Member IMC Group

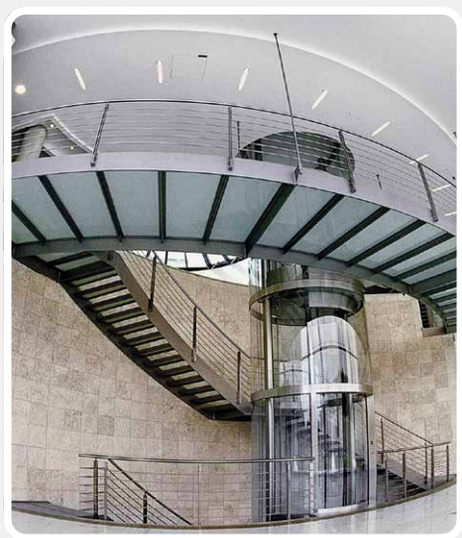
Ingersoll Cutting Tools

TURNING TOOLS
OUTILS DE TOURNAGE

2019

Ingersoll Werkzeuge GmbH is specialized in the production of cutting tools with an excellent vibration-free performance in both standard and special-purpose design.

In addition to very successful solutions for heavy-duty milling and the project-oriented development of special cutting tool solutions, we offer a whole range of technology potential which is applied by the most various industries. The close cooperation with our customers for the development of technically demanding solutions for machining problems is the basis of long-term and durable partnerships – worldwide. Small as well as medium-sized companies but also international enterprises trust our professional qualification and profit from the reliability and process security of our cutting tools.



Ingersoll Werkzeuge GmbH est une entreprise spécialisée dans la fabrication d'outils coupants. Les produits standards et spéciaux sont très performants, particulièrement en matière de rigidité.

En plus de nos solutions innovantes pour le fraisage lourd et notre orientation vers le développement d'outils coupants spéciaux, nous offrons une gamme complète pouvant répondre aux technologies appliquées dans la plupart des industries. Travailler en étroite collaboration avec nos clients afin de développer des solutions techniques en matière de fraisage, est pour nous la base d'un partenariat durable, dans le monde entier. Notre professionalisme ainsi que la fiabilité de nos outils et la sécurité de nos process sont reconnus à la fois par des petites et moyennes entreprises mais aussi par des groupes internationaux.

STANDARD PLUS - EXPANDING THE RANGE

Ingersoll's standard program comprises a broad and worldwide established range of cutting tools, suitable for the most various machining.

This range of cutting tools is constantly expanded: End mills, shell end mills, shoulder-type milling cutters, face mills, slotting cutters, form milling cutters, indexable drills, solid carbide, adaptions, set-up equipment and indexable inserts. With a complete line of turning and engraving tools we can now offer our customers a new group of products, thus expanding our capabilities as a broad-range supplier. The development and production of special-purpose tools according to customer-specific requirements is another important factor for Ingersoll Werkzeuge GmbH. Our know-how and great potential of experience, combined with our own demand for quality, functionality and innovation, guarantees our customers the optimum cutting tool solution – for individual machining tasks, for all industries.

Le programme standard d'ingersoll se compose d'une gamme complète d'outils coupants reconnue au niveau international et adaptée à la plupart des usinages.

Cette gamme d'outils coupants se développe constamment: fraise à surfacer, à dresser, à rainurer, 3 tailles, fraises de forme, attachements, moyens de réglage et plaquettes indexables. La seconde activité importante d'Ingersoll outils coupants est le développement et la fabrication d'outils spéciaux, réalisés selon la demande spécifique du client. Notre savoir faire ainsi que notre expérience, alliés à un souci de qualité, de fonctionnalité et d'innovation garantissent à nos clients des solutions optimales d'outils coupants pour tous les types d'usinage et d'industries.

Ingersoll
Cutting Tools

Product range / Gamme de Produits ..... Page 04-05

Designation system / Systeme de Designation..... Page 08-09
(Turning Inserts / Plaquettes de Tournage ISO)

Designation system / Systeme de Designation..... Page 10-11
(Tool holder / Porte-outils)

Designation system / Systeme de Designation..... Page 12-13
(Boring bar / Barres d'alésage)

Designation system / Systeme de Designation..... Page 14-15
(C-Adapter)

Designation system / Systeme de Designation..... Page 16
(T-Clamp insert / Plaquettes T-Clamp)

Designation system / Systeme de Designation..... Page 17
(Blade & holder / Porte-outils T-Clamp)

Designation system / Systeme de Designation..... Page 18
(Thread turning / Plaquettes à fileter)

Designation system / Systeme de Designation..... Page 19
(Threading tool holder / Porte-outils de filetage)

Chipbreaker / Brise-copeaux..... Page 20-28

Inserts grades / Nuances ..... Page 29-33

Chapter overview / Sommaire..... Page 34-35

Turning inserts / Plaquettes de Tournage ..... Page 36-193

Turning holders / Porte outils de Tournage ..... Page 194-315

Grooving inserts / Plaquettes à gorge .....Page 316-345

Grooving holders / Porte-outils à gorge..... Page 346-405

T-Micro ..... Page 406-415

Threading inserts / Plaquettes de filetage ..... Page 416-431

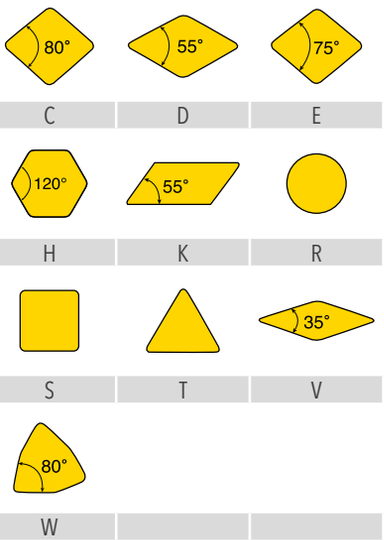
Threading tool holders / Porte-outils de filetage .... Page 432-439

T-Cap & Boring tools / T-Cap & outils de perçage ..... Page 440-527

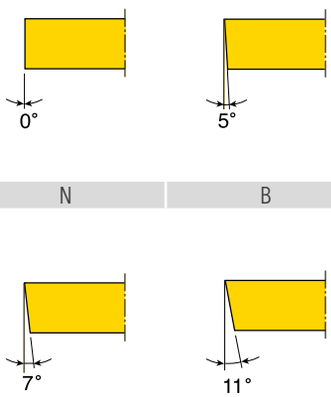
Index / Index alphanumérique ..... Page 528-563

TURNING INSERT DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION ISO PLAQUETTES DE TOURAGE

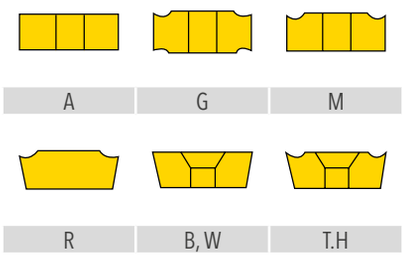
1. Shape / Forme de Plaquette



2. Clearance angle / Angle de depouille

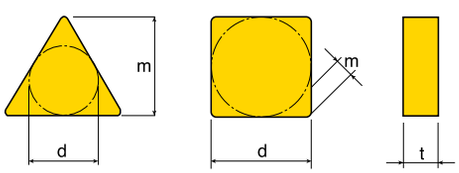


4. Type



1	2	3	4
C	N	M	G

3. Tolerance / Tolérance

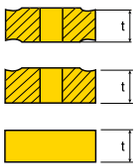


Class Classe	M	T	D
A	±0,005	±0,025	±0,025
F	±0,005	±0,025	±0,013
C	±0,013	±0,025	±0,025
H	±0,013	±0,025	±0,013
E	±0,025	±0,025	±0,025
G	±0,025	±0,13	±0,025
M	±0,08 - ±0,18	±0,13	±0,05 - ±0,13
U	±0,13 - ±0,38	±0,13	±0,08 - ±0,25

Diameter of IC Diamètre du IC	Tolerance / Tolérance			
	on / sur M		on / sur D	
	Class / Classe M	Class / Classe U	Class / Classe M	Class / Classe U
6,35	±0,08	±0,13	±0,05	±0,08
9,52	±0,08	±0,13	±0,05	±0,08
12,70	±0,13	±0,20	±0,08	±0,13
15,88	±0,15	±0,27	±0,10	±0,18
19,05	±0,15	±0,27	±0,10	±0,18
25,40	±0,18	±0,38	±0,13	±0,25
31,75	±0,18	±0,38	±0,13	±0,25

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

6. Thickness / Epaisseur

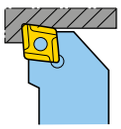


01 = 1,59mm
T1 = 1,98mm
02 = 2,38mm
T2 = 2,78mm
03 = 3,18mm
T3 = 3,97mm
04 = 4,76mm
05 = 5,56mm
06 = 6,35mm
07 = 7,94mm
09 = 9,52mm

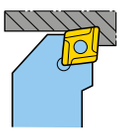
7. Corner Radius / Rayon

01 = 0,1mm
02 = 0,2mm
04 = 0,4mm
05 = 0,5mm
08 = 0,8mm
12 = 1,2mm
16 = 1,6mm
20 = 2,0mm
24 = 2,4mm
32 = 3,2mm

8. Holder version / Sens de coupe



Right hand / Droite



Left hand / Gauche

9. Chipbreaker designation / Geometrie Plaquette

See chipbreaker tables starting on page 20 / Voir les tableaux des brise-copeaux à partir de la page 20

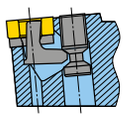
12	04	08	(R)	MP
5	6	7	8	9

5. Cutting edge length / Longueur d'arête

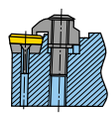
IC (mm)	C	D	E	R	S	T	V	W	K	H
3,97	03	04	–	–	03	06	–	02	–	–
4,76	04	05	–	–	04	08	08	–	–	–
5,56	05	06	–	–	05	09	09	03	–	–
6,35	06	07	–	–	06	11	11	04	–	–
7,94	08	09	–	–	07	13	13	05	–	–
8,0	–	–	–	08	–	–	–	–	–	–
9,52	09	11	–	09	09	16	16	06	16	–
10,0	–	–	–	10	–	–	–	–	–	–
12,0	–	–	–	12	–	–	–	–	–	–
12,7	12	15	13	–	12	22	22	08	–	05
15,88	16	19	–	15	15	27	27	10	–	–
16,0	–	–	–	16	–	–	–	–	–	–
19,05	19	23	–	19	19	33	33	13	–	10
20,0	–	–	–	20	–	–	–	–	–	–
25,0	–	–	–	25	–	–	–	–	–	–
25,4	25	31	–	25	25	44	–	–	–	–
32,0	–	–	–	32	–	–	–	–	–	–

TOOL HOLDER DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES PORTE-OUTILS

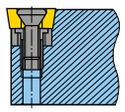
1. Clamping system / Systeme de serrage



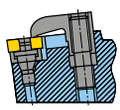
B, P, H Lever lock / **B, P, H** Blocage par lever



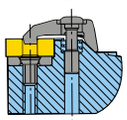
C Top clamp / **C** Bridage par dessus



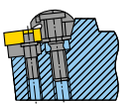
S Screw clamp / **S** Serrage a vis



M Multi lock/ **M** Multi serrage



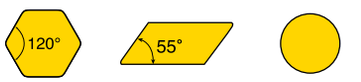
T,D Double clamp / **T,D** Double serrage



W Wedge clamp / **W** Serrage a bride

2. Insert shape / Forme de la Plaquette

C | D | E

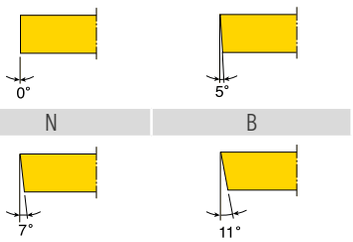


H | K | R

S | T | V

W

4. Insert clearance angle / Angle de dépouille



N | B

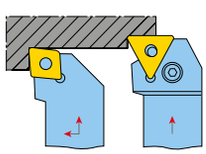
C | P

3. Approach angle / Angle d'attaque

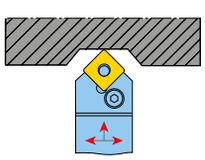
Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation	Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation	Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation
A	90°	×	J	93°	0	V	72,5°	×
	90°		K	75°	0	W	60°	0
B	75°	×	L	95°	0	X	SPECIAL	
			M	50°	×	C*	90°	×
D	45°	×	N	63°	×	H*	107,5°	0
E	60°	×	R	75°	0	Q*	45°	0
F	90°	0	S	45°	0			
G	90°	0	T	60°	0			
	90°		U	93°	0			

Note: 0 = I.S.O. , × = Ingersoll standard

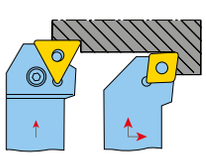
5. Holder version / Sens de l'outil



Right hand / Droite

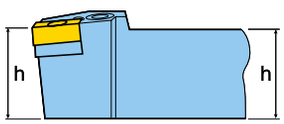


Neutral / Neutre



Left hand / Gauche

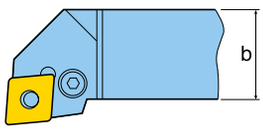
6. Shank height / Hauteur



Integers to be preceded by 0
e.g.: h=8mm indicated by 08

Entiers précédes de 0
h.: h=8mm indiqué par 08

7. Shank width / Largeur



Integers to be preceded by 0
e.g.: b=8mm indicated by 08

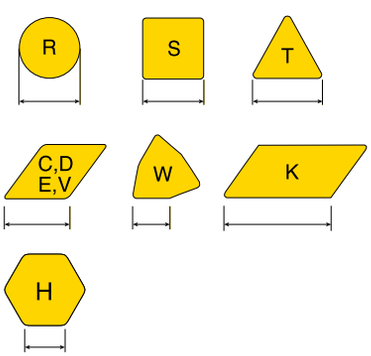
Entiers précédes de 0
h.: b=8mm indiqué par 08

8. Tool length / Longueur de l'outil

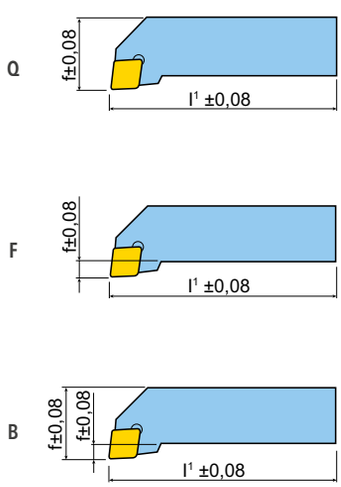
L(mm)	Symbol Symbole	L(mm)	Symbol Symbole
32	A	160	N
40	B	170	P
50	C	180	Q
60	D	200	R
70	E	250	S
80	F	300	T
90	G	350	U
100	H	400	V
110	J	450	W
125	K	500	Y
140	L	SPECIAL	X
150	M		

25	25	M	12	–		
6	7	8	9		10	11

9. Cutting edge length / Longeur arête de coupe



10. Classification of tool / Classification de l'outil



11. Manufacturer's type designation / Designation fabricant

Determined by manufacturer

Défini par le fabricant

BORING BAR DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES BARRES D'ALÉSAGE

1. Boring bar / Barre alésage

S: Steel shank /
Barre en acier monobloc

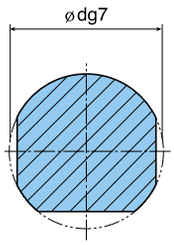
A: Coolant through steel shank /
Barre en acier avec arrosage central

C: Carbide shank /
Barre carbure

E: Coolant through carbide shank /
Barre carbure avec arrosage central

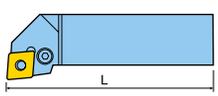
X: Special /
Special

2. Bar diameter / Diamètre



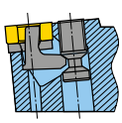
S	32	S	-	C	T
1	2	3		4	5

3. Tool length / Longueur

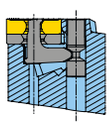


K	125	U	350
M	150	V	400
Q	180	W	450
R	200	Y	500
S	250	X	SPECIAL
T	300		

4. Clamping system / Systeme de serrage

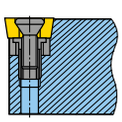


P, H Lever lock /
P, H Blocage par lever

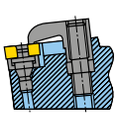


H Hook lever /
H Blocage par crochet

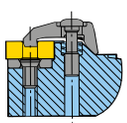
C Top clamp /
C Bridage par dessus



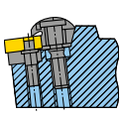
S Screw clamp /
S Serrage a vis



M Multi lock/
M Multi serrage

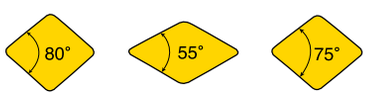


T,D Double clamp /
T,D Double serrage

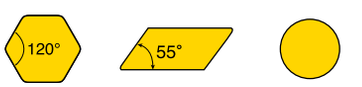


W Wedge clamp /
W Serrage a bride

5. Insert shape / Forme de la Plaquette



C | D | E



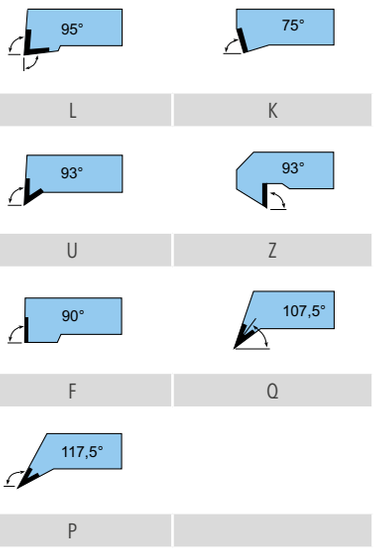
H | K | R

S | T | V

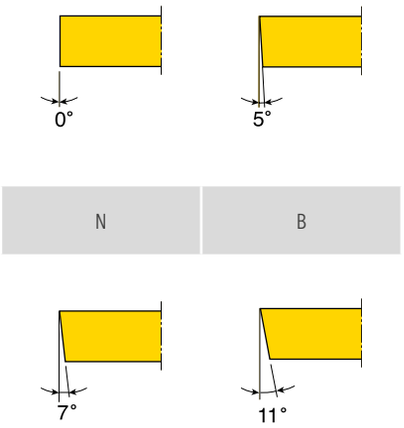
W

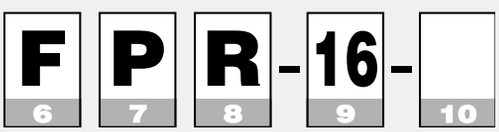
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

6. Approach angle / Angle d'attaque

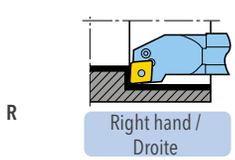


7. Insert clearance angle / Angle de dépouille

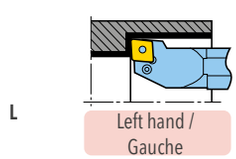




8. Holder version / Sens de l'outil

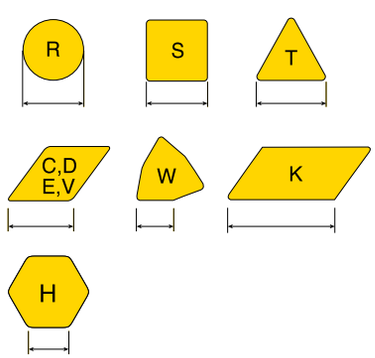


*Left handed insert used /
*Outil à droite



*Right handed insert used /
*Outil à gauche

9. Cutting edge length / Longueur arête



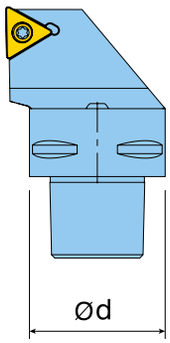
10. Manufacturer's designation / Designation fabricant

Determined by manufacturer

Défini par le fabricant

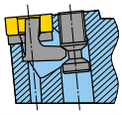
C-ADAPTER DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES C-ADAPTER

1. C-Adapter

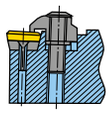


Symbol	Ød (mm)
C4	40
C5	50
C6	63

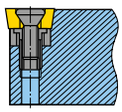
2. Clamping system / Systeme de serrage



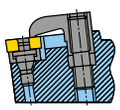
P Lever lock / **P** Blocage par lever



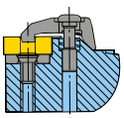
C Top clamp / **C** Bridage par dessus



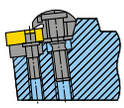
S Screw clamp / **S** Serrage a vis



M Multi lock/ **M** Multi serrage

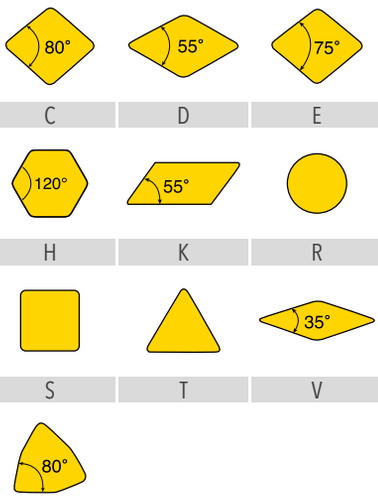


T,D Double clamp / **T,D** Double serrage



W Wedge clamp / **W** Serrage a bride

3. Insert shape / Forme de la Plaquette



C4 – T C L N R

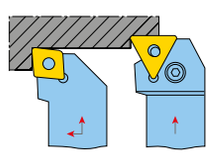
1 2 3 4 5 6

4. Approach angle / Angle d'attaque

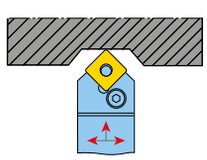
Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation	Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation	Symbol Symbole	Shape Forme	Offset Compensation
A	90°	×	J	93°	0	V	72,5°	×
	90°		K	75°	0	W	60°	0
B	75°	×	L	95°	0	X	SPECIAL	
			M	50°	×	C*	90°	×
D	45°	×	N	63°	×	H*	107,5°	0
E	60°	×	R	75°	0	Q*	45°	0
F	90°	0	S	45°	0			
G	90°	0	T	60°	0			
	90°		U	93°	0			

0 = I.S.O. , × = Ingersoll Standard

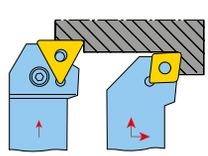
6. Holder version / Sens de l'outil



Right hand / Droite

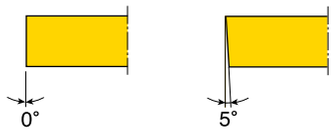


Neutral / Neutre

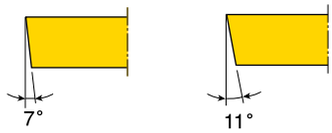


Left hand / Gauche

5. Insert clearance angle / Angle de dépouille

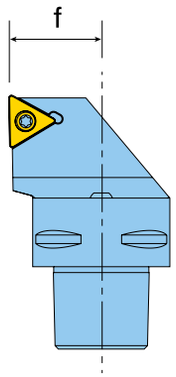


N	B



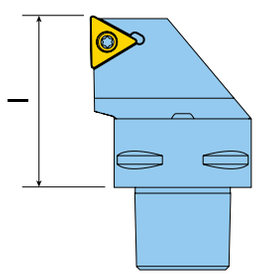
C	P

7. Classification of tool / Classification de l'outil

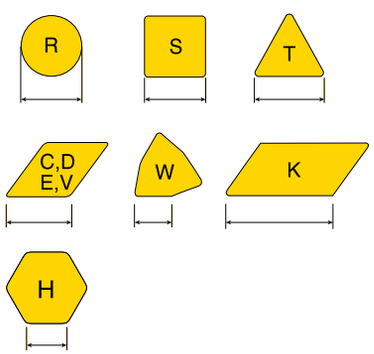


27	055	–	09	–	
7	8		9		10

8. Tool length / Longueur



9. Cutting edge length / Longueur arete

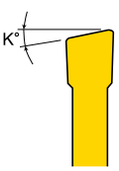
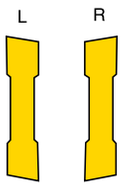


10. Manufacturer's designation / Designation fabricant

Determined by manufacturer

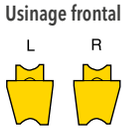
Défini par le fabricant

INSERT DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES PLAQUETTES T-CLAMP

T	D	C	3	–	6	R	S
							Only for RH or LH insert Un seul sens de coupe
T-Clamp	**D:** Double ended insert / Plaquette double coupe **S:** Single ended insert / Plaquette simple coupe	**Chipbreaker type** **Roule-copeaux** **C:** For medium machining / Travaux moyens **J:** For light machining / Travaux legers	**Width of insert** **Largeur plaquette (mm)** 2 = 2,0 3 = 3,0 4 = 4,0 5 = 5,0 6 = 6,0		**Lead angle** **Angle d'attaque** 	**Version of insert** **Sens de la coupe** 	**Sharp corner radius** **Rayon**

Parting & Grooving
Tronçonnage et gorges

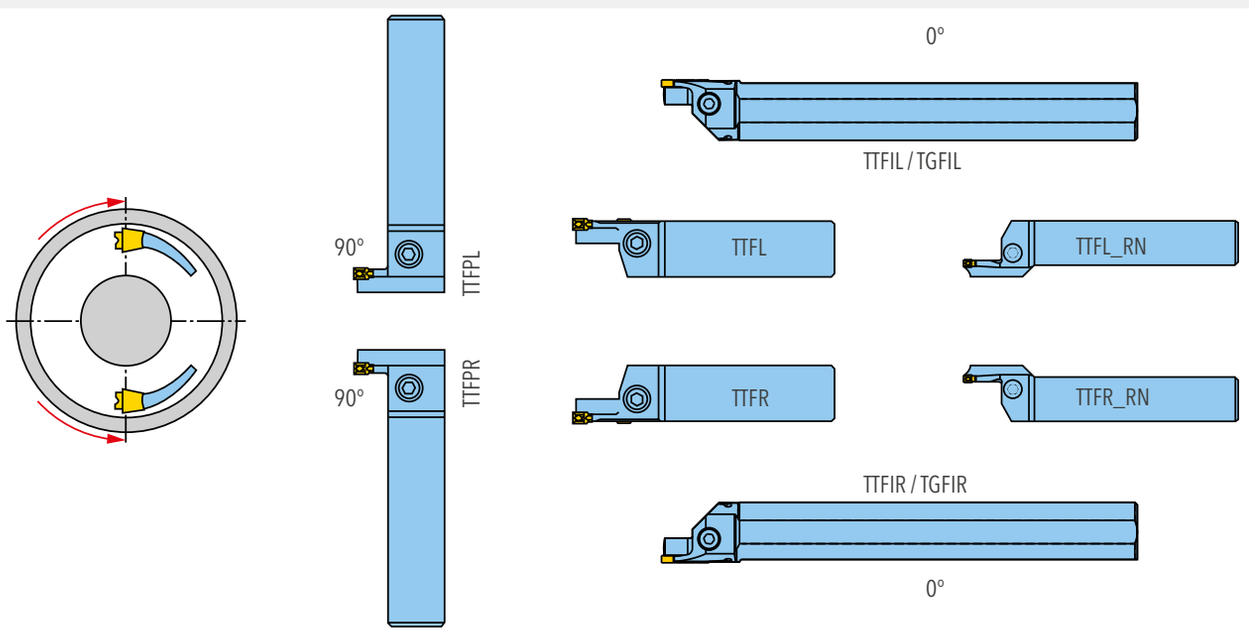
Turning, grooving & face machining
Usinage des gorges et usinage frontal

T	D	F	T	3.00	E	–	0,40	R
T-Clamp	**D:** Double ended insert / Plaquette double coupe **S:** Single ended insert / Plaquette simple coupe	**F:** Face turning & grooving Usinage frontal des gorges **I:** Internal turning & grooving Usinage interne des gorges **X:** Internal turning & grooving and face grooving Usinage interne, externe et frontal des gorges	**Chipbreaker type** **Brise-copeaux** **T:** For carbon steel, alloyed steel, stainless steel, high temp. alloy, cast iron Pour aciers au carbone, aciers alliés, aciers inox, aciers réfractaires et fontes **A:** For aluminum Pour aluminium **G:** Without chipbreaker Sans brise-copeaux	**Width of insert** **Largeur de Plaquettes (mm)** ❑.❑❑: Precision insert Plaquette de précision ❑: Pressed insert Plaquette économique	**E:** For turning Pour le Tournage **No designation:** for precision grooving **Sans désignation:** pour les gorges de précision		**Corner radius** **Rayon plaquette** ❑.❑❑: Precision insert Plaquette de précision ❑.❑: Pressed insert Plaquette économique	**For face machining** **Usinage frontal**  **Application** **Sens** **R** insert on R tool **L** insert on L tool Plaquette **R** sur outil R Plaquette **L** sur outil L

BLADE & HOLDER DESIGNATION SYSTEM / DESIGNATION DES LAMES ET PORTE-OUTIL T-CLAMP

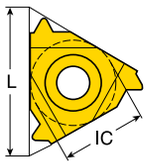
T	G	B				32	-	3	S
T-Clamp	**G:** Grooving / Gorges **T:** Turning / Tournage **T+G**	**Blade / Lame**				**Blade height / Hauteur de lame**		**Insert size / Taille de plaquette**	**S:** Single type / Simple coupe **MS:** For multi spindle machine / Pour machine multibroches **CL:** Screw clamping / Serrage par vis
T	G	E	U	R	Shank diameter / Diamètre de manche: 20		-	3	
					25	25	-	3	
		E: External machining / Usinage extèrieur **I:** Internal machining / Usinage intérieur **F:** Face machining / Usinage frontal	**U:** Undercutting / Dégagement **P:** Perpendincular type / Type perpendiculaire	**Holder version / Sens** R L	**Shank height / Hauteur de porte-outils**	**Shank width / Largeur de porte-outils**		**Insert size / Taille de la plaquette**	**C:** Coolant hole/ Arrosage central **T□□:** Overhang / **Longueur dégagée** **SH:** For swiss automatics / Pour multibroches **RN:** Renewed type/ Nouvelle version

Direction of axial tools / Outils pour gorges frontales



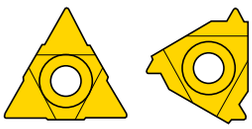
THREAD TURNIN INSERT DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES PLAQUETTES A FILETER

1. Insert size / Taille de plaquette



L (mm)	IC
06	3,968 mm = 5/32"
08	4,762 mm = 3/16"
11	6,350 mm = 1/4"
16	9,525 mm = 3/8"
22	12,700 mm = 1/2"
27	15,875 mm = 5/8"

2. Application



U-Type | **Regular Type / Type rectifié**

E: External / Externe

I: Internal / Interne

UE: U-type, external / U-type, externe

UI: U-type, internal, U-type, interne

UEI: U-type, external and internal / U-type externe et interne

3. Hand of tool / Sens

R = Right hand / Droite

L = Left hand / Gauche

RL= Right and left hand / Droite et Gauche

4. Type

M: Pressed chipbreaker
" – No indication, regular type

M: Brise-copeaux pressé
" – Pas d'indication type rectifié

16	E	R	M	1.50	ISO	2M	TT9030
1	2	3	4	5	6	7	8

5. Pitch / Pas

Full profile / Profil complet
(Value by number /
Valeur par nombre)
0,35 – 9,0 mm
72 – 2 TPI

Partial profile / Profil partiel
(Range by letter /
Gamme par lettre)

	mm	TPI
A	0,50 – 1,5	48 – 16
AG	0,50 – 3,0	48 – 8
G	1,75 – 3,0	14 – 8
N	3,50 – 5,0	7 – 5
U	5,50 – 9,0	4,5 – 2,75
Q	5,50 – 6,0	4,5 – 4

6. Thread standard / Filetage standard

60	Partial profile / Profil partiel 60°
55	Partial profile / Profil partiel 55°
ISO	ISO metric / ISO metrique
UN	American / Américain UN
W	Withworth
BSPT	British / Anglais BSPT
RND	Round / Rond DIN 405
TR	Trapeze / Trapezoidale DIN 103
ACME	ACME
STACME	Stub / Court ACME
ABUT	American Buttress / Américain carré
UNJ	UNJ
NPT	NPT
API RD	API Round / Rond
BUT	API Buttress Casing / API Carré
VAM	VAM
API	API

7. No. of teeth (optional) / Nombre de dents

2M = 2 Teeth / Dents

3M = 3 Teeth / Dents

8. Grade / Nuance

Coated / Revétue
TT7010
TT8010
TT9030

Uncoated / Non-revéntue
CT3000 (Cermet)
P30

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

THREADING TOOL HOLDERS DESIGNATION SYSTEM / SYSTEME DE DESIGNATION DES PORTE-OUTILS DE FILETAGE

1. Clamping system / Système de serrage

S = Screw clamping / Serrage par vis

2. Application

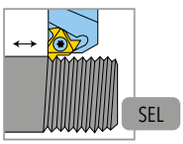
E: External / Externe

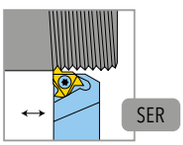
I: Internal / Interne

3. Hand of tool / Sens

R = Right hand / Droite

L = Left hand / Gauche





4. Shank size / Taille du manche

External tool holder / Porte-outils extérieurs:
Shank / Manche: h x b

2020 = 20 x 20 mm

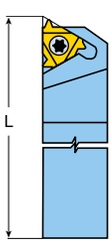
Internal tool holders / Porte-outils intérieurs:
Shank: Diameter d
Manche: Diametre d

0025 = Diameter / Diametre 25 mm

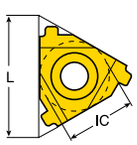
1	2	3	4	5	6	7
S	E	R	2525	M	16	□
S	I	L	0025	R	16	□

5. Tool length / Longueur outil

	mm
D –	60
F –	80
H –	100
K –	125
L –	140
M –	150
P –	170
R –	200
S –	250
T –	300
U –	350
V –	400



6. Insert size / Taille de plaquette



L (mm)	IC
06	3,968 mm = 5/32"
08	4,762 mm = 3/16"
11	6,350 mm = 1/4"
16	9,525 mm = 3/8"
22	12,700 mm = 1/2"
27	15,875 mm = 5/8"

7. Optional specifications / Autres spécification

U: For U-type inserts / Pour plaquettes type U

B: Bore for coolant / Arrosage central

C: Carbide shank / Manche en carbure

SP: Special / Spécial

CHIPBREAKER / BRISE COPEAUX

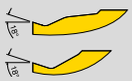
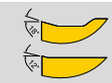
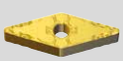
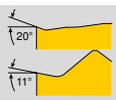
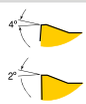
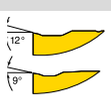
CNM□120408 → **? ?**

Geometry and application information / Geometries et machining

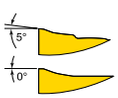
SA	Super finishing, high positive / Super finition, fortement positive	
FL	High positive aluminum geometry / Fortement positive	
SF	Finishing, stainless steel / Finition, aciers inoxydables	
FA	Super finishing / Super finition	
FS	Super finishing / Super finition	
FG	General finishing, tight chipbreaker / Finition, brise copeaux pour la finition générale	
FGS	Finishing, heat-resistant materials / Finition, matériaux résistant à la chaleur	
EA	Finishing, exotic materials / Finition, Matériaux exotiques	
FC	Finishing, sharp / Finition, vive	
FX	Finishing, long-chipping materials / Finition, matériaux à copeaux longs	
FM	Finishing to medium application / Semi-finition à Finition	
FF	Finishing to medium application / Semi-finition à Finition	
MC	Medium, negative rake angle / Semi-finition, coupe négative	
GF	Super finishing / Super finition	
FT	Finishing to medium application, strong cutting edge / Semi-finition à Finition, arête de coupe stable	
ML	Medium to light machining, high positive rake angle / Semi-finition, coupe fortement positive	
GW	Super finishing / Super finition	
MP	Medium,positive rake angle / Semi-finition, coupe positive	
MM	Medium, large range / Moyenne Ebauche, large plage d'application	
EM	Medium, stainless steel / Semi finition, aciers inoxydables	
MK	Medium application / Semi-finition	
MT	Medium roughing, tough rake angle / Moyenne ébauche lourde, coupe résistante	
PC	Medium machining / Tournage général des aciers	
VF	Vibration free / Anti-vibration	
DNUX	Medium to light machining / Semi-finition	
MG-	Medium roughing, medium use / Moyenne ébauche	
MGS	Medium to light machining, tough rake angle / Semi-finition, coupe résistante	
GU	Medium roughing, tough rake angle / Moyenne ébauche, coupe résistante	
SU	Medium roughing, tough rake angle for super alloys / Moyenne ébauche, coupe résistante des matériaux exotiques	
ET	Roughing, exotic materials / Moyenne ébauche des materiaux exotiques	
RA	Roughing, tough rake angle / Ebauche, coupe résistante	
RT	Roughing, tough rake angle / Ebauche, coupe résistante	
KT	Roughing, tough rake angle / Ebauche, coupe résistante	
HB	Roughing, positive rake angle / Ebauche, coupe positive	
RH(N)	Roughing, positive rake angle / Ebauche, coupe positive	
RH	Roughing, high feed / Ebauche, avance importante	
RX	Roughing, positive rake angle / Ebauche, coupe positive	
EH	Heavy-duty machining / Tournage lourd	
HT	Roughing, tough rake angle, high feed / Ebauche, coupe résistante, avance importante	
HD	Roughing, negative rake angle / Ebauche, coupe négative	
HY	Roughing, negative rake angle / Ebauche, coupe négative	
HZ	Roughing, negative rake angle / Ebauche, coupe négative	
WS	Wiper insert, super finishing / Plaquette wiper, superfinition	
WA	Wiper insert / Plaquette wiper	
WT	Wiper insert, medium roughing / Plaquette wiper, ebauche moyenne	
	No indication general use chipbreaker /Pas d'indication, brise copeau d'usage général	

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

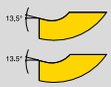
Negative Inserts

Chipbreaker name and geometry					Machining and features
FS		CNMG 0904		A B	• For super finishing • Steel machining • Excellent chip control • Minimal vibration because of low machining load
FA		CNMG 1204		A B	• For super finishing • Steel, stainless steel and heat resistant alloy machining • Excellent chip control
EA		CNMG 1204		A B	• For finishing • Exotic materials • Excellent chip control at low feeds and depths of cut
FG		WNMG 0604		A B	• For finishing and semi finishing • Steel, stainless steel and cast iron machining • Low cutting forces
SF		CNMG 1204		A B	• For finishing • Stainless steel and heat resistant alloy machining • Low cutting forces
FX		VNMG 1604		A B	• For finishing • low carbon steel • Narrow chipbreaker for excellent chip control
FC		CNMG 1204		A B	• Ideal for finishing • Low carbon steel & low carbon alloy steel • Effective chip breaking in both turning and facing operations
FM		CNMG 0904		A B	• For medium machining to semi-finishing • Steel machining
MC		CNMG 1204		A B	• For medium machining • Steel and cast iron machining • Strong rake geometry • Excellent chip control on medium turning machining
FT		CNMG 0904		A B	• For medium machining to semi-finishing • Steel machining • Serrated cutting edge
PC		CNMG 1204		A B	• For medium machining to semi-finishing • Steel & Automotive component • Positive geometry • Excellent chip control on medium machining
VF		DNMG 1504		A B	• For slender workpiece machining • Vibration free • Steel and stainless steel machining • High positive rake geometry to minimize cutting forces
ML		CNMG 1204		A B	• For medium light machining • Stainless steel, steel and aluminum • Very high positive rake geometry to minimize built-up-edge and cutting forces
MP		CNMG 1204		A B	• For medium machining • Steel and stainless steel • High positive rake geometry to optimize machining and provide stable machining conditions
EM		CNMG 1204		A B	• For medium machining • Stainless steel machining • Sharp land design for low cutting force
MK		CNMG 09004		A B	• For medium machining • Stainless steel and heat resistant alloy machining • Sharp geometry to minimize built-up edge
MM		CNMG 0904		A B	• For general use • Steel and stainless steel machining • Positive rake angle

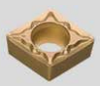
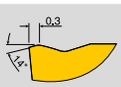
Negative Inserts

Chipbreaker name and geometry					Machining and features
MT		WNMG 0804		A B	• For medium rough machining • Steel, cast iron and stainless steel • Tough rake angle for general use
MG-		CNMG 1204		A B	• For medium rough machining • Steel and cast iron machining • Strong rake geometry • Suitable for manual lathes
MGS		CNMG 1204		A B	• For medium light machining • Heat resistant alloy machining • Strong rake geometry
ET		CNMG 1204		A B	• For roughing on exotic materials • Low cutting force • Wide chip control range when roughing
RT		CNMG 1906		A B	• For roughing • Steel and cast iron machining • Very strong rake geometry
KT		CNMG 1204		A B	• For roughing • Cast iron machining • Reliable, consistent performance
HB		CNMX 1607		A B	• For semi heavy rough machining • Steel and alloy steel machining • Double sided semi-heavy turn insert • Stable contact surface with special seat
RH(N)		CNMM 1906		A B	• For high feed rough machining • Steel, cast iron and stainless steel machining • Very strong rake geometry
RX		CNMM 1906		A B	• For semi heavy rough machining • Steel, stainless steel and cast iron machining • Strong cutting edge with flat land • Low cutting force
RH		CNMM 1906		A B	• For roughing • Steel, stainless steel and cast iron machining • Very strong rake geometry
EH		CNMM 2509		A B	• For heavy rough machining on stainless steel • Low cutting force • Excellent chip control due to specialized chip breaker • One sided turn insert
HT		SNMM 1906		A	• For heavy rough machining • Low cutting force for low horse power machines • Excellent chip control due to changeable land and a flexible chip breaker
HY		CNMM 2509		A B	• For heavy rough machining • For large depth of cut and high feed • Strong cutting edge credit to a wide land and large land angle
HZ		CNMM 2509		A B	• For heavy rough machining • For large depth of cut and high feed • Extremely strong cutting edge credit to a wide land and large land angle
WIPER WS		CNMG 1204		A B	• For super finishing • Steel, cast iron and stainless steel machining • Excellent chip control and low cutting forces
WIPER WA		CNMG 0904		A B	• Roughing and finishing
WIPER WT		CNMG 1204		A B	• For medium machining to roughing • Steel, cast iron and stainless steel machining • Stable cut and low cutting forces at high feed rates

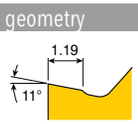
HNMG Type Inserts

Chipbreaker name and geometry					Machining and features
GU		HNMG 0504		A B	• For medium machining • For general turning of steels and cast irons • Strong rake geometry
SU		HNMG 0504		A B	• For exotic materials • Stainless steels, super alloys, low carbon steels, low carbon alloy steel machining • Sharp geometry to minimize built-up edge

Positive Inserts

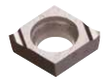
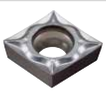
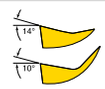
Chipbreaker name and geometry					Machining and features
FA		DCMT 11T3		A B	• For super finishing • Very tight chipbreaker • Excellent chip control
FG		CCMT 09T3		A B	• For finishing to medium light machining • Steel and stainless steel machining • Low cutting forces • Excellent chip control
FGS		VBGT 1604		A B	• For finishing • Heat resistant alloy machining
PC		CCMT 09T3		A B	• For medium machining • Suitable for a wide variety of materials • Low cutting force
MT		CCMT 09T3		A B	• For medium to medium rough machining • Steel, stainless steel and cast iron machining • Negative rake geometry for general use
PMR-		TPMR 1103		A	• For medium to medium rough machining • Steel, stainless steel and cast iron • Positive rake geometry
RA		RCMX 3209		A	• For heavy and interrupted machining • Steel, stainless steel and cast iron machining • Optimized chip groove geometry
CMX-		RCMX 1204		A	• For high feed rough machining • Steel, stainless steel and cast iron machining • Strong rake geometry
WT		CCMT 09T3		A B	• For medium machining to roughing • Steel, cast iron and stainless steel machining • Stable cut and low cutting forces at high feed rates

DNUX Type Inserts

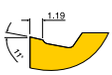
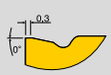
Chipbreaker name and geometry					Machining and features
11		DNUX 1304		A	• For medium machining with less than 5 mm depth of cut • Steel and stainless steel machining • Positive rake geometry to minimize cutting forces

CHIPBREAKER / BRISE COPEAUX

Positive Inserts - Ground

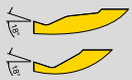
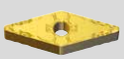
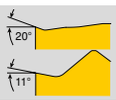
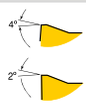
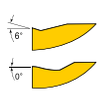
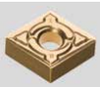
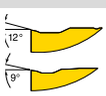
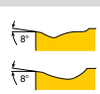
Chipbreaker name and geometry					Machining and features
FF		CCGT 0301		A	• For finish to medium machining • For small component machining • Excellent surface finish
GF		CCET 0602		A	• For super finish machining • Steel, stainless steel and alloy steel machining
GW		CCET 0602		A	• For super finish machining • Wiper geometry for good surface finish • Steel, stainless steel and alloy steel machining
FL		CCGT 1209		A	• For finish to medium machining • Aluminum machining • Very high positive rake geomerty to minimize built-up-edge
SA		CCGT 09T3		A B	• For finish to medium machining • Steel , stainless steel, super alloy machining • Low cutting force

KNUX Type Inserts

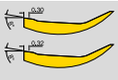
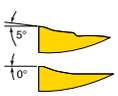
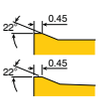
Chipbreaker name and geometry					Machining and features
11		KNUX 1604		A	• For medium light to medium machining • Steel and stainless steel machining • Positive rake geometry to minimize cutting forces • Excellent chip control
12		KNUX 1604		A	• For medium to medium rough machining • Steel and stainless steel • Strong rake geomerty • Wide chip control range

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

Plaquettes négatives

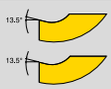
Désignation du brise-copeau et géométrie					Usinage et caractéristiques
FS		CNMG 0904		A B	• Super finition • Acier • Excellent contrôle des copeaux • Vibrations minimums grâce à la réduction des efforts de coupe
FA		CNMG 1204		A B	• Finition • Acier, acier inoxydable et alliages exotiques • Excellent contrôle des copeaux
EA		CNMG 1204		A B	• Finition • Matériaux exotiques • Excellent contrôle des copeaux pour les avances et les profondeurs de coupe faibles
FG		WNMG 0604		A B	• Des opérations moyennes à la fi nition • Acier, acier inoxydable et fonte • Efforts de coupe faibles
SF		CNMG 1204		A B	• Finition • Acier inoxydable et alliages exotiques • Efforts de coupe faibles
FX		VNMG 1604		A B	• Finition • Pour les aciers doux • Brise Copeaux resserré pour contrôle copeau optimal
FC		CNMG 1204		A B	• Finition légère • Acier, acier au carbone, acier de traitement • Excellent contrôle des copeaux pour les avances et les profondeurs de coupe faibles
FM		CNMG 0904		A B	• Pour les opérations d'ébauche moyenne et la semi-finition • Acier
MC		CNMG 1204		A B	• Opérations moyennes • Acier et fonte • Géométrie de semi-finition • Excellent contrôle des copeaux pour les op. moyennes de tournage
FT		CNMG 0904		A B	• Pour les opérations d'ébauche moyenne et la semi-finition • Acier • Géométrie dentelée
PC		CNMG 1204		A B	• Des opérations moyennes à la semi-finition • Acier et composants automobile • Géométrie positive • Excellent contrôle des copeaux pour les opérations moyennes
VF		DNMG 1504		A B	• Application à des pièces instables • Pression de coupe très faible • Acier et acier inoxydable • Géométrie hautement positive pour minimiser les efforts de coupe
ML		CNMG 1204		A B	• Des opérations faciles à moyennes • Acier inoxydable, acier et aluminium • La géométrie hautement positive de l'arête minimise les arêtes de coupe rapportées
MP		CNMG 1204		A B	• Opérations moyennes • Matériaux inoxydables • Arête positive pour une faible pression de coupe
EM		CNMG 1204		A B	• Opérations moyennes • Acier et acier inoxydable • Géométrie d'arête très positive qui optimise l'usinage lorsque les conditions sont instables
MK		CNMG 09004		A B	• Opérations moyennes • Acier inoxydable et superalliages • Géométrie à arête vive pour minimiser le collage
MM		CNMG 0904		A B	• Opérations moyennes • Acier et acier inoxydable • Angle de coupe positif

Plaquettes négatives

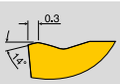
Désignation du brise-copeau et géométrie					Usinage et caractéristiques
MT		WNMG 0804		A B	• Opérations moyennes d'ébauche • Acier, fonte et acier inoxydable • Géométrie de coupe très stable
MG-		CNMG 1204		A B	• Opérations moyennes d'ébauche • Acier et fonte • Géométrie de coupe stable • Opérations générales
MGS		CNMG 1204		A B	• Des opérations faciles à moyennes • Alliages exotiques • Géométrie de coupe stable
ET		CNMG 1204		A B	• Ébauche de matériaux exotiques • Efforts de coupe faibles • Grand domaine de contrôle du copeau lors de l'ébauche
RT		CNMG 1906		A B	• Ébauche • Acier et fonte • Géométrie de coupe très stable
KT		CNMG 1204		A B	• Ébauche • Usinage des Fontes • Sécurisé, arête de coupe renforcée
HB		CNMX 1607		A B	• Ébauche lourde • Acier et acier allié • Plaquette réversible • Appui stable sur le logement de plaquette
RH(N)		CNMM 1906		A B	• Ébauche avec avance élevée • Acier, acier inoxydable et fonte • Géométrie de coupe très stable
RX		CNMM 1906		A B	• Ébauche lourde • Acier, acier inoxydable et fonte • Arête de coupe stable avec renfort nul • Pression de coupe faible
RH		CNMM 1906		A B	• Ébauche • Acier, acier inoxydable et fonte • Arête de coupe très stable
EH		CNMM 2509		A B	• Tournage lourd • Faibles efforts de coupe • Excellent contrôle copeau grâce à sa géométrie spécialement étudiée • Plaquette indexable non réversible
HT		SNMM 1906		A	• Ébauche lourde • Arête de coupe très renforcée avec angle de dégagement négatif • Géométrie limitant l'échauffement malgré la coupe négative
HY		CNMM 2509		A B	• Ébauche lourde • Pour les grandes profondeurs de coupe et une avance élevée • Arête de coupe très stable avec renfort négatif
HZ		CNMM 2509		A B	• Ébauche lourde • Grandes profondeurs de coupe • Très bon fractionnement de copeau
WIPER WS		CNMG 1204		A B	• Finition extrême • Acier, fonte et acier inoxydable • Très bon contrôle des copeaux et faible effort de coupe
WIPER WA		CNMG 0904		A B	• Ébauche et finition
WIPER WT		CNMG 1204		A B	• De l'ébauche aux opérations moyennes • Acier, fonte et acier inoxydable • Coupe stable et pression de coupe faible pour les avances élevées

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

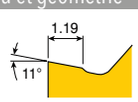
Plaquette de type HNMG

Désignation du brise-copeau et géométrie					Usinage et caractéristiques
GU		HNMG 0504		A B	• Opérations moyennes • Opérations générales de tournage de l'acier et de la fonte • Géométrie de coupe stable
SU		HNMG 0504		A B	• Matériaux exotiques • Acier inoxydable, superalliages, acier de construction, acier faiblement allié • Géométrie positive pour minimiser les arêtes de coupe rapportées

Plaquette positive

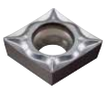
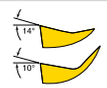
Désignation du brise-copeau et géométrie					Usinage et caractéristiques
FA		DCMT 11T3		A B	• Finition extrême • Brise de copeau très fin • Excellent contrôle des copeaux
FG		CCMT 09T3		A B	• Des opérations moyennes à la finition • Acier et acier inoxydable • Efforts de coupe faibles • Excellent contrôle des copeaux
FGS		VBGT 1604		A B	• Finition • Alliages exotiques
PC		CCMT 09T3		A B	• Opérations moyennes • Large domaine d'utilisation - excellent contrôle copeau • Pression de coupe faible
MT		CCMT 09T3		A B	• De l'ébauche moyenne aux opérations moyennes • Acier, acier inoxydable et fonte • Géométrie de coupe négative pour les op. générales d'usinage
PMR-		TPMR 1103		A	• Ébauche moyenne à facile • Acier, acier inoxydable et fonte • Roule copeaux positive
RA		RCMX 3209		A	• Tournage lourd à coupe interrompues • Acier, acier inoxydable et fonte • Géométrie optimisée du brise-copeau
CMX-		RCMX 1204		A	• Ébauche avec avance élevée • Acier, acier inoxydable et fonte • Géométrie de coupe stable
WT		CCMT 09T3		A B	• De l'ébauche aux opérations moyennes • Acier, fonte et acier inoxydable • Coupe stable et faibles efforts de coupe pour les avances élevées

Plaquette de type DNUX

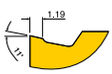
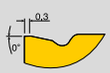
Désignation du brise-copeau et géométrie					Usinage et caractéristiques
11		DNUX 1304		A	• Opérations d'usinage Moyennes nécessitant moins de 5mm de profondeur de coupe • Acier et acier inoxydable • La géométrie positive de l'arête minimise les efforts de coupe

BRISE COPEAUX

Plaquettes positives, affûtées

Désignation du brise-copeau et géométrie					Usinage et caractéristiques
FF		CCGT 0301		A	• Des opérations moyennes à la finition • Usinage de petites pièces • Excellente qualité de surface
GF		CCET 0602		A	• Finition extrême • Acier, acier inoxydable et aciers alliés
GW		CCET 0602		A	• Finition extrême • Géométrie wiper pour une bonne qualité de surface • Acier, acier inoxydable et aciers alliés
FL		CCGT 1209		A	• Des opérations moyennes à la finition • Aluminium • La géométrie hautement positive de l'arête minimise les arêtes de coupe rapportées
SA		CCGT 09T3		A B	• Des opérations moyennes à la finition • Usinage de l'acier et de l'aluminium • Faibles efforts de coupe

Plaquette de type KNUX

Désignation du brise-copeau et géométrie					Usinage et caractéristiques
11		KNUX 1604		A	• Des opérations moyennes à la finition • Acier et acier inoxydable • La géométrie positive de l'arête minimise les efforts de coupe • Excellent contrôle des copeaux
12		KNUX 1604		A	• Ébauche moyenne à légère • Acier et acier inoxydable • Géométrie de l'arête renforcée • Contrôle des copeaux dans un large domaine

	Grade	Color	ISO Range	Turning	Threading	Grooving	Workpiece material and application
CVD beschichtet	TT3005	Copper	S05–S20	•			For high-speed finishing of heat-resistant superalloys
	TT5100	Gold	P20–P35	•		•	Medium turning of low carbon steel and alloyed steel
			M20–M35			•	Medium and low speed machining of stainless steel
	TT7005	Black	K01–K15	•			High speed continuous turning of gray and ductile cast iron
	TT7015	Black	K10–K25	•			General, continuous and interrupted turning of gray and ductile cast iron
	TT7025	Black	K10–K25	•			For low cutting speeds and interrupted turning in cast iron
	TT7100	Gold	P30–P45	•			Interrupted and rough turning of steel
	TT8105	Gold	P01–P15	•			High speed turning of steel
	TT8115	Gold	P05–P20	•			High speed turning of steel
	TT8125	Gold	P15–P30	•			General turning of steel
	TT8135	Gold	P25–P40	•			Heavy interrupted turning of steel. Improved higher toughness and superior fracture resistance
	TT9100	Gold	P10–P25			•	High speed turning and grooving
	TT9215	Copper	M05–M20	•			High speed turning of stainless steel
			S05–S20	•			High and medium speed machining of heat-resistant alloy
	TT9225	Copper	M15–M30	•			General turning of stainless steel
			S15–S30	•			Medium speed machining of heat-resistant alloy
	TT9235	Copper	M25–M40	•			Low speed and interrupted turning of stainless steel
			S25–S40	•			Low speed machining of heat-resistant alloy
PVD beschichtet	TT3010	Gold	S05–S25	•			General turning with low cutting depths
	TT3020	Gold	S10–S30	•			General turning at low to medium cutting speeds
	TT5080	Gold	M05–M25	•			High speed finish turning of stainless steel
			S05–S25	•			High speed turning of heat-resistant alloy
	TT6080	Gold	K05–K25			•	General machining of gray and ductile cast iron
			H05–H25			•	Finish and medium machining of hardened steel
	TT7010	Gold	P05–P25		•		Threading of steel
			K05–K25		•		Threading of cast iron
	TT7220	Gray	P25–P45			•	Parting, grooving and turn grooving of steel
			M25–M45			•	Parting, grooving and turn grooving of stainless steel
	TT8010	Gold	P30–P50		•		For a wide range of threading on low carbon steel and low carbon alloyed steel
			M30–M50		•		For a wide range of threading on stainless steel and exotic materials
			S30–S50		•		Toughest grade in threading product line
	TT8020	Gray	P30–P50	•		•	Interrupted and rough machining of steel
			M30–M50	•		•	Interrupted and rough machining of stainless steel
			S30–S50	•		•	Low speed and interrupted machining of heat-resistant alloy
	TT8080	Gold	M30–M50	•			Excellent performance for stainless steel at low cutting speed and interrupted turning
			S30–S50	•			Excellent performance for heat resistant alloys at low cutting speed and interrupted turning
	TT9020	Gray	P20–P40	•			For small parts turning on steel
			M20–M40	•			General machining of stainless steel
	TT9080	Gold	P20–P40			•	General machining of steel
			M20–M40	•		•	General machining of stainless steel
			S20–S40	•		•	General machining of stainless steel

GRADES

Grade		Color	ISO Range	Turning	Threading	Grooving	Workpiece material and application
Carbide	K10	Metal	K05–K15	•		•	General machining of cast iron
			N05–N15	•		•	General machining of aluminum alloys and non-ferrous materials
			S05–S15	•		•	General machining of heat-resistant alloy
Cermet	PV3010	Gold	P05–P20	•		•	High speed finish machining of carbon steel, alloyed steel, mild steel, mold steel and free cutting steel
			M05–M20	•		•	High speed finishing of stainless steel
			K05–K20	•		•	High speed finishing of cast iron
	CT3000	Metal	P10–P20	•		•	Finish machining of carbon steel, alloyed steel, mild steel and mold steel. Good surface roughness
			M10–M20	•		•	Finish machining of stainless steel. Good surface roughness
			K10–K20	•		•	Finish machining of cast iron
Coated ceramic	AB2010	Gold	H01–H10	•			High speed turning of hardened steel. Shiny yellow color
	SC10	Gold	K20–K30	•			Roughing of cast iron with and without coolant
Ceramic	AW120	Blue	K01–K10	•			High speed continuous turning of cast iron. Excellent wear resistance
	AB20	Black	H01–H10	•			Turning of high hardness steel and cast iron (HRC 50-65)
	AB30	Black	K05–K15	•		•	Continuous to light interrupted turning of cast iron without coolant
			H05–H15	•		•	High speed turning of hardened steel (HRC 40-50)
	AS500	Gray	K10–K20	•		•	Roughing of cast iron with and without coolant
	AS10	Gray	K20–K30	•		•	Turning of cast iron
	AS20	Brown	S05–S20	•			High speed turning of superalloy
	TC430	Green	S01–S15	•		•	High speed turning of superalloy. Whisker ceramics
CBN	TB610	Dark gray	H01–H10	•		•	Continuous turning of case hardened steel
	TB650	Dark gray	H10–H20	•		•	General turning of case hardened steel
	TB670	Dark gray	H15–H25	•		•	General turning of hardened steel
	TB730	Dark gray	K15–K25	•		•	High speed precision turning of cast iron in continuous cut and interrupted cut
			S05–S20	•		•	Severe interrupted turning of heat-resistant alloy
	KB90A	Dark gray	K10–K25	•			High speed precision turning of cast iron
PCD	KP300	Black	N10–N20	•		•	General turning of non-ferrous materials

NUANCES

	Nuance	Couleur	ISO Plage	Tournage	Filetage	Gorges	Applications et matières usinées
Revêtement CVD	TT3005	Cuivre	S05–S20	•			Pour la finition à grande vitesse de superalliages hautement résistants
	TT5100	Or	P20–P35	•		•	Tournage des aciers au carbone et aciers alliés à des vitesses de coupe moyennes
			M20–M35			•	Usinage des inox à de basses et moyennes vitesses
	TT7005	Noir	K01–K15	•			Tournage haute vitesse des fontes ductiles et fontes grises
	TT7015	Noir	K10–K25	•			Général, coupe continue et interrompue des fontes grises et ductiles
	TT7025	Noir	K10–K25	•			Pour des vitesses de coupe faibles et une rotation interrompue dans la fonte
	TT7100	Or	P30–P45	•			Tournage ébauche et en coupe interrompue des aciers
	TT8105	Or	P01–P15	•			Tournage très haute vitesse des aciers
	TT8115	Or	P05–P20	•			Tournage haute vitesse des aciers
	TT8125	Or	P15–P30	•			Usinage général des aciers
	TT8135	Or	P25–P40	•			Usinage des aciers au choc. Nuance très tenace avec une très forte résistance à la casse
	TT9100	Or	P10–P25			•	Tournage et Gorges à de hautes vitesses
	TT9215	Cuivre	M05–M20	•			Tournage haute vitesse des Inox
			S05–S20	•			Usinage des alliages exotiques à des vitesses de coupe moyennes
	TT9225	Cuivre	M15–M30	•			Tournage général des Inox
			S15–S30	•			Usinage sous des vitesses moyennes des alliages exotiques
	TT9235	Cuivre	M25–M40	•			Usinage en coupe interrompue et à basse vitesse des inox
			S25–S40	•			Usinage à basse vitesse des alliages exotiques
Revêtement PVD	TT3010	Or	S05–S25	•			Tournage général à faible profondeur de coupe des alliages réfractaires
	TT3020	Or	S10–S30	•			Tournage général à des vitesses de coupe faibles à moyennes des alliages réfractaires
	TT5080	Or	M05–M25	•			Finition à de hautes vitesses de coupe des Inox
			S05–S25	•			Tournage à de hautes vitesses des Titanes
	TT6080	Or	K05–K25			•	Tournage général des fontes grises et ductiles
			H05–H25			•	Semi-Finition et Finition des aciers traités
	TT7010	Or	P05–P25		•		Filetage des aciers
			K05–K25		•		Filetage des fontes
	TT7220	Gris	P25–P45			•	Tournage, tronçonnage et gorges d'aciers
			M25–M45			•	Tournage, tronçonnage et gorges d'Inox
	TT8010	Or	P30–P50		•		Pour le filetage général des aciers alliés et bas carbone
			M30–M50		•		Pour le filetage général des inox et matériaux exotiques
			S30–S50		•		Nuance la plus tenace en filetage
	TT8020	Gris	P30–P50	•		•	Usinage ébauche des aciers avec coupe interrompue
			M30–M50	•		•	Usinage ébauche des inox avec coupe interrompue
			S30–S50	•		•	Usinage basse vitesse et en coupe interrompue des alliages exotiques
	TT8080	Or	M30–M50	•			Excellentes performances pour l'acier inoxydable à faible vitesse de coupe et en tournage interrompu
			S30–S50	•			Excellentes performances pour les alliages exotiques à basse vitesse de coupe et retournement interrompu
	TT9020	Gris	P20–P40	•			Pour le tournage de pièces de petites dimensions en acier
			M20–M40	•			Usinage général des inox
	TT9080	Or	P20–P40			•	Usinage général des aciers
			M20–M40	•		•	Usinage général des Inox
			S20–S40	•		•	Usinage général des alliages exotiques

Nuance		Couleur	ISO Plage	Tournage	Filetage	Gorges	Applications et matières usinées
Non revêtu	K10	Métal	K05–K15	•		•	Usinage général des fontes
			N05–N15	•		•	Usinage général des alliages non ferreux et de l'Aluminium
			S05–S15	•		•	Usinage général des alliages exotiques
Cermet	PV3010	Or	P05–P20	•		•	Usinage finition à de hautes vitesse de coupe des aciers au carbone, aciers moyennement alliés, aciers à outils.
			M05–M20	•		•	Finition haute vitesse des Inox
			K05–K20	•		•	Finition haute vitesse des fontes
	CT3000	Métal	P10–P20	•		•	Usinage finition des aciers au carbone, aciers alliés et aciers à outils. Bon état de surface
			M10–M20	•		•	Usinage finition des inox. Bon état de surface
			K10–K20	•		•	Finition des fontes
Céramique Revêtue	AB2010	Or	H01–H10	•			Tournage haute vitesse des aciers traités.
	SC10	Or	K20–K30	•			Tournage ébauche des fontes avec ou sans arrosage
Céramique	AW120	Bleu	K01–K10	•			Usinage haute vitesse en coupe continue des fontes. Très bonne résistance à l'usure
	AB20	Noir	H01–H10	•			Tournage dur des aciers et fontes (50-65 HRC)
	AB30	Noir	K05–K15	•		•	Usinage à sec des fontes en coupe légèrement interrompue
			H05–H15	•		•	Usinage haute vitesse des aciers dur (40-50 HRC)
	AS500	Gris	K10–K20	•		•	Ebauche des fontes à sec ou sous arrosage
	AS10	Gris	K20–K30	•		•	Tournage des fontes
	AS20	Brun	S05–S20	•			Tournage hautes vitesses des alliages exotiques
	TC430	Vert	S01–S15	•		•	Tournage hautes vitesses des super alliages. Céramique Whiskers
CBN	TB610	Gris foncé	H01–H10	•		•	Tournage continu des aciers durs
	TB650	Gris foncé	H10–H20	•		•	Tournage des aciers durs
	TB670	Gris foncé	H15–H25	•		•	Tournage général des aciers durs
	TB730	Gris foncé	K15–K25	•		•	Tournage haute vitesse en coupe continue ou interrompue
			S05–S20	•		•	Coupe interrompue des alliages exotiques
	KB90A	Gris foncé	K10–K25	•			Tournage haute vitesse des fontes (CBN Monobloc)
PCD	KP300	Noir	N10–N20	•		•	Tournage général des matériaux non-ferreux

Application	Grade / Nuance	ISO						
Turning / Tournage	TT3005					S05–S20		Harder / Dureté
	TT3010					S05–S25		
	TT3020					S10-S30		
	TT7005			K01-K15				
	TT7015			K10-K25				
	TT7025			K10-K25				
	TT8105	P01-P15						
	TT8115	P05-P20						
	TT9215		M05-M20			S05-S20		
	TT5080		M05-M25			S05-S25		
	TT8125	P15-P30						
	TT5100	P20-P35						
	TT9225		M15-M30			S15-S30		
	TT9020	P20-P40	M20-M40					
	TT9080		M20-M40			S20-S40		
	TT8135	P25-P40						
	TT7100	P30-P45						
	TT9235		M25-M40			S25-S40		
	TT8080		M30-M50			S30-S50		
	TT8020	P30-P50	M30-M50			S30-S50		Tougher / Tenacité
Threading / Filetage	TT7010	P05-P25		K05-K25				Harder / Dureté
	TT9030	P20-P40	M20-M40			S20-S40		
	TT8010	P30-P50	M30-M50			S30-S50		Tougher / Tenacité
Grooving / Gorges	TT6080			K05-K25			H05-H25	Harder / Dureté
	TT9100	P10-P25						
	TT5100	P20-P35	M20-M35					
	TT9080	P20-P40	M20-M40			S20-S40		
	TT7220	P25-P45	M25-M45					
	TT8020	P30-P50	M30-M50			S30-S50		Tougher / Tenacité

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

TURNING INSERTS
PLAQUETTES DE TOURNAGE
Page 36 - 193

TURNING HOLDERS
PORTE-OUTILS
Page 194 - 315

GROOVING INSERTS
PLAQUETTES À GORGES
Page 316 - 345

GROOVING HOLDERS
PORTE-OUTILS À GORGES
Page 346 - 405

T-MICRO
Page 406 - 415

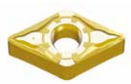
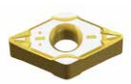
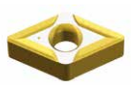
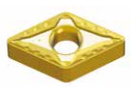
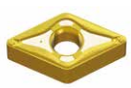
THREADING INSERTS
PLAQUETTES DE FILETAGE
Page 416 - 431

THREADING TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS DE FILETAGE
Page 432 - 439

T-CAP & BORING TOOLS
T-CAP & OUTILS DE PERÇAGE
Page 440 - 527

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	RHINOTURN CNGG 0904_ ML	Negative 80° rhombic ground inserts, for medium light machining / very sharp, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche légère / arête vive	56
	RHINOTURN CNMG 0904_	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche	56
	RHINOTURN CNMG 0904_ EA	Negative 80° rhombic insert, for finishing / stainless steel & exotic material, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition / aciers inoxydables & matériaux exotiques	57
	RHINOTURN CNMG 0904_ EM	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / stainless steel, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables	57
	RHINOTURN CNMG 0904_ FG	Negative 80° rhombic insert, for finishing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition	58
	RHINOTURN CNMG 0904_ FM	Negative 80° rhombic insert, for finishing / for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition / moyenne ébauche	58
	RHINOTURN CNMG 0904_ FS	Negative 80° rhombic insert, for super finishing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour superfinition	59
	RHINOTURN CNMG 0904_ FT	Negative 80° rhombic insert, for contour & copy turning, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour chariotage et copiage	59
	RHINOTURN CNMG 0904_ MK	Negative 80° rhombic insert, for stainless steel and heat resistant material, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques	60
	RHINOTURN CNMG 0904_ MM	Negative 80° rhombic insert, for large operating range, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour une large plage d'applications	60
	RHINOTURN CNMG 0904_ MT	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / tough rake angle, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour semi-ébauche / arête renforcée	61
	RHINOTURN CNMG 0904_ PC	Negative 80° rhombic insert, allround chipbreaker for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche	61
	RHINOTURN DNGG 1305_ ML	Negative 55° rhombic ground inserts, for medium light machining / very sharp, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour semi-finition légère / arête vive	62
	RHINOTURN DNMG 1305_	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche	62

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	RHINOTURN DNMG 1305_ EA	Negative 55° rhombic inserts, for finishing / stainless steel & exotic material, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition / aciers inoxydables & materiaux exotiques	63
	RHINOTURN DNMG 1305_ EM	Negative 55° rhombic insert, for medium roughing / stainless steel, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables	63
	RHINOTURN DNMG 1305_ FG	Negative 55° rhombic inserts, for finishing, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition	64
	RHINOTURN DNMG 1305_ FS	Negative 55° rhombic inserts, for super finishing, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour super-finition	64
	RHINOTURN DNMG 1305_ FT	Negative 55° rhombic inserts, for contour & copy turning, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour copiage	65
	RHINOTURN DNMG 1305_ MK	Negative 55° rhombic inserts, for stainless steel and heat resistant material, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour aciers inoxydables et matéri-aux exotiques	65
	RHINOTURN DNMG 1305_ MM	Negative 55° rhombic inserts, for large operating range, Plaquettes négatives rhombiques 55°, large plage d'applications	66
	RHINOTURN DNMG 1305_ MT	Negative 55° rhombic inserts, for medium rhoughing / tough rake angle, Plaquettes négati-ves rhombiques 55°, pour semi-ébauche / arête renforcée	66
	RHINOTURN DNMG 1305_ PC	Negative 55° rhombic insert, allround chipbreaker for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche	67
	RHINOTURN DNMG 1305_ WA	Negative 55° rhombic inserts, finishing to medium application with wiper geometrie, Plaquettes néga-tives rhombiques 55°, géométrie wiper pour les opérations de finition et semi-finition	67
	RHINOTURN DNUX 1305_ R/L11	Negative 55° rhombic inserts, for low cutting force, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour de faibles efforts de coupe	68
	RHINOTURN SNMG 0904_ FG	Negative 90° square inserts, for finishing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour finition	68
	RHINOTURN SNMG 0904_ FM	Negative 90° square inserts, for finishing / for medium roughing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour finition / moyenne-ébauche	69
	RHINOTURN SNMG 0904_ MK	Negative 90° square inserts, for stainless steel and heat resistant material, Plaquettes négatives carrées 90°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques	69

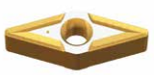
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	RHINOTURN SNMG 0904_ MM	Negative 90° square inserts, for large operating range, Plaquettes négatives carrées 90°, pour une large plage d'applications	70
	RHINOTURN SNMG 0904_ MT	Negative 90° square inserts, for medium roughing / tough rake angle, Plaquettes négatives carrées 90°, pour semi-ébauche / arête renforcée	70
	RHINOTURN SNMG 0904_ PC	Negative 90° square inserts, allround chipbreaker for medium roughing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche	71
	RHINOTURN TNGG 1304_ R/L	Negative 60° triangular inserts, for medium light machining, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition légère / arête vive	71
	RHINOTURN TNMG 1304_	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche	72
	RHINOTURN TNMG 1304_ EA	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / stainless steel, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables	72
	RHINOTURN TNMG 1304_ EM	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / stainless steel, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables	73
	RHINOTURN TNMG 1304_ FG	Negative 60° triangular inserts, for finishing, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition	73
	RHINOTURN TNMG 1304_ FM	Negative 60° triangular inserts, for finishing / for medium roughing, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition / moyenne-ébauche	74
	RHINOTURN TNMG 1304_ FS	Negative 60° triangular inserts, for super finishing, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour super-finition	74
	RHINOTURN TNMG 1304_ FT	Negative 60° triangular inserts, for contour & copy turning, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour copiage	75
	RHINOTURN TNMG 1304_ MK	Negative 60° triangular inserts, for stainless steel and heat resistant material, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques	75
	RHINOTURN TNMG 1304_ MM	Negative 60° triangular inserts, for large operating range, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour une large plage d'applications	76
	RHINOTURN TNMG 1304_ MT	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / tough rake angle, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-ébauche / arête renforcée	76

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	RHINOTURN TNMG 1304_ PC	Negative 60° triangular inserts, allround chip-breaker for medium roughing, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche	77
	RHINOTURN VNGX 1304_ ML	Negative 35° rhombic inserts, with low cutting force in Aluminium and high temperatue alloy machining, Plaquettes négatives rhombiques 35°, -	77
	RHINOTURN VNMX 1304_ FG	Negative 35° rhombic inserts, for finishing, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition	78
	RHINOTURN VNMX 1304_ FM	Negative 35° rhombic inserts, for semi finishing and medium machining, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour les moyennes ébauches et semi-finition	78
	RHINOTURN VNMX 1304_ FS	Negative 35° rhombic inserts, for super finishing, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour super-finition	79
	RHINOTURN VNMX 1304_ MK	Negative 35° rhombic inserts, for stainless steel and heat resistant material, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques	79
	RHINOTURN VNMX 1304_ MT	Negative 35° rhombic inserts, for medium roughing / tough rake angle, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour semi-ébauche / arête renforcée	80
	RHINOTURN VNMX 1304_ PC	Negative 35° rhombic inserts, allround chipbreaker for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche	80
	RHINOTURN WNMX 0604_ EM	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing / stainless steel, Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables	81
	RHINOTURN WNMX 0604_ FG	Negative 80° Trigon inserts, for finishing, Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition	81
	RHINOTURN WNMX 0604_ FM	Negative 80° Trigon inserts, for finishing, Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition	82
	RHINOTURN WNMX 0604_ MK	Negative 80° Trigon inserts, for stainless steel and heat resistant material, Plaquettes négatives trigones 80°, pour aciers inoxydables et matériaux exotiques	82
	RHINOTURN WNMX 0604_ MM	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche	83
	RHINOTURN WNMX 0604_ MT	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing / tough rake angle, Plaquettes négatives trigones 80°, pour semi-ébauche / arête renforcée	83

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	RHINOTURN WNMX 0604_ PC	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche	84
	RHINOTURN YNMG 1304_ FS	Negative 25° rhombic ground inserts, for super finishing, Plaquettes négatives rhombiques 25°, pour super-finition	84
	TOFEED BNMX HF	Negative polygon Insert, for high feed roughing / steel, Plaquettes négatives, Pour ébauche grande avance /Acier	85
	TOTURN CNGG ML	Negative 80° rhombic ground inserts, for medium light machining / very sharp, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche légère / arête vive	85
	TOTURN CNMA	Negative 80° rhombic insert, for roughing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche	86
	TOTURN CNMG	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche	87
	TOTURN CNMG EA	Negative 80° rhombic insert, for finishing / exotic material, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition / matériaux exotiques	88
	TOTURN CNMG EM	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / stainless steel, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables	88
	TOTURN CNMG ET	Negative 80° rhombic insert, for roughing / exotic material, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche / matériaux exotiques	89
	TOTURN CNMG FA	Negative 80° rhombic insert, for super finishing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour super-finition	89
	TOTURN CNMG FC	Negative 80° rhombic insert, for finishing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition	90
	TOTURN CNMG FG	Negative 80° rhombic insert, for finishing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour finition	90
	TOTURN CNMG KT	Negative 80° rhombic insert, for roughing of cast iron, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche des fontes	91
	TOTURN CNMG MC	Negative 80° rhombic insert, for medium machining, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche	91

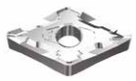
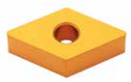
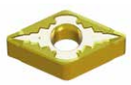
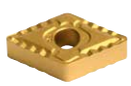
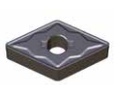
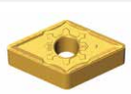
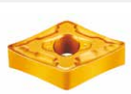
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN CNMG MGS	Negative 80° rhombic insert, for light and medium machining, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour la moyenne-ébauche des Inox et des matériaux exotiques.	92
	TOTURN CNMG ML	Negative 80° rhombic insert, for medium light machining / very sharp, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche légère / arête vive	92
	TOTURN CNMG MP	Negative 80° rhombic insert, for medium machining / positive rake angle, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche / arête positive	93
	TOTURN CNMG MT	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing / tough rake angle, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour semi-ébauche / arête renforcée	94
	TOTURN CNMG PC	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour moyenne-ébauche	95
	TOTURN CNMG RT	Negative 80° rhombic insert, for roughing / wide tough rake angle, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche / arête renforcée	96
	TOTURN CNMG WT	Negative 80° rhombic insert, for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 80° - Wiper, pour moyenne-ébauche	97
	TOTURN CNMG WS	Negative 80° rhombic insert, for super finishing, Plaquettes négatives rhombiques 80° - Wiper, pour super-finition	97
	TOTURN CNMM HY	Negative 80° rhombic insert, for special heavy roughing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour grosse ébauche	98
	TOTURN CNMM HZ	Negative 80° rhombic insert, for heavy roughing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour grosse ébauche	98
	TOTURN CNMM RH	Negative 80° rhombic insert, for high feed roughing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche sous de hautes avances	99
	TOTURN CNMM RH(N)	Negative 80° rhombic insert, for high feed roughing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche sous de hautes avances	99
	TOTURN CNMM RX	Negative 80° rhombic insert, for roughing / steel, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche / aciers	100
	GOLD DUTY CNMX HB	Negative 80° rhombic insert, for roughing, Plaquettes négatives rhombiques 80°, pour ébauche	100

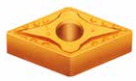
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

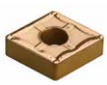
	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN DNGG ML	Negative 55° rhombic ground inserts, for medium light machining / very sharp, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour semi-finition légère / arête vive	101
	TOTURN DNMA	Negative 55° rhombic inserts, for roughing, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ébauche	101
	TOTURN DNMG	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne ébauche	102
	TOTURN DNMG EA	Negative 55° rhombic inserts, for finishing / exotic material, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition / matériaux exotiques	102
	TOTURN DNMG EM	Negative 55° rhombic insert, for medium roughing / stainless steel, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables	103
	TOTURN DNMG ET	Negative 55° rhombic inserts, for roughing / exotic material, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ébauche / matériaux exotiques	103
	TOTURN DNMG FA	Negative 55° rhombic inserts, for super finishing, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour super-finition	104
	TOTURN DNMG FC	Negative 55° rhombic insert, for finishing, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition	104
	TOTURN DNMG FG	Negative 55° rhombic inserts, for finishing, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour finition	105
	TOTURN DNMG KT	Negative 55° rhombic inserts, for roughing of cast iron, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ébauche des fontes	105
	TOTURN DNMG MC	Negative 55° rhombic inserts, for medium machining, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche	106
	TOTURN DNMG MGS	Negative 55° rhombic inserts, for light and medium machining, Plaquettes négatives rhombiques 55°	106
	TOTURN DNMG ML	Negative 55° rhombic inserts, for medium light machining / very sharp, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour semi-finition légère / arête vive	107
	TOTURN DNMG MP	Negative 55° rhombic inserts, for medium machining/ positive rake angle, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche / arête positive	107

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN DNMG MT	Negative 55° rhombic inserts, for medium roughing / tough rake angle, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour semi-ébauche / arête renforcée	108
	TOTURN DNMG PC	Negative 55° rhombic insert, for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche	109
	TOTURN DNMG RT	Negative 55° rhombic inserts, for roughing / wide, tough rake angle, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour ébauche / arête renforcée	109
	TOTURN DNMG R/L-VF	Negative 55° rhombic inserts, for low /medium cutting force, Plaquettes négatives rhombiques 55°, pour moyenne-ébauche - réduit les efforts	110
	TOTURN DNMG WT	Negative 55° rhombic wiper inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 55° -Wiper, pour moyenne-ébauche	110
	HEXOTURN HNMG GU	Negative 120° hexagonal inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives hexagonales 120°, pour moyenne-ébauche	111
	HEXOTURN HNMG SU	Negative 120° hexagonal inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives hexagonales 120°, pour moyenne-ébauche	111
	TOTURN KNUX R/L 11	Negative 55° rhombic inserts, for medium machining in profiling, Plaquettes négatives 55°, pour moyenne-ébauche en copiage	112
	TOTURN KNUX R/L 12	Negative 55° rhombic inserts, for medium machining in profiling, Plaquettes négatives 55°, pour moyenne-ébauche en copiage	112
	TOTURN SNMA	Negative 90° square insert, for roughing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche	113
	TOTURN SNMG	Negative 90° square inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne ébauche	114
	TOTURN SNMG EA	Negative 90° square inserts, for finishing / exotic material, Plaquettes négatives carrées 90°, pour finition / matériaux exotiques	115
	TOTURN SNMG EM	Negative 90° square inserts, for medium roughing / stainless steel, Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables	115
	TOTURN SNMG ET	Negative 90° square inserts, for roughing / exotic material, Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche / matériaux exotiques	116

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN SNMG FG	Negative 90° square inserts, for finishing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour finition	116
	TOTURN SNMG KT	Negative 90° square inserts, for roughing of cast iron, Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche des fontes	117
	TOTURN SNMG MGS	Negative 90° square inserts, for light and medium machining, Plaquettes négatives carrées 90°, pour la moyenne ébauche des Inox et des matériaux exotiques.	117
	TOTURN SNMG ML	Negative 90° square inserts, for medium light machining / very sharp, Plaquettes négatives carrées 90°, pour semi-finition légère / arête vive	118
	TOTURN SNMG MP	Negative 90° square inserts, for medium machining / positive rake angle, Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche / arête positive	118
	TOTURN SNMG MT	Negative 90° square inserts, for medium roughing / tough rake angle, Plaquettes négatives carrées 90°, pour semi-ébauche / arête renforcée	119
	TOTURN SNMG PC	Negative 90° square inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour moyenne-ébauche	119
	TOTURN SNMG RT	Negative 90° square inserts, for roughing / wide, tough rake angle, Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche / arête renforcée	120
	TOTURN SNMM HT	Negative 90° square inserts, for heavy roughing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche lourde	120
	TOTURN SNMM HY	Negative 90° square inserts, for special heavy roughing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour grosse ébauche	121
	TOTURN SNMM HZ	Negative 90° square inserts, for heavy roughing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour grosse ébauche	121
	TOTURN SNMM RH(N)	Negative 90° square inserts, for high feed roughing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche sous de hautes avances	122
	TOTURN SNMM RH	Negative 90° square inserts, for high feed roughing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche sous de hautes avances	122
	TOTURN SNMM RX	Negative 90° square inserts, for roughing / steel, Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche / aciers	123

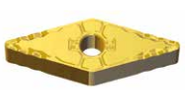
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	GOLD DUTY SNMX HB	Negative 90° square inserts, for roughing, Plaquettes négatives carrées 90°, pour ébauche	123
	T-TURN TNGG R/L	Negative 60° triangular inserts, for medium light machining, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition légère / arête vive	124
	T-TURN TNMG	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne ébauche	124
	T-TURN TNMG EA	Negative 60° triangular inserts, for finishing / exotic material, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition / matériaux exotiques	125
	T-TURN TNMG EM	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / stainless steel, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables	125
	T-TURN TNMG ET	Negative 60° triangular inserts, for roughing / exotic material, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche / matériaux exotiques	126
	T-TURN TNMG FC	Negative 60° triangular inserts, for finishing, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition	126
	T-TURN TNMG FG	Negative 60° triangular inserts, for finishing, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour finition	127
	T-TURN TNMG KT	Negative 60° triangular inserts, for roughing of cast iron, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche des fontes	127
	T-TURN TNMG ML	Negative 60° triangular inserts, for medium light machining / very sharp, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition légère / arête vive	128
	T-TURN TNMG MP	Negative 60° triangular inserts, for medium machining / positive rake angle, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche / arête positive	128
	T-TURN TNMG MT	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing / tough rake angle, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-ébauche / arête renforcée	129
	T-TURN TNMG PC	Negative 60° triangular inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche	129
	T-TURN TNMG RT	Negative 60° triangular inserts, for roughing / wide, tough rake angle, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche / arête renforcée	130

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN TNMG R/L-FS	Negative 60° triangular inserts, for semi finishing, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour semi-finition	130
	TOTURN TNMG R/L-VF	Negative 60° triangular inserts, for medium / low cutting force, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour moyenne-ébauche - réduit les efforts	131
	TOTURN TNMM RX	Negative 60° triangular inserts, for roughing / steel, Plaquettes négatives triangulaires 60°, pour ébauche / aciers	131
	TOTURN VNGG ML	Common type chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche	132
	TOTURN VNMG	Common type chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche	132
	TOTURN VNMG EA	Common type chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for finishing / exotic material, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition / matériaux exotiques	133
	TOTURN VNMG EM	Negative 35° rhombic insert, for medium roughing / stainless steel, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables	133
	TOTURN VNMG FA	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for super finishing, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour super-finition	134
	TOTURN VNMG FC	Negative 35° rhombic insert, for finishing, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition	134
	TOTURN VNMG FG	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for finishing, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition	135
	TOTURN VNMG FX	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for finishing, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour finition	135
	TOTURN VNMG MT	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for roughing / tough rake angle, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour semi-ébauche / arête renforcée	136
	TOTURN VNMG PC	Negative 35° rhombic insert, for medium roughing, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour moyenne-ébauche	136
	TOTURN VNMM ML	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for medium light machining / very sharp, Plaquettes négatives rhombiques 35°, pour semi-finition légère / arête vive	137

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN WNMA	Negative 80° Trigon inserts, for roughing, Plaquettes négatives trigones 80° sans Brise Copeaux, pour ébauche	137
	TOTURN WNMG EA	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for finishing / exotic material, Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition / matériaux exotiques	138
	TOTURN WNMG EM	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing / stainless steel, Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche / aciers inoxydables	138
	TOTURN WNMG ET	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for roughing / exotic material, Plaquettes négatives trigones 80°, pour ébauche / matériaux exotiques	139
	TOTURN WNMG FG	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for finishing, Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition	139
	TOTURN WNMG FC	Negative 80° Trigon inserts, for finishing, Plaquettes négatives trigones 80°, pour finition	140
	TOTURN WNMG KT	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for roughing of cast iron, Plaquettes négatives trigones 80°, pour ébauche des fontes	140
	TOTURN WNMG MC	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for medium machining, Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche	141
	TOTURN WNMG MGS	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for light and medium machining, Plaquettes négatives trigones 80°	141
	TOTURN WNMG ML	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for medium light machining / very sharp, Plaquettes négatives trigones 80°, pour semi-finition légère / arête vive	142
	TOTURN WNMG MP	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for medium machining / positive rake angle, Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche / arête positive	142
	TOTURN WNMG MT	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for medium roughing / tough rake angle, Plaquettes négatives trigones 80°, pour semi-ébauche / arête renforcée	143
	TOTURN WNMG PC	Negative 80° Trigon inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives trigones 80°, pour moyenne-ébauche	144
	TOTURN WNMG RT	Chipbreaker, negative 80° trigon inserts, for roughing / wide, tough rake angle, Plaquettes négatives trigones 80°, pour ébauche / arête renforcée	144

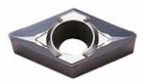
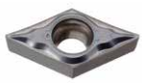
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN WNMG WT	Chipbreaker, negative 80° trigon wiper inserts, for medium roughing, Plaquettes négatives trigones 80° - Wiper, pour moyenne-ébauche	145
	TOTURN CCET GF	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for small parts, Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour finition	145
	TOTURN CCET GW	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts with wiper geometry, for small parts, Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7° - Wiper, pour finition	146
	TOTURN CCGT FL	Chipbreaker, Positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for aluminum machining, Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour usinage aluminium	146
	MINITURN CCGT R-FF/L-FF	Positive 80° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing, Plaquette positive rhombique 80°- depouille 7°-affûtée, pour finition	147
	TOTURN CCGT SA	Positive 80° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing, Plaquette positive rhombique 80°- depouille 7°-affûtée, pour finition	148
	TOTURN CCMT FA	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for super finishing, Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour super-finition	148
	TOTURN CCMT FG	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for finishing, Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour finition	149
	TOTURN CCMT FM	Positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for semi finishing and medium machining, Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition.	150
	TOTURN CCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic inserts, for medium machining, Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour moyenne-ébauche	151
	TOTURN CCMT PC	Positive 80° Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7°, pour semi-finition / aciers	152
	TOTURN CCMT WT	Chipbreaker, positive 7° clearance 80° rhombic wiper insert, for medium machining, Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 7° - Wiper, pour semi-finition	152
	TOTURN CPMT FM	Positive 11° clearance 80° rhombic inserts, for semi finishing and medium machining, Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 11°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	153
	TOTURN CPMT PC	Positive 80° Insert - 11° clearance, for medium roughing / steel, Plaquettes positives rhombiques 80° - depouille 11°, pour semi-finition / aciers	153

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN DCET R/L-GF	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for small parts, Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour les petites pieces	154
	TOTURN DCET GW	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic insert with wiper geometry, for small parts, Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7° - Wiper, pour les petites pieces	154
	TOTURN DCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for aluminum machining, Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour usinage aluminium	155
	TOTURN DCGT SA	Positive 55° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing, Plaquette positive rhombique 55°- depouille 7°-affûtée, pour finition	155
	TOTURN DCMT FA	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for super finishing, Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour super-finition	156
	TOTURN DCMT FG	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for finishing, Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour finition	157
	TOTURN DCMT FM	Positive 7° clearance 55° rhombic Insert, for semi finishing and medium machining, Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	158
	TOTURN DCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance 55° rhombic inserts, for medium machining, Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour moyenne-ébauche	158
	TOTURN DCMT PC	Positive 55° Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, Plaquettes positives rhombiques 55° - depouille 7°, pour semi-finition / aciers	159
	TOTURN RCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance round inserts, for aluminum machining, Plaquettes positives rondes - depouille 7°, pour usinage aluminium	159
	TOTURN RCMT MGS	Chipbreaker, positive 7° clearance round inserts, for light and medium machining, Plaquettes positives rondes - dépouille 7°, pour la moyenne ébauche des Inox et matériaux exotiques.	160
	TOTURN RCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance round inserts, for medium machining, Plaquettes positives rondes - depouille 7°, pour moyenne-ébauche	160
	TOTURN RCMT PC	Positive round Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, Plaquettes positives rondes - depouille 7°, pour semi-finition / aciers	161
	TOTURN RCMX	Positive 7° clearance round inserts, for roughing, Plaquettes positives rondes - depouille 7°, pour ébauche	161

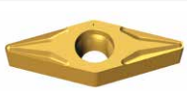
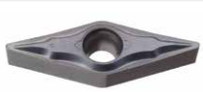
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN RCMX RA	Positive round Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, Plaquettes positives rondes - depouille 7°, pour moyenne ebauche / aciers	162
	TOTURN SCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance square inserts, for aluminum machining, Plaquettes positives carrées - depouille 7°, pour usinage aluminium	162
	TOTURN SCMT FG	Chipbreaker, positive 7° clearance square inserts, for finishing, Plaquettes positives carrees - depouille 7°, pour finition	163
	TOTURN SCMT FM	Positive 7° clearance square inserts, for semi finishing and medium machining, Plaquettes positives carrees - depouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	163
	TOTURN SCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance square inserts, for medium machining, Plaquettes positives carrees - depouille 7°, pour moyenne-ébauche	164
	TOTURN SCMT PC	Positive 90° Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, Plaquettes positives carrées 90° - depouille 7°, pour semi-finition / aciers	165
	MINITURN TBGT R-FF/L-FF	Positive 60° Insert - 5° clearance (peripheral grinded), for finishing, Plaquette positive triangulaire 60°- depouille 5°-affûtée, pour finition	165
	TOTURN TCET GF	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for small parts, Plaquettes positives triangulaires - depouille 7°, pour les petites pieces	166
	TOTURN TCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for aluminum machining, Plaquettes positives triangulaires - depouille 7°, pour usinage aluminium	166
	TOTURN TCGT SA	Positive 60° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing, Plaquette positive triangulaire 60°- depouille 7°-affûtée, pour finition	167
	TOTURN TCMT FA	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for super finishing, Plaquettes positives triangulaires - depouille 7°, pour super-finition	167
	TOTURN TCMT FG	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for finishing, Plaquettes positives triangulaires - depouille 7°, pour finition	168
	TOTURN TCMT FM	Positive 7° clearance triangular inserts, for semi finishing and medium machining, Plaquettes positives triangulaires - depouille 7°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	168
	TOTURN TCMT MT	Chipbreaker, positive 7° clearance triangular inserts, for medium machining, Plaquettes positives triangulaires - depouille 7°, pour moyenne-ébauche	169

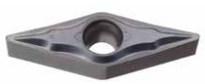
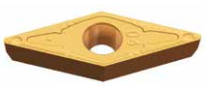
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN TCMT PC	Positive 60° Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, Plaquettes positives triangulaires 60° - depouille 7°, pour semi-finition / aciers	169
	TOTURN TPGT R/L-C	Chipbreaker, positive 11° clearance triangular ground inserts, for finishing, Plaquettes positives triangulaires - depouille 11° -Affûtée, pour finition	170
	TOTURN TPGX R/L	Chipbreaker, positive 11° clearance triangular ground inserts, for finishing, Plaquettes positives triangulaires - depouille 11° -Affûtée, pour finition	170
	TOTURN TPMT FA	Chipbreaker, positive 11° clearance triangular inserts, for super finishing, Plaquettes positives triangulaires - depouille 11°, pour super-finition	171
	TOTURN TPMT FG	Chipbreaker, positive 11° clearance triangular inserts, for finishing, Plaquettes positives triangulaires - depouille 11°, pour finition	171
	TOTURN TPMT FM	Positive 11° clearance triangular inserts, for semi finishing and medium machining, Plaquettes positives triangulaires - depouille 11°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	172
	TOTURN TPMT PC	Positive 60° Insert - 11° clearance, for medium roughing / steel, Plaquettes positives triangulaires 60° - depouille 11°, pour semi-finition / aciers	172
	TOTURN VBET GF	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for small parts, Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 5°, pour les petites pieces	173
	TOTURN VBET R/L-GW	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts with wiper geometry, for small parts, Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 5° - Wiper, pour les petites pieces	173
	TOTURN VBGT FGS	Positive 35° Insert - 5° clearance, for light and medium machining, Plaquette positive rhombique 35°- dépouille 5°, pour la finition des Inox et matériaux exotiques.	174
	TOTURN VBGT SA	Positive 35° Insert - 5° clearance (peripheral grinded), for finishing, Plaquette positive rhombique 35°- depouille 5°-affûtée, pour finition	174
	TOTURN VBMT FA	Chipbreaker, negative 35° rhombic inserts, for super finishing, Plaquettes positives rhombiques 35°, depouille 5°, pour super-finition	175
	TOTURN VBMT FG	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for finishing, Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 5°, pour finition	175
	TOTURN VBMT FM	Positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for semi finishing and medium machining, Plaquettes positives rhombiques 35°, depouille 5°, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	176

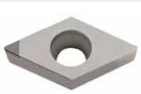
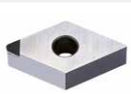
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN VBMT FX	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for finishing, Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 5°, pour finition	176
	TOTURN VBMT MT	Chipbreaker, positive 5° clearance 35° rhombic inserts, for medium machining, Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 5°, pour semi-finition	177
	TOTURN VBMT PC	Positive 35° Insert - 5° clearance, for medium roughing / steel, Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 5°, pour semi-finition / aciers	177
	TOTURN VCGT FL	Chipbreaker, positive 7° clearance 35° rhombic inserts, for aluminum machining, Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 7°, pour usinage aluminium	178
	TOTURN VCGT SA	Positive 35° Insert - 7° clearance (peripheral grinded), for finishing, Plaquette positive rhombique 35°- depouille 7°-affûtée, pour finition	178
	TOTURN VCMT FM	Positive 35° Insert - 7° clearance, for semi finishing and medium machining, Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 7, pour les opérations de moyenne ébauche et semi-finition	179
	TOTURN VCMT PC	Positive 35° Insert - 7° clearance, for medium roughing / steel, Plaquettes positives rhombiques 35° - depouille 7°, pour semi-finition / aciers	179
	MINITURN WBGT R-FF/L-FF	Positive 80° Insert - 5° clearance (peripheral grinded), for finishing, Plaquette positive trigone 80°- depouille 5°-affûtée, pour finition	180
	TOTURN CNGA	Negative 80° Ceramic Insert, Plaquettes céramique 80°	180
	TOTURN CNGX	Negative 80° Ceramic Insert, with dimple, Plaquettes céramique 80°, avec empreinte	181
	TOTURN CNMG CE	Negative 80° Ceramic Insert, with chip breaker, Plaquettes céramique 80°, avec brise-copeaux	181
	TOTURN DNGA	Negative 55° Ceramic Insert, Plaquettes céramique 55°	182
	TOTURN DNMG CE	Negative 55° Ceramic Insert, with chip breaker, Plaquettes céramique 55°, avec brise-copeaux	182
	TOTURN RCGX	Positive Ceramic Round Insert 120° Style - 7° clearance, Plaquettes rondes céramique positives - Assise 120° - 7°	183

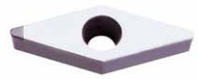
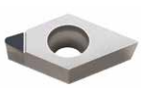
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN RNGN	Negative Ceramic Round Insert, Plaquettes rondes céramique	183
	TOTURN SNGA	Negative 90° Ceramic Insert, Plaquettes céramique 90°	184
	TOTURN SNGN	Negative 90° Ceramic Insert, Plaquettes céramique 90°	184
	TOTURN SNGX	Negative 90° Ceramic Insert, with dimple, Plaquettes céramique 90°, avec empreinte	185
	TOTURN SNMG CE	Negative 90° Ceramic Insert, with chip breaker, Plaquettes céramique 90°, avec brise-copeaux	185
	TOTURN TNGA	Negative 60° Ceramic Insert, Plaquettes céramique 60°	186
	TOTURN TNGN	Negative 60° Ceramic Insert, Plaquettes céramique 60°	186
	TOTURN VNGA	Negative 35° Ceramic Insert, Plaquettes céramique 35°	187
	TOTURN WNGA	Negative 80° Ceramic Insert, Plaquettes céramique 80°	187
	TOTURN CCGW LS	Positive 80° CBN Insert - 7° clearance, for high speed machining, Plaquettes CBN 80° - dépouille 7°, pour usinage haute vitesse	188
	TOTURN CNMA LN/LS	Negative 80° CBN Insert, for high speed machining, Plaquettes CBN 80°, pour usinage haute vitesse	188
	TOTURN DCGW LS	Positive 55° CBN Insert - 7° clearance, for high speed machining, Plaquettes CBN positives 55° - dépouille 7°, pour usinage haute vitesse	189
	TOTURN DNMA LN/LS	Negative 55° CBN Insert, for high speed machining, Plaquettes CBN 55°, pour usinage haute vitesse	189
	TOTURN TCGW LS	Positive 60° CBN Insert - 7° clearance, for high speed machining, Plaquettes CBN positives 60° - dépouille 7°, pour usinage haute vitesse	190

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING INSERTS / PLAQUETTES DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTURN VBGW LS	Positive 35° CBN Insert - 5° clearance, for high speed machining, Plaquettes CBN positives 35° - dépouille 5°, pour usinage haute vitesse	190
	TOTURN VNGA LS	Negative 35° CBN Insert, for high speed machining, Plaquettes CBN 35°, pour usinage haute vitesse	191
	TOTURN WNGA WZ-LS3	Negative 80° CBN Insert with wiper geometry, for high speed machining, Plaquettes CBN 80° - Géométrie Wiper, usinage à grande vitesse	191
	TOTURN CCGW LN-7	Positive 80° PCD Insert - 7° clearance, for high speed machining for aluminum, Plaquettes avec insert PCD 7°, pour usinage haute vitesse aluminium	192
	TOTURN DCGW LN-7	Positive 55° PCD Insert - 7° clearance, for high speed machining for aluminum, Plaquettes avec insert PCD 7°, pour usinage haute vitesse aluminium	193

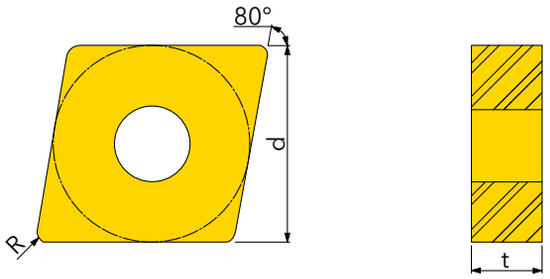
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

	Designation / Désignation	Description / Description	Page

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

RHINOTURN CNGG 0904_ ML
CNGG 0904_ ML

NEGATIVE 80° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

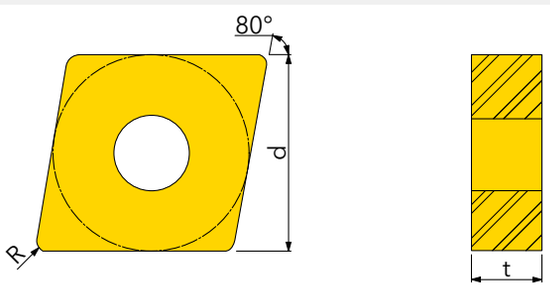


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	K10
CNGG 090401 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,2 (0,1/1,0)	9,52	4,76	0,1		●	●
CNGG 090402 ML	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,2/1,2)	9,52	4,76	0,2		●	●
CNGG 090404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4		●	●
CNGG 090408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,8		●	●
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904								
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_
CNMG 0904_

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE

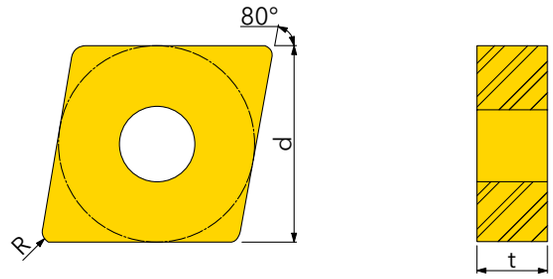


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT7005	TT7015
CNMG 090404	0,25 (0,10/0,45)	2,5 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,4		●	●
CNMG 090408	0,35 (0,10/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8		●	●
CNMG 090412	0,40 (0,10/0,55)	2,5 (0,5/4,0)	9,52	4,76	1,2		●	●
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904								
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

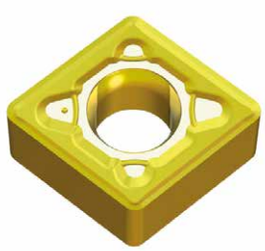
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING / STAINLESS STEEL & EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION / ACIERS INOXYDABLES & MATÉRIAUX EXOTIQUES

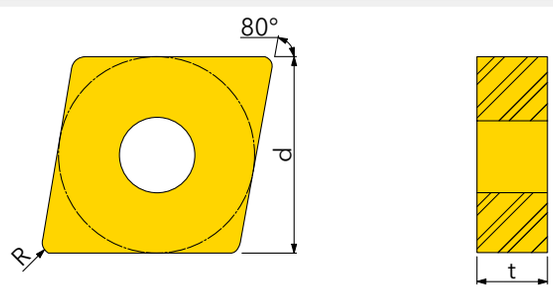


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080
CNMG 090404 EA	0,12 (0,05/0,30)	0,5 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,4					
CNMG 090408 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,5 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,8					
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES



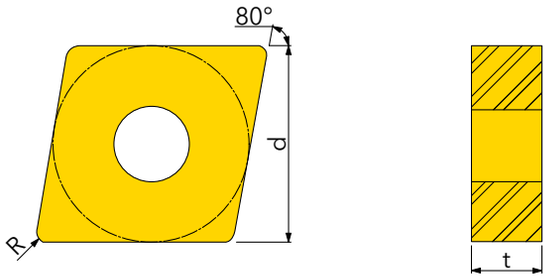


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 090408 EM	0,28 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8						
CNMG 090412 EM	0,33 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/4,0)	9,52	4,76	1,2						
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904											
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_ FG
CNMG 0904_ FG

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION

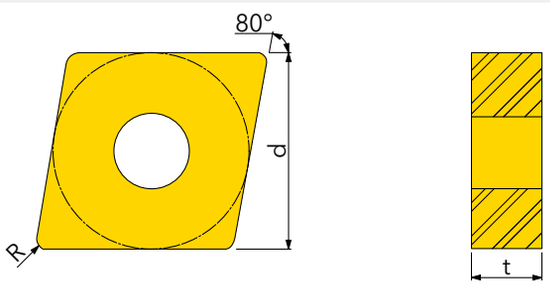


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT5100
CNMG 090404 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		●	◐
CNMG 090408 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,8		●	◐
CNMG 090412 FG	0,34 (0,15/0,40)	1,5 (0,5/2,0)	9,52	4,76	1,2		●	◐
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904								
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904								

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_ FM
CNMG 0904_ FM

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING / FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION / MOYENNE ÉBAUCHE

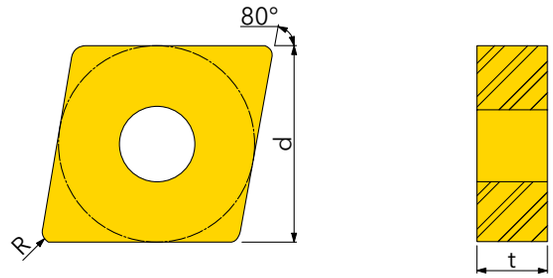


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125
CNMG 090404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		◔	●	●	●
CNMG 090408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/2,0)	9,52	4,76	0,8		◔	●	●	●
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

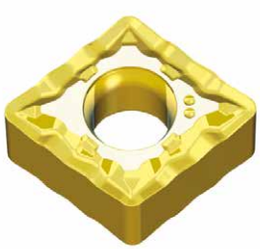
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR SUPER-FINITION

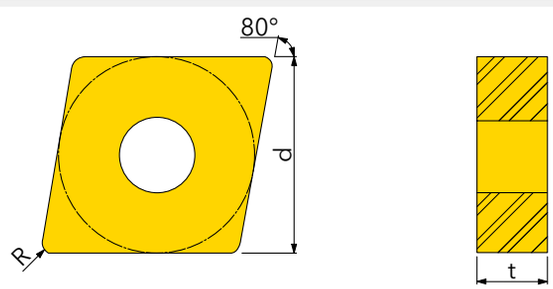


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125
CNMG 090402 FS	0,10 (0,05/0,25)	0,6 (0,2/1,5)	9,52	4,76	0,2		●	●
CNMG 090404 FS	0,12 (0,08/0,30)	0,8 (0,3/1,5)	9,52	4,76	0,4		●	●
CNMG 090408 FS	0,14 (0,10/0,30)	1,2 (0,5/1,5)	9,52	4,76	0,8		●	●
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904								
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR CONTOUR & COPY TURNING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR CHARIOTAGE ET COPIAGE



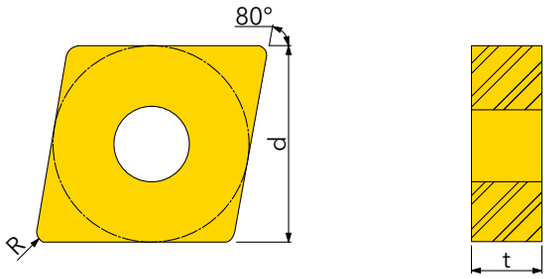


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
CNMG 090404 FT	0,20 (0,07/0,30)	1,8 (0,4/3,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	◐
CNMG 090408 FT	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	◐
CNMG 090412 FT	0,30 (0,15/0,50)	2,2 (0,6/3,5)	9,52	4,76	1,2		●	●	◐
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904									
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN CNMG 0904_ MK
CNMG 0904_ MK

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES

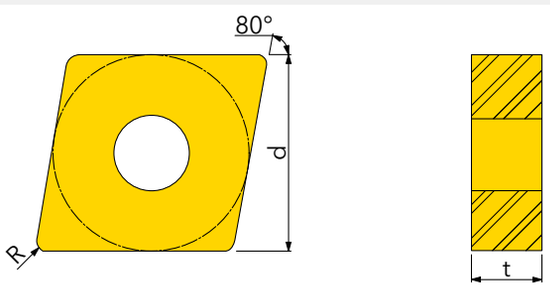


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 090404 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/3,5)	9,52	4,76	0,4					
CNMG 090408 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8					
CNMG 090412 MK	0,28 (0,23/0,50)	2,6 (1,5/3,5)	9,52	4,76	1,2					
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										

= P = M = K = N = S = H

RHINOTURN CNMG 0904_ MM
CNMG 0904_ MM

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR LARGE OPERATING RANGE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR UNE LARGE PLAGE D'APPLICATIONS

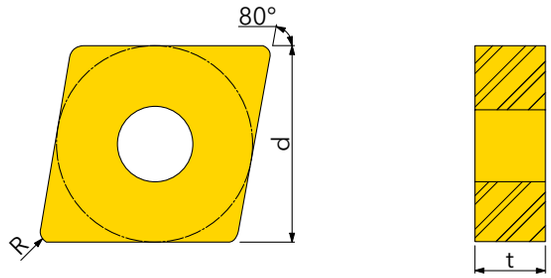


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT8125	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 090404 MM	0,25 (0,15/0,45)	2,0 (0,4/4,0)	9,52	4,76	0,4							
CNMG 090408 MM	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8							
CNMG 090412 MM	0,25 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/4,0)	9,52	4,76	1,2							
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904												
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904												

= P = M = K = N = S = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

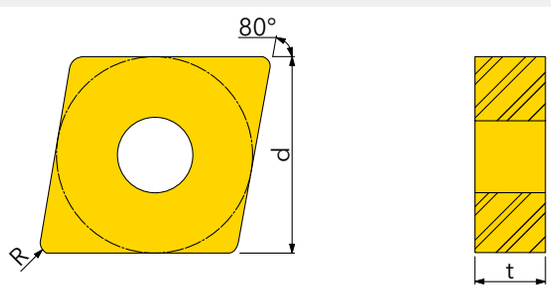
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100
CNMG 090404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/4,5)	9,52	4,76	0,4		●		●	◐
CNMG 090408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/4,5)	9,52	4,76	0,8		●	◔	●	◐
CNMG 090412 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/4,5)	9,52	4,76	1,2		●		●	◐
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904										

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

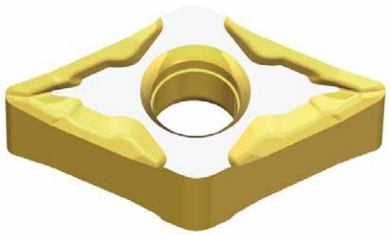


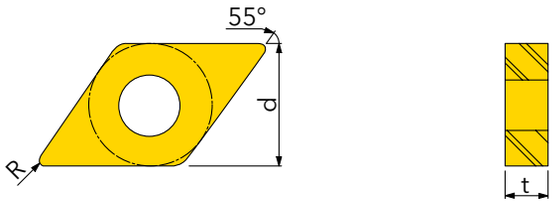
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT9080
CNMG 090404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/4,0)	9,52	4,76	0,4		●	●	◔
CNMG 090408 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	◔
CNMG 090412 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/4,0)	9,52	4,76	1,2		●	●	◔
for tool holders HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904									
Pour les porte-outils HC_NR/L 0904; TC_NR/L 0904; A_- HC_NR/L 0904; A_-TC_NR/L 0904 & A/S_-HC_NR/L 0904									

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNGG 1305_ ML
DNGG 1305_ ML

NEGATIVE 55° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



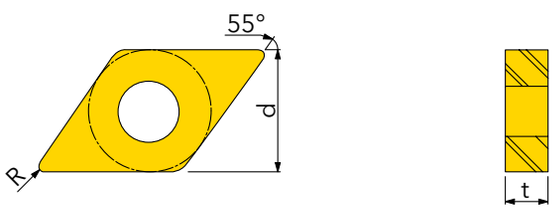


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	K10
DNGG 130501 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,2 (0,1/1,0)	11,11	5,56	0,1		●	●
DNGG 130502 ML	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,2/1,2)	11,11	5,56	0,2		●	●
DNGG 130504 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	11,11	5,56	0,4		●	●
DNGG 130508 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	11,11	5,56	0,8		●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305								
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_
DNMG 1305_

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

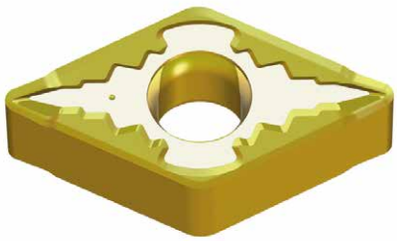


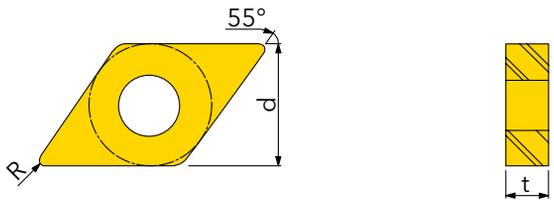
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT7015
DNMG 130504	0,25 (0,10/0,45)	2,5 (0,5/4,0)	11,11	5,56	0,4		●
DNMG 130508	0,35 (0,10/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	11,11	5,56	0,8		●
DNMG 130512	0,40 (0,10/0,55)	2,5 (0,5/4,0)	11,11	5,56	1,2		●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305							
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING / STAINLESS STEEL & EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION / ACIERS INOXYDABLES & MATERIAUX EXOTIQUES

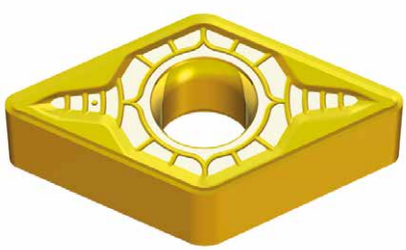


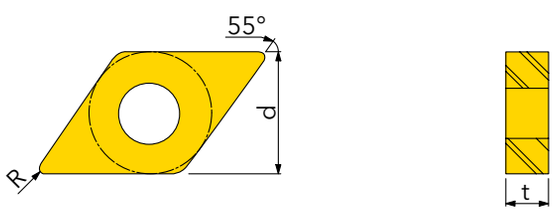


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9235
DNMG 130504 EA	0,12 (0,05/0,30)	0,5 (0,1/1,5)	11,11	5,56	0,4					
DNMG 130508 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,5 (0,1/1,5)	11,11	5,56	0,8					
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

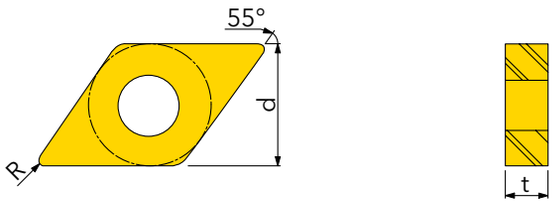




Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9235
DNMG 130508 EM	0,28 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	11,11	5,56	0,8					
DNMG 130512 EM	0,33 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/4,0)	11,11	5,56	1,2					
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

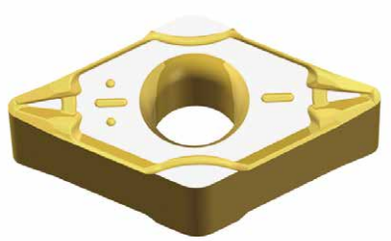
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION

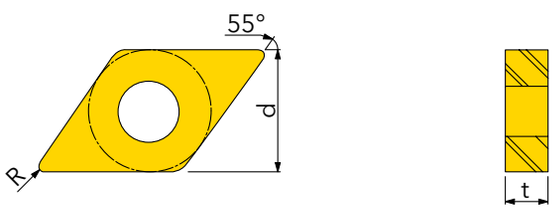


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125
DNMG 130504 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/2,0)	11,11	5,56	0,4		●	●
DNMG 130508 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	11,11	5,56	0,8		●	●
DNMG 130512 FG	0,24 (0,15/0,40)	1,5 (0,5/2,0)	11,11	5,56	1,2		●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305								
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SUPER-FINITION



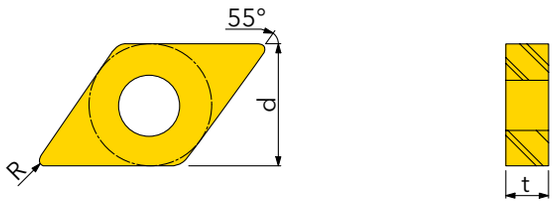


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT8125
DNMG 130504 FS	0,12 (0,08/0,30)	0,8 (0,3/2,0)	11,11	5,56	0,4		◔	◔	●	●
DNMG 130508 FS	0,14 (0,10/0,30)	1,2 (0,5/2,0)	11,11	5,56	0,8		◔	◔	●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

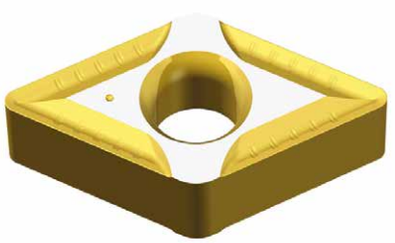
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR CONTOUR & COPY TURNING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR COPIAGE

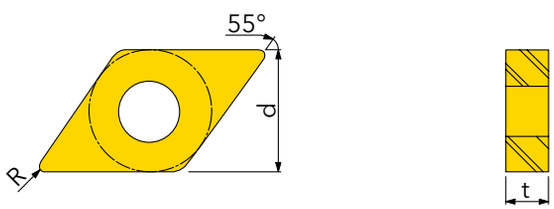


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
DNMG 130504 FT	0,20 (0,07/0,30)	1,8 (0,2/2,5)	11,11	5,56	0,4		●	●	◐
DNMG 130508 FT	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,3/3,5)	11,11	5,56	0,8		●	●	◐
DNMG 130512 FT	0,30 (0,15/0,50)	2,2 (0,3/3,0)	11,11	5,56	1,2		●	●	◐
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305									
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305									

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES



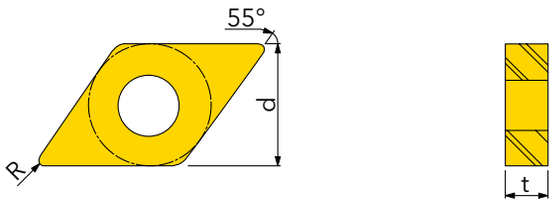


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
DNMG 130504 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/4,0)	11,11	5,56	0,4		◔	◑	◔	◑
DNMG 130508 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/4,0)	11,11	5,56	0,8		◔	◑	◔	◑
DNMG 130512 MK	0,28 (0,23/0,50)	2,6 (1,5/4,0)	11,11	5,56	1,2		◔	◑	◔	◑
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_ MM
DNMG 1305_ MM

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR LARGE OPERATING RANGE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, LARGE PLAGE D'APPLICATIONS

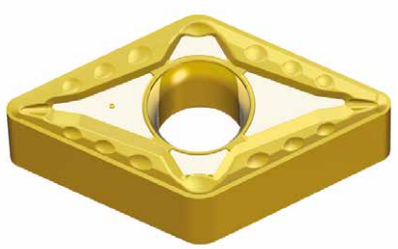


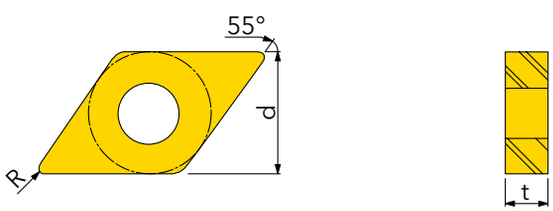
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080
DNMG 130504 MM	0,25 (0,15/0,45)	2,0 (0,4/4,5)	11,11	5,56	0,4		●	●	●	●	●
DNMG 130508 MM	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (0,5/4,5)	11,11	5,56	0,8			●	●	●	
DNMG 130512 MM	0,35 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/4,5)	11,11	5,56	1,2			●	●	●	
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305											
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNMG 1305_ MT
DNMG 1305_ MT

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM RHOUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



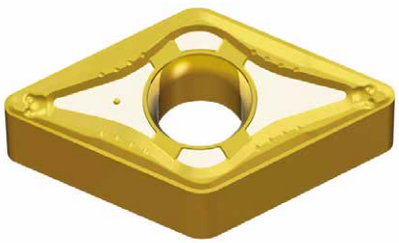


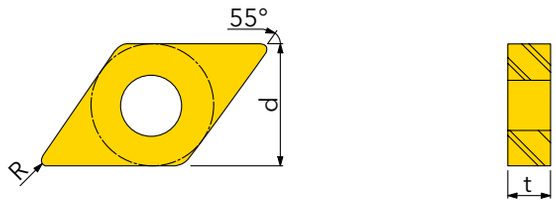
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
DNMG 130504 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (1,0/4,5)	11,11	5,56	0,4		●	●	●
DNMG 130508 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/4,5)	11,11	5,56	0,8		●	●	●
DNMG 130512 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/4,5)	11,11	5,56	1,2		●	●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305									
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

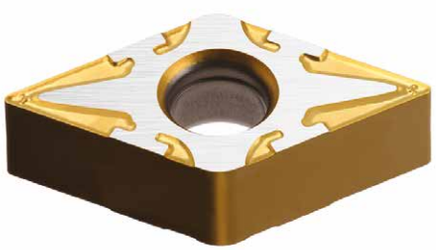


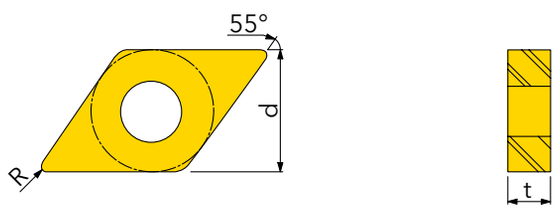


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
DNMG 130504 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/4,0)	11,11	5,56	0,4		●	●	●	◐
DNMG 130508 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	11,11	5,56	0,8		●	●	●	◐
DNMG 130512 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/4,0)	11,11	5,56	1,2		●	●	●	◐
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FINISHING TO MEDIUM APPLICATION WITH WIPER GEOMETRIE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, GÉOMÉTRIE WIPER POUR LES OPÉRATIONS DE FINITION ET SEMI-FINITION



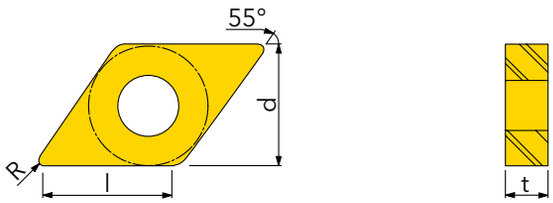


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125
DNMG 130504 WA	0,15 (0,08/0,25)	0,8 (0,2/2,5)	11,11	5,56	0,4		◔	●	●	●	●
DNMG 130508 WA	0,20 (0,10/0,35)	1,5 (0,2/3,0)	11,11	5,56	0,8		◔	●	●	●	●
DNMG 130512 WA	0,30 (0,15/0,45)	2,2 (0,4/3,5)	11,11	5,56	1,2		◔	●	●	●	●
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305											
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305											

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN DNUX 1305_ R/L11
DNUX 1305_ R/L11

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR LOW CUTTING FORCE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR DE FAIBLES EFFORTS DE COUPE

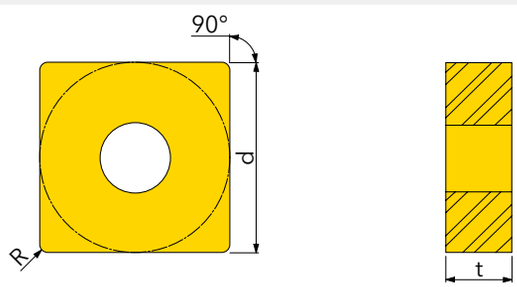


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
DNUX 130504 L11	0,2 (0,15/0,35)	3 (1,5/5,0)	11,11	5,56	0,4		●	●	◐	◔
DNUX 130504 R11	0,2 (0,15/0,35)	3 (1,5/5,0)	11,11	5,56	0,4		●	●	◐	◔
DNUX 130508 L11	0,3 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	11,11	5,56	0,8		●	●	◐	◔
DNUX 130508 R11	0,3 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	11,11	5,56	0,8		●	●	◐	◔
for tool holders TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										
Pour les porte-outils TD_NR/L 1305; HD_NR/L 1305; A_-HD_NR/L 1305; A_-TD_NR/L 1305 & C_-HDJNR 1305										

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◐ = S ○ = H

RHINOTURN SNMG 0904_ FG
SNMG 0904_ FG

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR FINITION

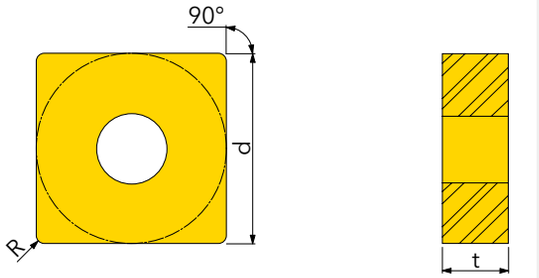


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125	TT5100
SNMG 090404 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		◔	●	●	◑
SNMG 090408 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,8		◔	●	●	◑
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904										
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904										

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◐ = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

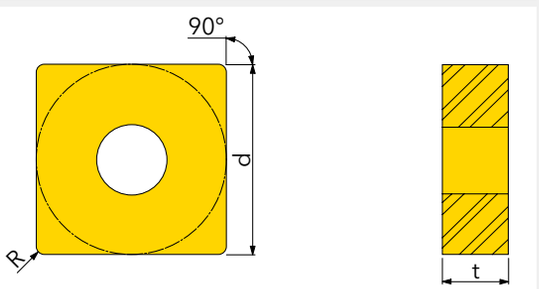
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR FINISHING / FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR FINITION / MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT5100	TT8135
SNMG 090404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4					
SNMG 090408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/2,0)	9,52	4,76	0,8					
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904										
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

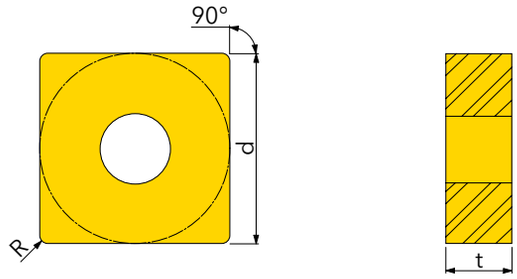
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 090404 MK	0,20 (0,14/0,40)	1,8 (0,7/3,5)	9,52	4,76	0,4				
SNMG 090408 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8				
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904									
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

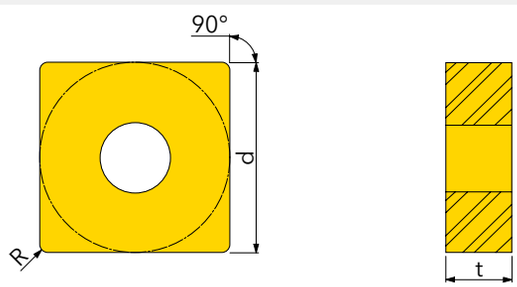
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR LARGE OPERATING RANGE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR UNE LARGE PLAGE D'APPLICATIONS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100	TT9225
SNMG 090404 MM	0,25 (0,15/0,45)	2,0 (0,4/4,0)	9,52	4,76	0,4		●	◐	●	◐	◐
SNMG 090408 MM	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8		●	◐	●	◐	◐
SNMG 090412 MM	0,35 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/4,0)	9,52	4,76	1,2		●	◐	●	◐	◐
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904											
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904											

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◐ = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE

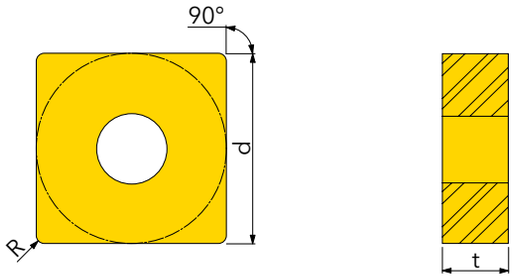


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100	TT8135
SNMG 090404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/4,0)	9,52	4,76	4,0		●	●	◐	●
SNMG 090408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/4,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	◐	●
SNMG 090412 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/4,0)	9,52	4,76	1,2		●	●	◐	●
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904										
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904										

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◐ = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

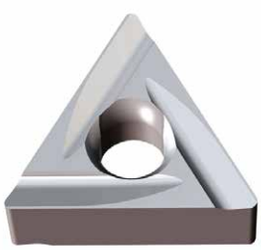
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

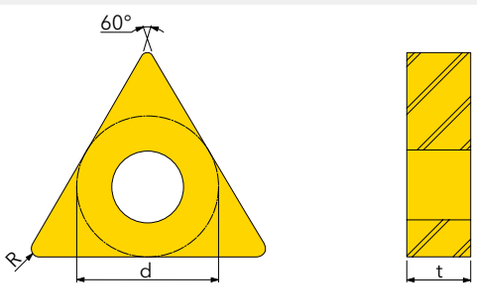


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT8135
SNMG 090404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/3,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	●
SNMG 090408 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●
SNMG 090412 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	9,52	4,76	1,2		●	●	●
for tool holders HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904									
Pour les porte-outils HS_NR/L 0904; TS_NR/L 0904; A_-SKNR/L 0904 & C_-HSSNR/L 0904									

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

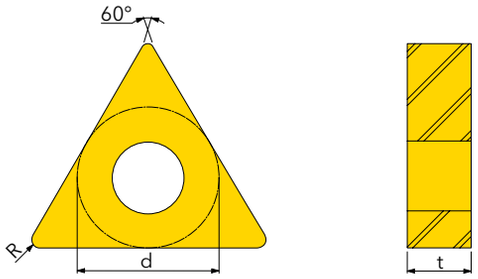




Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000
TNGG 130404 L	0,15 (0,12/0,30)	2,5 (1,0/3,5)	7,94	4,76	0,4		●
TNGG 130408 L	0,20 (0,15/0,35)	2,5 (1,3/3,5)	7,94	4,76	0,8		●
TNGG 130404 R	0,15 (0,12/0,30)	2,5 (1,0/3,5)	7,94	4,76	0,4		●
TNGG 130408 R	0,20 (0,15/0,35)	2,5 (1,3/3,5)	7,94	4,76	0,8		●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304							
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304							

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

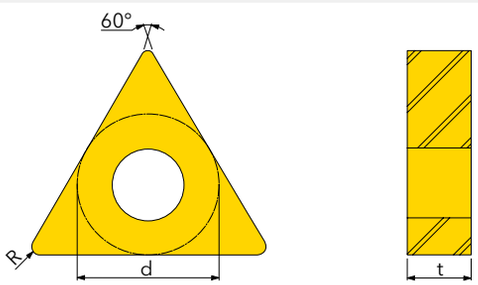
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT7005	TT7015
TNMG 130404	0,25 (0,10/0,45)	2,5 (0,5/4,0)	7,94	4,76	0,4		●	●
TNMG 130408	0,35 (0,10/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	7,94	4,76	0,8		●	●
TNMG 130412	0,40 (0,10/0,55)	2,5 (0,5/4,0)	7,94	4,76	1,2		●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

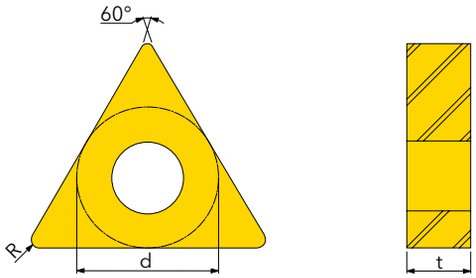


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080
TNMG 130404 EA	0,12 (0,05/0,30)	0,5 (0,1/1,5)	7,94	4,76	0,4		◐	◐	◐	◐
TNMG 130408 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,5 (0,1/1,5)	7,94	4,76	0,8		◐	◐	◐	◐
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304										
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

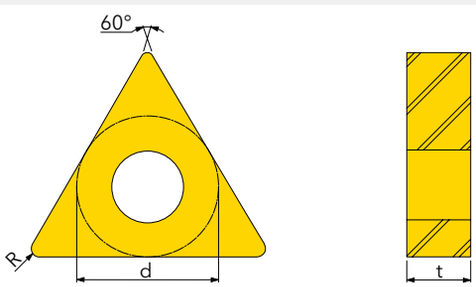
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225
TNMG 130408 EM	0,28 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/4,0)	7,94	4,76	0,8		◐	◐	◐
TNMG 130412 EM	0,33 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/4,0)	7,94	4,76	1,2		◐	◐	◐
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304									
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

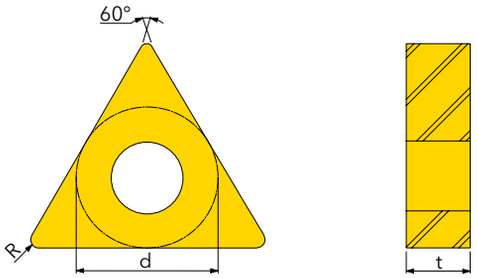
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
TNMG 130404 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/1,5)	7,94	4,76	0,4		●	●	◐
TNMG 130408 FG	0,18 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/1,5)	7,94	4,76	0,8		●	●	◐
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304									
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

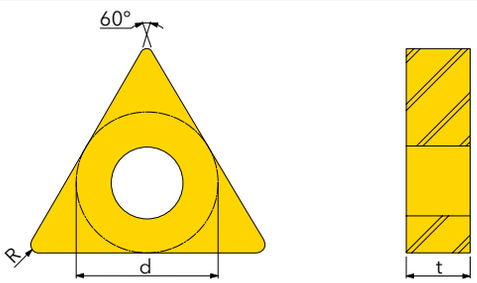
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING / FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION / MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT8135
TNMG 130404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/1,5)	7,94	4,76	0,4		●	●	●
TNMG 130408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/1,5)	7,94	4,76	0,8		●	●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304									
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

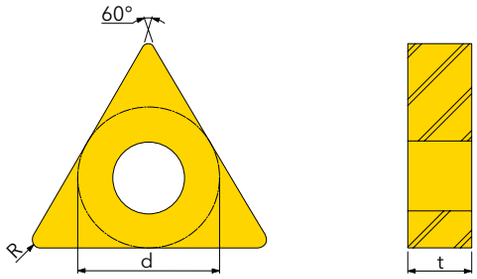
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SUPER-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8125
TNMG 130402 FS	0,10 (0,05/0,25)	0,4 (0,2/1,2)	7,94	4,76	0,2		●	●	●
TNMG 130404 FS	0,12 (0,08/0,30)	0,6 (0,3/1,2)	7,94	4,76	0,4		●	●	●
TNMG 130408 FS	0,14 (0,10/0,30)	0,9 (0,5/1,2)	7,94	4,74	0,8		●	●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304									
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

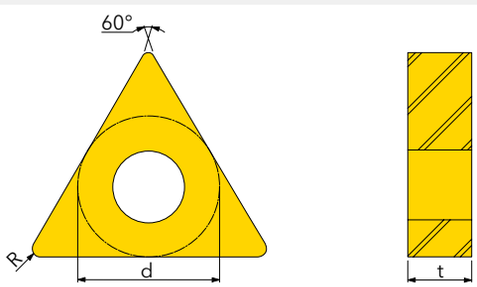
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR CONTOUR & COPY TURNING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR COPIAGE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125
TNMG 130408 FT	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,3/2,5)	7,94	4,76	0,8		●	●
TNMG 130412 FT	0,30 (0,15/0,50)	2,2 (0,3/2,5)	7,94	4,76	1,2		●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

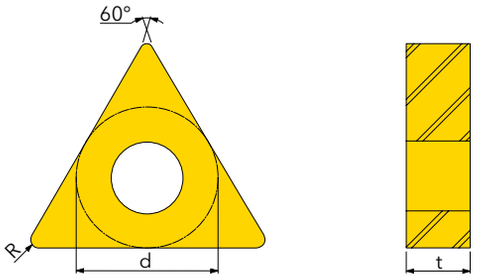
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9225	TT9080	TT9235
TNMG 130404 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/3,0)	7,94	4,76	0,4		◐	◐	◐
TNMG 130408 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/3,5)	7,94	4,76	0,8		◐	◐	◐
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304									
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

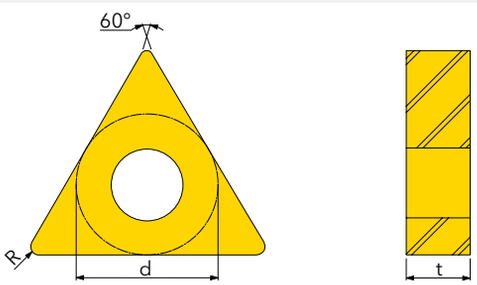
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR LARGE OPERATING RANGE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR UNE LARGE PLAGE D'APPLICATIONS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT8125	TT9225
TNMG 130404 MM	0,25 (0,15/0,45)	2,0 (0,4/3,5)	7,94	4,76	0,4		●	◐	●	
TNMG 130408 MM	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (0,5/3,5)	7,94	4,76	0,8		●	◐	●	◐
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304										
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304										

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE

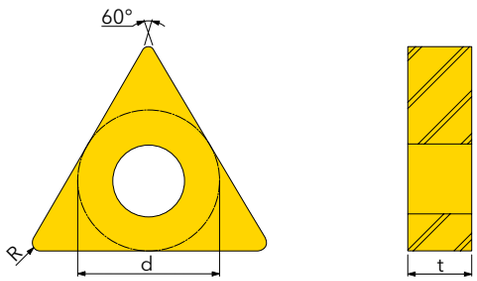


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125
TNMG 130404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/3,0)	7,94	4,76	0,4		●	●
TNMG 130408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/3,5)	7,94	4,76	0,8		●	●
TNMG 130412 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/3,5)	7,94	4,76	1,2		●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

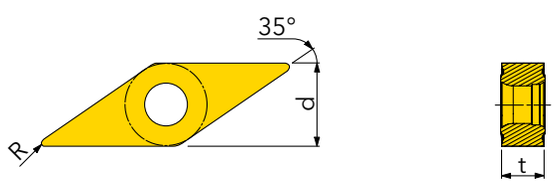
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125
TNMG 130404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/3,0)	7,94	4,76	0,4		●	●
TNMG 130408 PC	0,35 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/3,0)	7,94	4,76	0,8		●	●
TNMG 130412 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/3,0)	7,94	4,76	1,2		●	●
for tool holders HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								
Pour les porte-outils HT_NR/L 1304; TT_NR/L 1304; A_-HT_NR/L 1304 & A_-TT_NR/L 1304								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

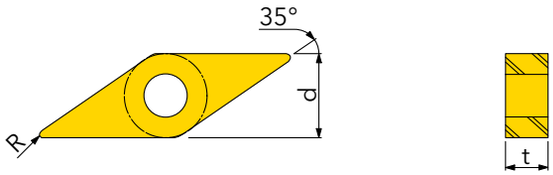
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, WITH LOW CUTTING FORCE IN ALUMINIUM AND HIGH TEMPERATUE ALLOY MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, -



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	K10
VNGX 130401 ML	0,07 (0,03/0,10)	0,5 (0,1/1,0)	7,94	4,76	0,1		●
VNGX 130402 ML	0,10 (0,05/0,15)	0,6 (0,2/1,2)	7,94	4,76	0,2		●
VNGX 130404 ML	0,13 (0,05/0,20)	0,8 (0,5/1,5)	7,94	4,76	0,4		●
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304							
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

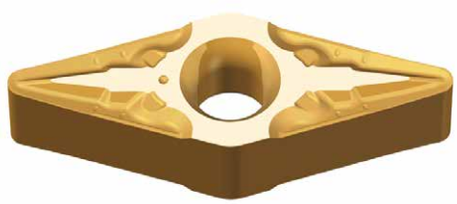
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION

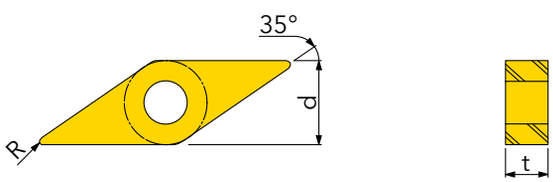


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT9080
VNMX 130404 FG	0,14 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	7,94	4,76	0,4		●	◔	◔
VNMX 130408 FG	0,16 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/2,0)	7,94	4,76	0,8		●	◔	◔
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304									
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304									

● = P ◔ = M ● = K ● = N ◔ = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR LES MOYENNES ÉBAUCHES ET SEMI-FINITION

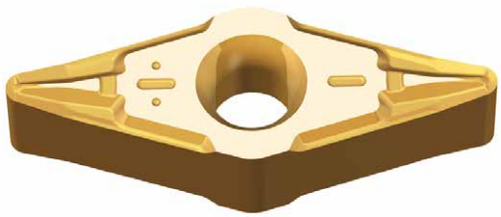


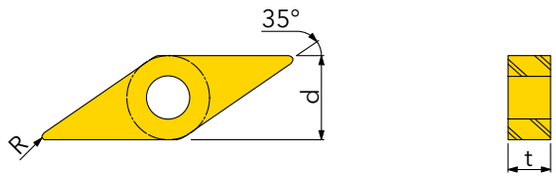


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT9080
VNMX 130404 FM	0,15 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/1,5)	7,94	4,76	0,4		◔	●	◔	●	◔
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304											
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304											

● = P ◔ = M ● = K ● = N ◔ = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SUPER-FINITION

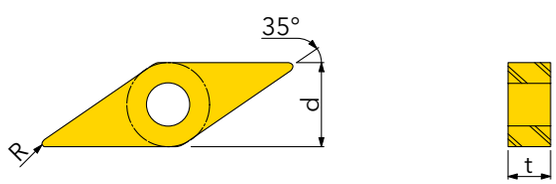




Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT8125
VNMX 130402 FS	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,0)	7,94	4,76	0,2		●	●	●	●
VNMX 130404 FS	0,12 (0,08/0,20)	0,7 (0,3/1,0)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●
VNMX 130408 FS	0,14 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/1,0)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304										
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

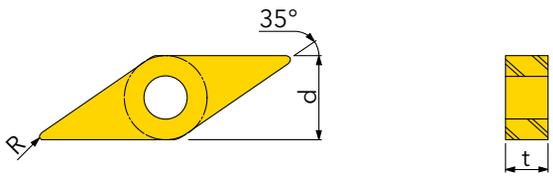
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9225	TT9080
VNMX 130404 MK	0,22 (0,17/0,35)	1,3 (0,7/3,0)	7,94	4,76	0,4		◐	◐
VNMX 130408 MK	0,29 (0,20/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	7,94	4,76	0,8		◐	◐
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304								
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

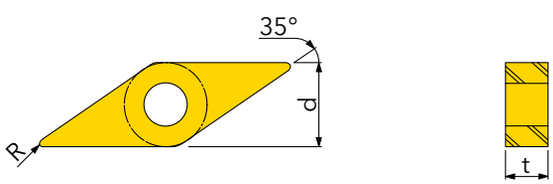
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT7015	TT8125	TT5100	TT9080
VNMX 130404 MT	0,22 (0,15/0,36)	1,3 (0,8/3,0)	7,94	4,76	0,4		●		●	●	●
VNMX 130408 MT	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/3,0)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●	●
VNMX 130412 MT	0,29 (0,20/0,40)	2,0 (1,5/3,0)	7,94	4,76	1,2			●	●	●	●
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304											
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, ALLROUND CHIPBREAKER FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

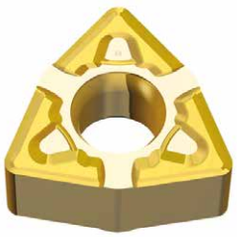


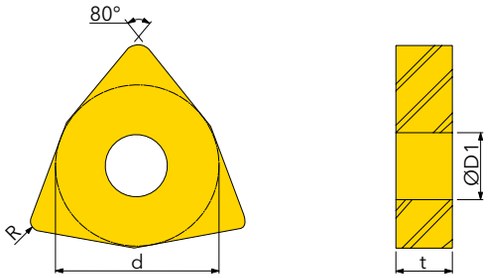
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100	TT9080
VNMX 130404 PC	0,22 (0,15/0,36)	1,0 (0,4/3,0)	7,94	4,76	0,4		●	●	●	●
VNMX 130408 PC	0,27 (0,17/0,36)	1,2 (0,5/3,0)	7,94	4,76	0,8		●	●	●	●
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304										
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

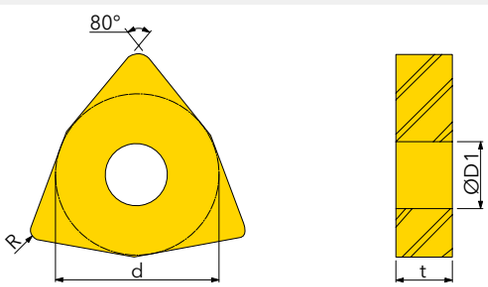




Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
WNMX 060404 EM	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,4/3,5)	9,52	4,76	0,4		◐	◐	◐	◐	◐
WNMX 060408 EM	0,30 (0,13/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	9,52	4,76	0,8		◐	◐	◐	◐	◐
WNMX 060412 EM	0,30 (0,15/0,40)	2,0 (0,7/3,5)	9,52	4,76	1,2		◐	◐	◐	◐	◐
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604											
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604											

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

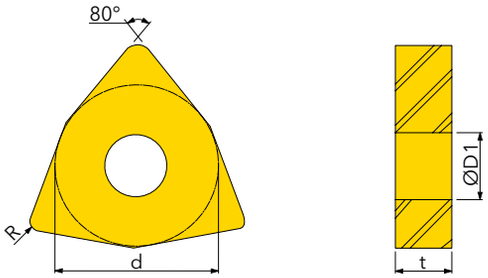
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100
WNMX 060404 FG	0,12 (0,07/0,30)	0,8 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		◔	◔	●	◔	●	◑
WNMX 060408 FG	0,17 (0,10/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,8		◔	◔	●		●	
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604												
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604												

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

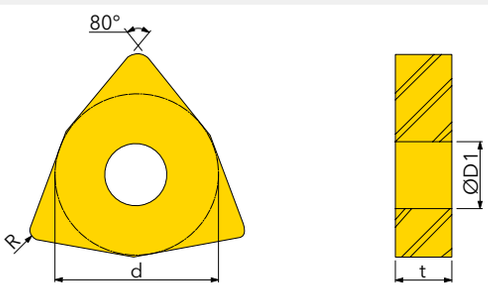
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100
WNMX 060404 FM	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●	●
WNMX 060408 FM	0,20 (0,10/0,35)	1,0 (0,3/2,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●
WNMX 060412 FM	0,25 (0,15/0,40)	1,5 (0,3/2,0)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●	●
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604											
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR STAINLESS STEEL AND HEAT RESISTANT MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ACIERS INOXYDABLES ET MATÉRIAUX EXOTIQUES

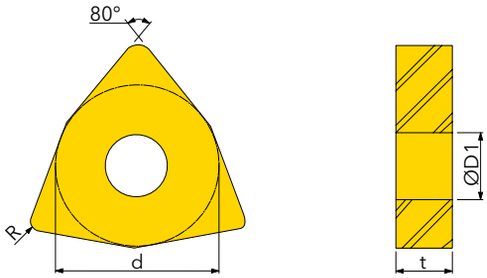


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
WNMX 060404 MK	0,20 (0,17/0,40)	1,8 (0,7/3,0)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●
WNMX 060408 MK	0,24 (0,20/0,45)	2,2 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●
WNMX 060412 MK	0,28 (0,23/0,50)	2,6 (1,5/3,0)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604										
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

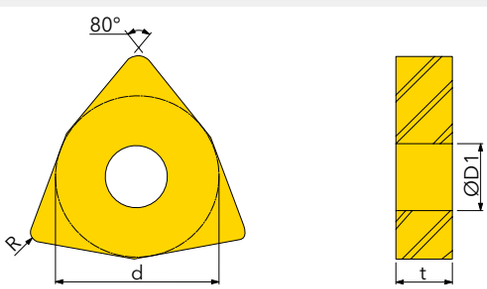
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT8125	TT9225	TT9235
WNMX 060404 MM	0,25 (0,10/0,45)	2,0 (0,4/3,5)	9,52	4,76	0,4		●	●		●	●
WNMX 060408 MM	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●
WNMX 060412 MM	0,35 (0,23/0,50)	2,0 (0,7/3,5)	9,52	4,76	1,2		●	●		●	●
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604											
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

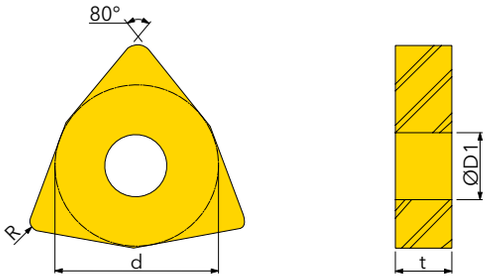
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT7015	TT8115	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235
WNMX 060404 MT	0,25 (0,10/0,35)	2,0 (0,8/3,5)	9,52	4,76	0,4			●	●	●	●	●
WNMX 060408 MT	0,30 (0,15/0,45)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●	●	●
WNMX 060412 MT	0,35 (0,20/0,55)	2,0 (1,2/3,5)	9,52	4,76	1,2		●	●	●	●		
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604												
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

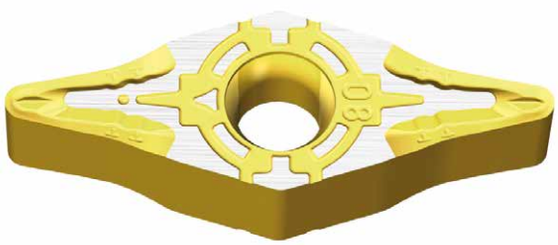
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

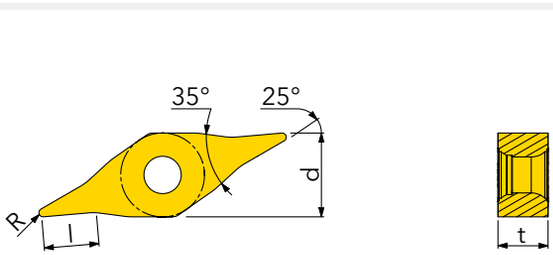


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT9080
WNMX 060404 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,0 (0,4/3,5)	9,52	4,76	0,4		●	●	
WNMX 060408 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●	◔
WNMX 060412 PC	0,30 (0,18/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	9,52	4,76	1,2		●	●	◔
for tool holders HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604									
Pour les porte-outils HWLNR/L 0604; TWLNR/L 0604 & A/S_-SWLNR/L 0604									

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 25° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 25°, POUR SUPER-FINITION



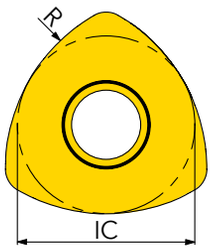


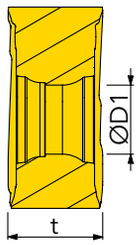
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT5080
YNMG 130404 FS	0,12 (0,08/0,20)	0,6 (0,3/1,0)	9,52	4,76	0,1	4,7		●	◔
YNMG 130408 FS	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,5/1,5)	9,52	4,76	0,2	4,2		●	◔
for tool holders HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304									
Pour les porte-outils HVJNR/L 1304; HVQNR/L 1304; HVVNN 1304; TVJNR/L 1304; TVQNR/L 1304; TVVNN 1304 & A_-SV_NR/L 1304									

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE POLYGON INSERT, FOR HIGH FEED ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES, POUR ÉBAUCHE GRANDE AVANCE /ACIER



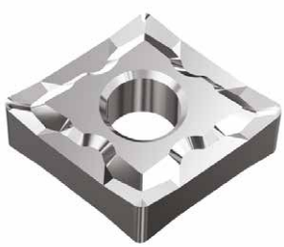


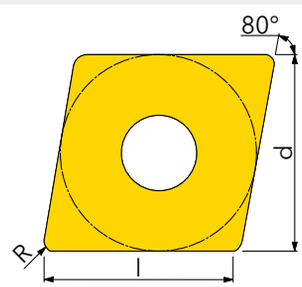
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	ØD1	Grade Nuance	TT8115	TT8125
BNMX 150720L HF	1,5 (0,5/2,5)	1,5 (0,5/2,5)	8,00	15	6,2		●	●
BNMX 150720R HF	1,5 (0,5/2,5)	1,5 (0,5/2,5)	8,00	15	6,2		●	●
for tool holders HBXNR/L								
Pour les porte-outils HBXNR/L								

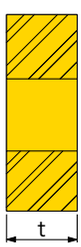
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CNGG ML
CNGG ML

NEGATIVE 80° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



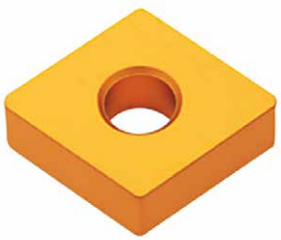


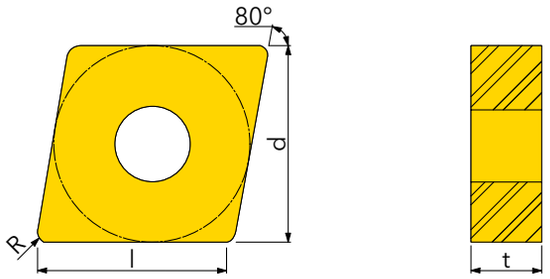


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT5080	K10
CNGG 120401 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,2 (0,1/1,0)	12,70	4,76	0,1	12,8		◐	●
CNGG 120402 ML	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,2/1,2)	12,70	4,76	0,2	12,7		◐	●
CNGG 120404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	12,70	4,76	0,4	12,4		◐	●
CNGG 120408 ML	0,25 (0,12/0,35)	2,0 (1,0/3,5)	12,70	4,76	0,8	12,0		◐	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L									
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE



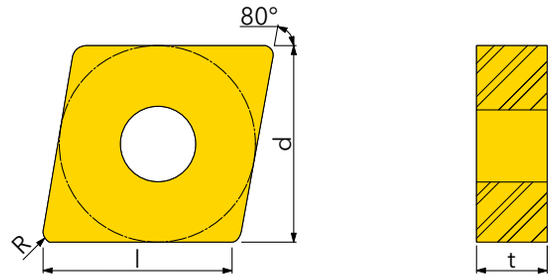


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	K10
CNMA 120404	0,30 (0,15/0,50)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	12,4		●	●		●
CNMA 120408	0,45 (0,15/0,60)	3,0 (1,0/6,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●	●
CNMA 120412	0,56 (0,15/0,70)	3,0 (1,5/6,0)	12,70	4,76	1,2	11,6		●	●	●	
CNMA 120416	0,60 (0,20/0,80)	3,0 (2,0/6,0)	12,70	4,76	1,6	11,2		●	●		
CNMA 160612	0,56 (0,15/0,70)	4,0 (2,0/8,0)	15,88	6,35	1,2	14,8		●	●	●	
CNMA 160616	0,60 (0,20/0,80)	4,0 (2,0/8,0)	15,88	6,35	1,6	14,4		●	●		
CNMA 190612	0,56 (0,15/0,70)	6,0 (2,0/10,0)	19,05	6,35	1,2	18,1		●	●		
CNMA 190616	0,71 (0,15/1,00)	6,0 (3,0/10,0)	19,05	6,35	1,6	17,7		●	●		
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L											
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE



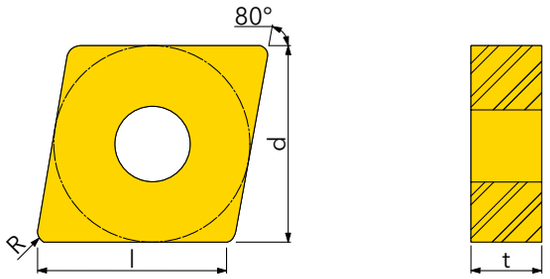
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L
CNMG 120404	0,28 (0,17/0,45)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	12,4
CNMG 120408	0,40 (0,23/0,60)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	0,8	12,0
CNMG 120412	0,50 (0,25/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,6
CNMG 160608	0,40 (0,25/0,60)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	0,8	15,3
CNMG 190604	0,28 (0,20/0,45)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	0,4	18,9
CNMG 190608	0,40 (0,25/0,60)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	0,8	18,5
CNMG 190612	0,50 (0,30/0,60)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,2	18,1
CNMG 190616	0,57 (0,35/0,70)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,6	17,7
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L						
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L						

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115	TT8125	TT5100	TT8020	K10
CNMG 120404		●	●		●	●	◐	◔	●
CNMG 120408		●	●	●	●	●	◐	◔	●
CNMG 120412		●	●		●	●	◐		
CNMG 160608					●	●	◐		
CNMG 190604					●	●	◐		
CNMG 190608		●	●		●	●	◐		
CNMG 190612		●	●		●	●	◐		
CNMG 190616					●	●	◐		

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CNMG EA
CNMG EA

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES

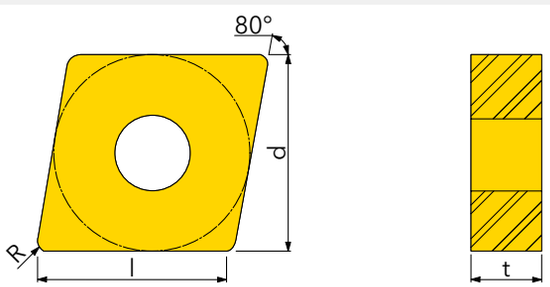


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	CT3000	TT9215	TT5080	TT5100	TT9225	TT9235
CNMG 120404 EA	0,10 (0,05/0,30)	0,50 (0,15/1,50)	12,70	4,76	0,4	12,4		●	●	●	●	●	●
CNMG 120408 EA	0,20 (0,07/0,40)	0,50 (0,15/1,50)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●	●	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L													
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CNMG EM
CNMG EM

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

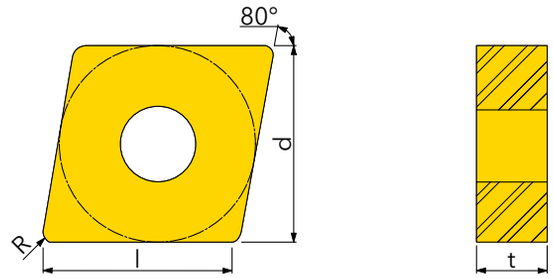


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
CNMG 120404 EM	0,28 (0,11/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,70	4,76	0,4	12,4		●	●	●	●	●	●
CNMG 120408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●	●	●	●
CNMG 120412 EM	0,35 (0,15/0,55)	2,5 (0,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,6		●		●	●	●	
CNMG 120416 EM	0,40 (0,17/0,60)	2,5 (0,5/5,0)	12,70	4,76	1,6	11,2		●		●		●	
CNMG 160608 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,5 (0,5/6,5)	15,88	6,35	0,8	15,2		●	●	●		●	
CNMG 160612 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,5 (0,5/6,5)	15,88	6,35	1,2	14,8		●	●	●		●	
CNMG 160616 EM	0,40 (0,17/0,60)	3,5 (0,5/6,5)	15,88	6,35	1,6	14,4		●	●	●		●	
CNMG 190608 EM	0,30 (0,13/0,50)	4,0 (0,5/8,0)	19,05	6,35	0,8	18,5		●	●	●		●	
CNMG 190612 EM	0,35 (0,15/0,55)	4,0 (0,5/8,0)	19,05	6,35	1,2	18,1		●	●	●	●	●	
CNMG 190616 EM	0,40 (0,17/0,60)	4,0 (0,5/8,0)	19,05	6,35	1,6	17,7		●	●	●		●	
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L													
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

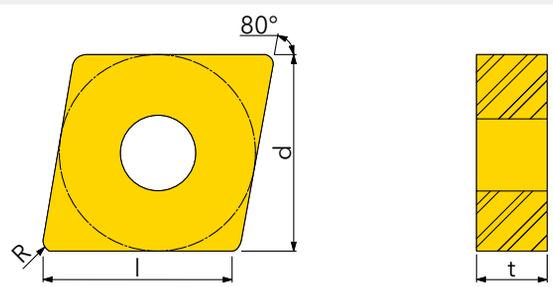
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235
CNMG 120408 ET	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/5,5)	12,70	4,76	0,8	12,4		◐	◔	●	◐	◑	◔	◐
CNMG 120412 ET	0,35 (0,20/0,60)	3,0 (1,2/5,5)	12,70	4,76	1,2	12,0		◐	◔		◐	◑		◐
CNMG 160612 ET	0,43 (0,25/0,60)	4,5 (2,5/7,0)	15,88	6,35	1,2	14,8		◐	◔	●	◐	◑	◔	◐
CNMG 190612 ET	0,42 (0,25/0,60)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	18,1		◐	◔	●	◐	◑	◔	◐
CNMG 190616 ET	0,50 (0,30/0,65)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,7			◔		◐	◑		◐
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L														
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L														

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR SUPER-FINITION

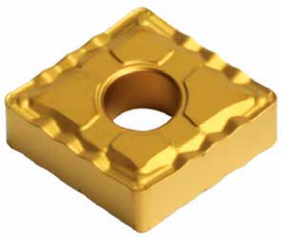


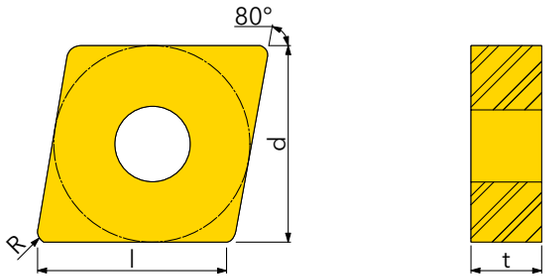
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125
CNMG 120404 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,4 (0,2/2,0)	12,70	4,76	0,4	12,4		◑	●	●
CNMG 120408 FA	0,12 (0,05/0,25)	0,5 (0,3/2,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		◑	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L										
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L										

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CNMG FC
CNMG FC

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION



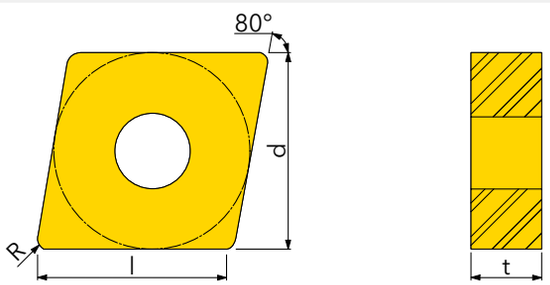


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	PV3010	TT8115	TT9215	TT8125	TT9225	TT9235
CNMG 120404 FC	0,1 (0,05/0,30)	0,5 (0,15/1,5)	12,7	4,76	0,4	12,4		●	●	●	●	●	●
CNMG 120408 FC	0,2 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	12,7	4,76	0,8	12,0		●	●	●	●	●	●
CNMG 120412 FC	0,22 (0,09/0,4)	0,8 (0,8/3,0)	12,7	4,76	1,2	11,6		●	●	●	●	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L													
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CNMG FG
CNMG FG

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR FINITION

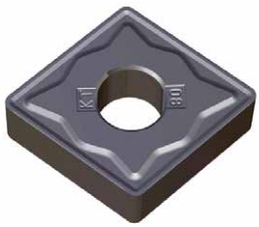


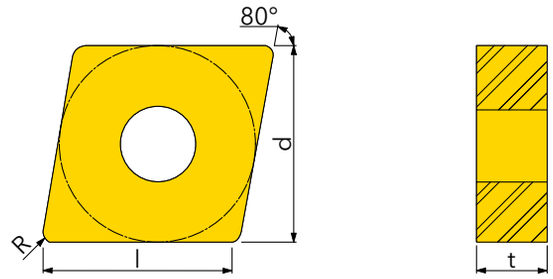
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT8125	TT5100
CNMG 120404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	12,70	4,76	0,4	12,4		●	●	●	●	●
CNMG 120408 FG	0,14 (0,08/0,35)	0,8 (0,3/2,5)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L												
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES

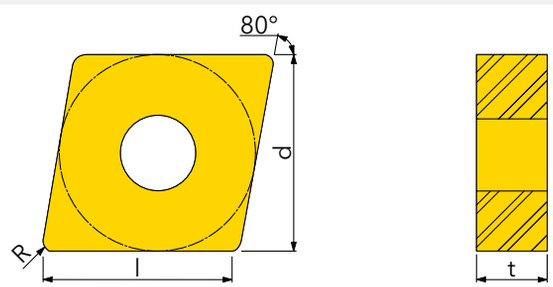




Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025
CNMG 120408 KT	0,35 (0,19/0,53)	4,0 (0,3/7,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●
CNMG 120412 KT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (0,5/7,0)	12,70	4,76	1,2	11,6		●	●	●
CNMG 120416 KT	0,55 (0,28/0,85)	4,0 (0,7/7,0)	12,70	4,76	1,6	11,2		●	●	
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L										
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

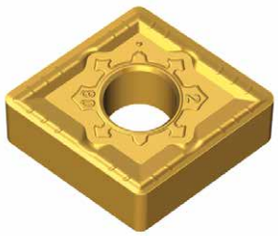


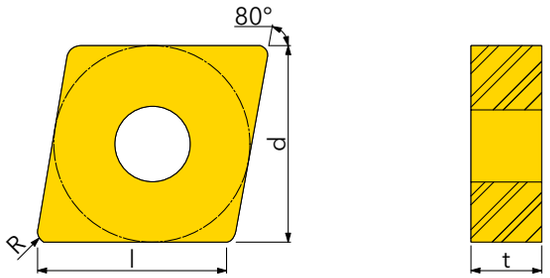
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT8020
CNMG 120404 MC	0,21 (0,10/0,30)	1,5 (0,5/3,5)	12,70	4,76	0,4	12,4		●	●	●	◐	◔
CNMG 120408 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●	◐	◔
CNMG 120412 MC	0,35 (0,15/0,40)	1,5 (0,7/3,5)	12,70	4,76	1,2	11,6		●	●	●	◐	
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L												
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CNMG MGS
CNMG MGS

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR LIGHT AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE EBAUCHE INOX ET REFRACTAIRES



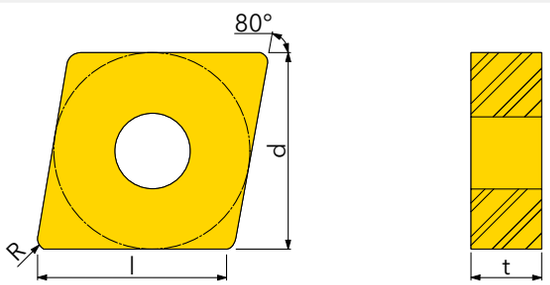


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT3005	TT3010	TT3020	K10
CNMG 120408 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●	●
CNMG 120412 MGS	0,22 (0,17/0,53)	2,0 (1,5/4,0)	12,70	4,76	1,2	11,6		●	●	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L											
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CNMG ML
CNMG ML

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

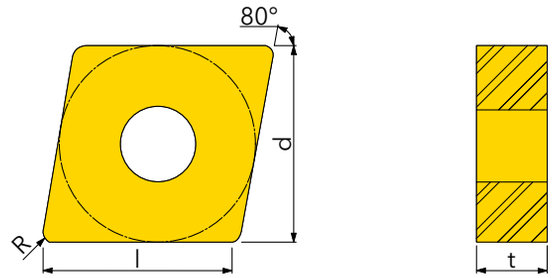


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8080	K10
CNMG 120404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	12,70	4,76	0,4	12,4		◐	◐	●	◐	◐	◐	●
CNMG 120408 ML	0,25 (0,12/0,35)	2,0 (1,0/3,5)	12,70	4,76	0,8	12,0		◐	◐	●	◐	◐	◐	●
CNMG 120412 ML	0,30 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	12,70	4,76	1,2	11,6			◐		◐		◐	
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L														
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM MACHINING / POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE

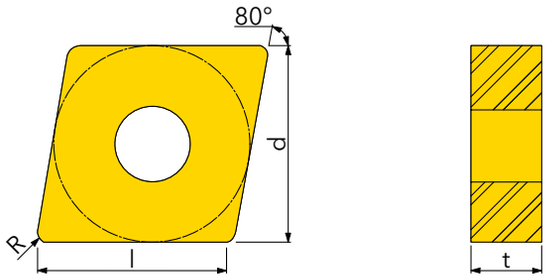


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L
CNMG 120404 MP	0,21 (0,10/0,30)	2,0 (0,8/4,0)	12,70	4,76	0,4	12,4
CNMG 120408 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	12,0
CNMG 120412 MP	0,36 (0,15/0,50)	2,0 (1,5/4,0)	12,70	4,76	1,2	11,6
CNMG 160612 MP	0,36 (0,15/0,50)	3,0 (2,5/6,0)	15,88	6,35	1,2	14,8
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L						
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L						

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT5080	TT8125	TT9225	TT7100	TT9235	TT8080					
CNMG 120404 MP		●	◐	◔	●	◐		◐	◐					
CNMG 120408 MP		●	◐	◔	●	◐	◑	◐	◐					
CNMG 120412 MP		●	◐	◔	●	◐		◐						
CNMG 160612 MP					●									

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◐ = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



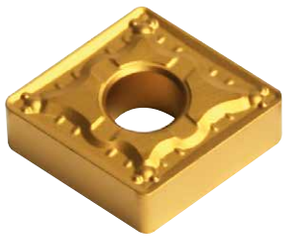
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L
CNMG 120404 MT	0,25 (0,15/0,40)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	12,4
CNMG 120408 MT	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/5,0)	12,70	4,76	0,8	12,0
CNMG 120412 MT	0,42 (0,20/0,55)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,6
CNMG 160608 MT	0,35 (0,20/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	0,8	15,3
CNMG 160612 MT	0,42 (0,25/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	1,2	14,8
CNMG 160616 MT	0,45 (0,30/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	1,6	14,4
CNMG 190612 MT	0,42 (0,25/0,55)	6,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,2	18,1
CNMG 190616 MT	0,65 (0,45/0,90)	5,0 (3,0/6,0)	19,05	6,35	1,6	17,7
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L						
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L						

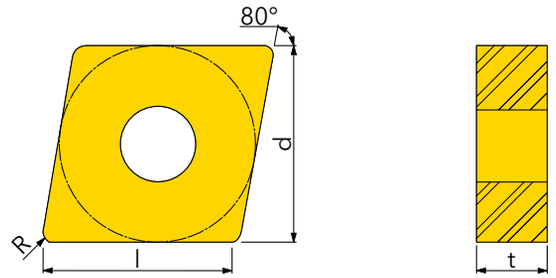
Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235	TT8020	
CNMG 120404 MT		●	●	●	●	●	◔	●	◑				◔	
CNMG 120408 MT		●	●	●	●	●	◔	●	◑	◑		◑	◔	
CNMG 120412 MT		●	●	●	●	●	◔	●	◑	◑		◑	◔	
CNMG 160608 MT		●	●		●	●		●						
CNMG 160612 MT		●	●		●	●	◔	●	◑		◔		◔	
CNMG 160616 MT					●	●		●	◑					
CNMG 190612 MT		●			●	●	◔	●	◑	◑	◔	◑	◔	
CNMG 190616 MT					●		◔							

● = P ◑ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

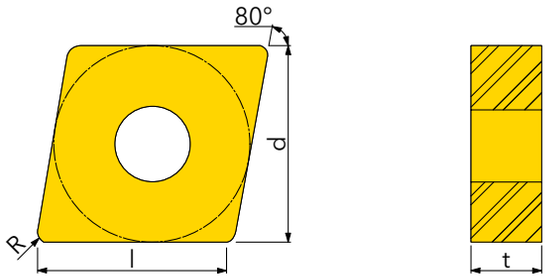




Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235
CNMG 120404 PC	0,25 (0,10/0,40)	2,5 (0,4/5,0)	12,7	4,76	0,4	12,4		●	●	●	◐	◐	◐
CNMG 120408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,7	4,76	0,8	12,0		●	●	●	◐	◐	◐
CNMG 120412 PC	0,35 (0,17/0,55)	2,5 (0,6/5,0)	12,7	4,76	1,2	11,6		●	●	●	◐	◐	◐
CNMG 120416 PC	0,40 (0,20/0,60)	2,5 (0,8/5,0)	12,7	4,76	1,6	11,2			●	●	◐		
CNMG 160608 PC	0,35 (0,20/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	0,8	15,3			●	●			
CNMG 160612 PC	0,42 (0,25/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	1,2	14,8			●	●			
CNMG 160616 PC	0,45 (0,30/0,55)	4,0 (2,0/6,5)	15,88	6,35	1,6	14,4			●	●			
CNMG 190608 PC	0,35 (0,23/0,55)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	0,8	18,5			●	●			
CNMG 190612 PC	0,42 (0,25/0,55)	6,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,2	18,5			●	●			
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L													
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L													

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◐ = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING / WIDE TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



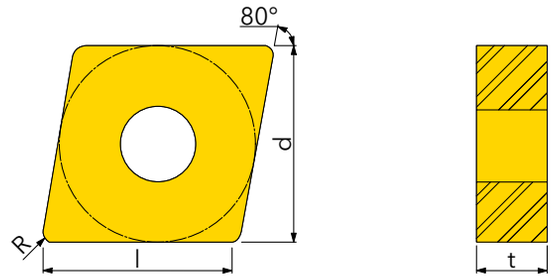
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L
CNMG 120408 RT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	0,8	12,0
CNMG 120412 RT	0,56 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	1,2	11,6
CNMG 160612 RT	0,56 (0,25/0,70)	5,0 (3,0/7,0)	15,88	6,35	1,2	14,8
CNMG 160616 RT	0,64 (0,30/0,85)	5,0 (3,0/7,0)	15,88	6,35	1,6	14,4
CNMG 190608 RT	0,45 (0,25/0,70)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	0,8	18,5
CNMG 190612 RT	0,56 (0,25/0,70)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	18,1
CNMG 190616 RT	0,64 (0,30/0,85)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,7
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L						
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L						

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100	TT9225	TT8135	TT9235			
CNMG 120408 RT		●	●	●	●	◐	●	◐	◐		◐			
CNMG 120412 RT		●	●	●	●	◐	●	◐	◐	●	◐			
CNMG 160612 RT		●	●		●		●	◐		●				
CNMG 160616 RT		●	●		●		●	◐						
CNMG 190608 RT		●					●	◐		●				
CNMG 190612 RT		●	●		●		●	◐	◐		◐			
CNMG 190616 RT		●	●		●		●	◐		●	◐			

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◐ = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

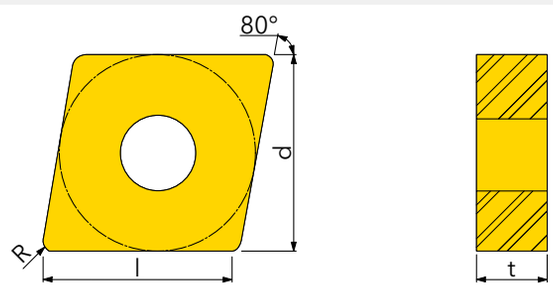
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80° - WIPER, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7005	TT8115	TT9215	TT8125
CNMG 120408 WT	0,45 (0,15/0,60)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	◐	●
CNMG 120412 WT	0,50 (0,20/0,80)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,6		●	●		●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L											
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80° - WIPER, POUR SUPER-FINITION

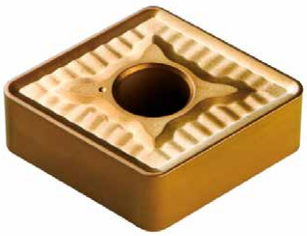


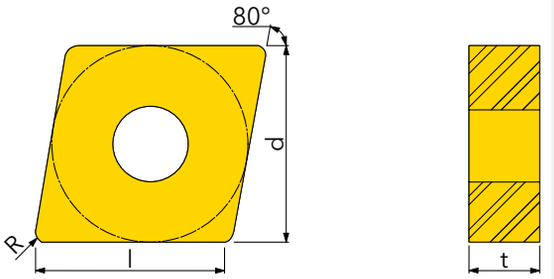
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125
CNMG 120404 WS	0,20 (0,05/0,35)	1,0 (0,5/2,0)	12,70	4,76	0,4	12,4		◔	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L										
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CNMM HY
CNMM HY

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR SPECIAL HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR GROSSE ÉBAUCHE



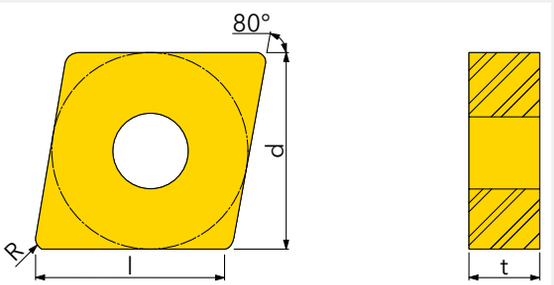


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125
CNMM 190624 HY	0,85 (0,50/1,10)	9,0 (4,0/12,0)	19,05	6,35	2,4	16,8		●	●
CNMM 250924 HY	1,00 (0,55/1,50)	10,0 (4,0/15,0)	25,4	9,52	2,4	23,3		●	●
for tool holders TCLNL/R & PCLNL/R									
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CNMM HZ
CNMM HZ

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR GROSSE ÉBAUCHE

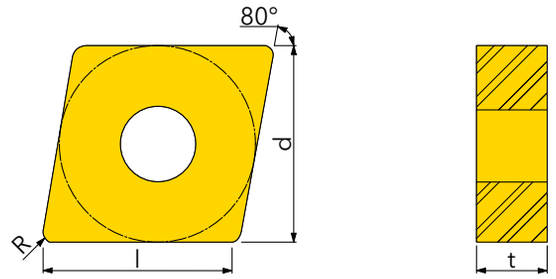


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125
CNMM 250924 HZ	1,10 (0,60/1,50)	10,0 (3,5/16,0)	25,40	9,52	2,4	23,3		●	●
for tool holders TCLNL/R & PCLNL/R									
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

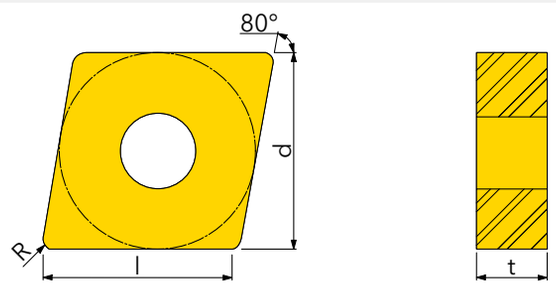
NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR HIGH FEED ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE SOUS DE HAUTES AVANCES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125
CNMM 120408 RH	0,50 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	0,8	12,0			●	●
CNMM 120412 RH	0,63 (0,30/0,80)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	1,2	11,6			●	●
CNMM 160612 RH	0,63 (0,30/0,80)	5,0 (3,0/8,0)	15,88	6,35	1,2	14,8			●	●
CNMM 160616 RH	0,71 (0,45/1,00)	5,0 (4,0/8,0)	15,88	6,35	1,6	14,4		●	●	●
CNMM 190608 RH	0,50 (0,30/0,70)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	0,8	18,6				●
CNMM 190612 RH	0,63 (0,35/0,80)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	18,1			●	●
CNMM 190616 RH	0,71 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,7			●	●
CNMM 190624 RH	0,94 (0,55/1,20)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	2,4	16,8			●	●
CNMM 250924 RH	0,94 (0,55/1,20)	8,0 (5,0/12,0)	25,40	9,52	2,4	23,3				●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L										
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR HIGH FEED ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE SOUS DE HAUTES AVANCES

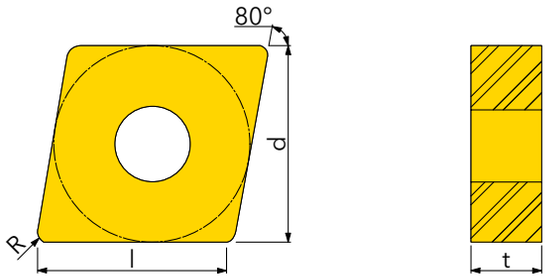


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125
CNMM 120408 RH(N)	0,40 (0,25/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●
CNMM 190612 RH(N)	0,55 (0,30/0,70)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,2	18,1			●
CNMM 190616 RH(N)	0,65 (0,45/0,90)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,6	17,7		●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L									
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

T-TURN CNMM RX
CNMM RX

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE / ACIERS

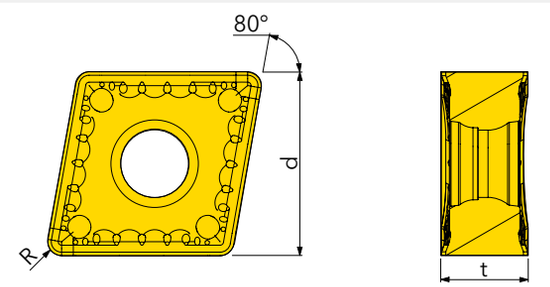


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT8135
CNMM 120408 RX	0,37 (0,20/0,55)	3,8 (0,7/7,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●
CNMM 120412 RX	0,41 (0,25/0,70)	4,0 (1,0/7,0)	12,70	4,76	1,2	11,6		●	●	●
CNMM 160612 RX	0,41 (0,25/0,70)	5,0 (1,0/9,0)	15,88	6,35	1,2	14,8		●	●	●
CNMM 160616 RX	0,60 (0,30/0,90)	5,2 (1,5/9,0)	15,88	6,35	1,6	14,4		●	●	●
CNMM 160624 RX	0,85 (0,35/1,20)	5,5 (2,0/9,0)	15,88	6,35	2,4	13,8		●	●	●
CNMM 190608 RX	0,45 (0,20/0,70)	5,4 (0,7/10,0)	19,05	6,35	0,8	18,6		●	●	●
CNMM 190612 RX	0,47 (0,25/0,70)	5,5 (1,0/10,0)	19,05	6,35	1,2	18,1		●	●	●
CNMM 190616 RX	0,60 (0,30/0,90)	5,7 (1,5/10,0)	19,05	6,35	1,6	17,7		●	●	●
CNMM 190624 RX	0,72 (0,35/1,10)	6,0 (2,0/10,0)	19,05	6,35	2,4	16,8		●	●	●
CNMM 250924 RX	0,77 (0,35/1,20)	7,0 (2,0/12,0)	25,40	9,52	2,4	23,3		●	●	●
for tool holders TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L										
Pour les porte-outils TC_NL/R; PC_NL/R & C_-TCLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

GOLD-DUTY CNMX HB
CNMX HB

NEGATIVE 80° RHOMBIC INSERT, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 80°, POUR ÉBAUCHE

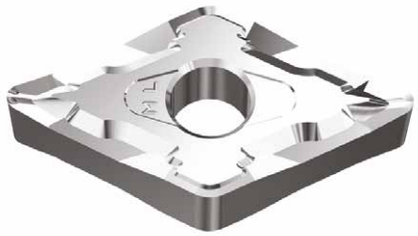


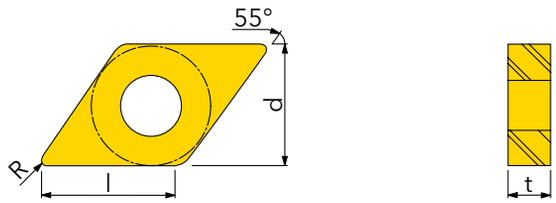
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125
CNMX 120508 HB	0,40 (0,25/0,80)	4,0 (2,0/6,0)	12,7	5,56	0,8		●	●
CNMX 120512 HB	0,45 (0,25/0,80)	4,0 (2,0/6,0)	12,7	5,56	1,2		●	●
CNMX 160712 HB	0,50 (0,30/0,80)	4,0 (1,5/8,0)	15,88	6,92	1,2		●	●
CNMX 160716 HB	0,50 (0,30/0,80)	4,0 (1,5/8,0)	15,88	6,92	1,6		●	●
for tool holders HCBNL/R & HCLNL/R								
Pour les porte-outils HCBNL/R & HCLNL/R								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE 55° RHOMBIC GROUND INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

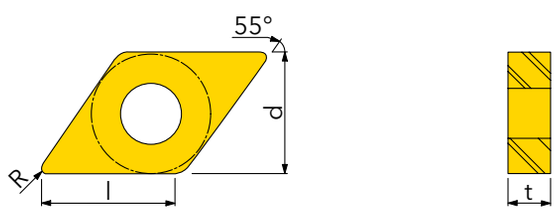




Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT5080	K10
DNGG 150402 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	12,70	4,76	0,2	14,7		●	
DNGG 150404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	12,70	4,76	0,4	15,1		●	●
DNGG 150408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	12,70	4,76	0,8	14,7		●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L									
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ÉBAUCHE

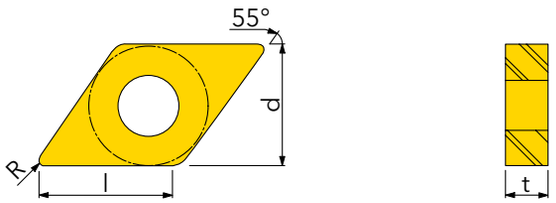


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7005	TT7015
DNMA 150408	0,42 (0,15/0,65)	2,0 (0,8/4,0)	12,70	4,76	0,8	14,7		●	●
DNMA 150412	0,50 (0,15/0,65)	2,0 (1,2/4,0)	12,70	4,76	1,2	14,4		●	●
DNMA 150608	0,42 (0,15/0,65)	2,0 (0,8/4,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●
DNMA 150612	0,50 (0,15/0,65)	2,0 (1,2/4,0)	12,70	6,35	1,2	14,4		●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L									
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN DNMG
DNMG

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE

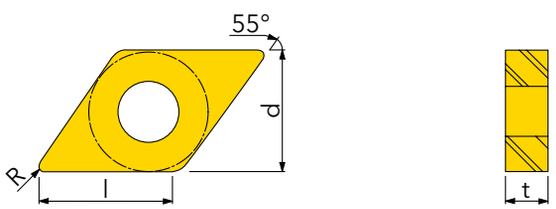


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115	TT8125	TT5100
DNMG 150604	0,28 (0,17/0,45)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	6,35	0,4	15,1		●	●		●	●	◐
DNMG 150608	0,38 (0,17/0,55)	2,5 (1,5/4,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●	◐
DNMG 150612	0,46 (0,25/0,55)	2,5 (1,5/4,0)	12,70	6,35	1,2	14,4		●	●		●	●	◐
DNMG 150616	0,55 (0,25/0,65)	3,0 (2,5/4,0)	12,70	6,35	1,6	14,0					●		
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L													
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L													

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN DNMG EA
DNMG EA

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES

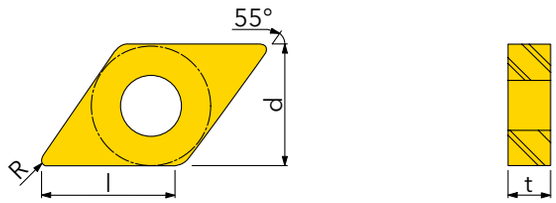


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
DNMG 150604 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	12,70	6,35	0,4	15,1		◐	◔	◐	◔	◐
DNMG 150608 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	12,70	6,35	0,8	14,7		◐	◔	◐	◔	◐
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L												
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L												

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

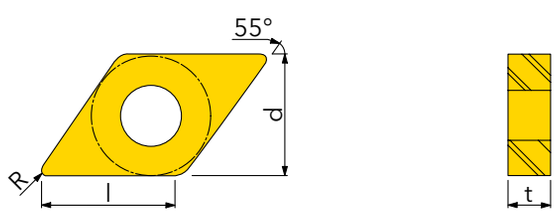


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
DNMG 110408 EM [1]	0,30 (0,13/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8	10,8		●	●	●		●	●
DNMG 150408 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,0 (0,5/5,0)	12,70	4,76	0,8	14,7		●	●	●	●	●	
DNMG 150412 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,0 (0,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	14,3		●	●	●		●	
DNMG 150608 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,0 (0,5/5,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●	●
DNMG 150612 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,0 (0,5/5,0)	12,70	6,35	1,2	14,3		●	●	●		●	
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L													
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L													

[1] Insert with srew hole / Plaquette avec trou pour vis

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

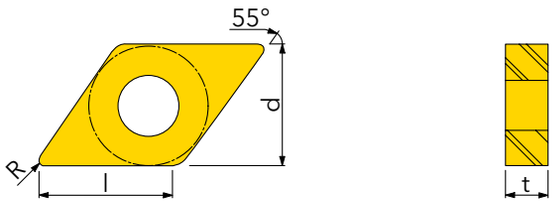
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9235
DNMG 150608 ET	0,30 (0,20/0,60)	3,0 (1,0/6,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●
DNMG 150612 ET	0,35 (0,25/0,60)	3,0 (1,0/6,0)	12,70	6,35	1,2	14,4		●	●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L											
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

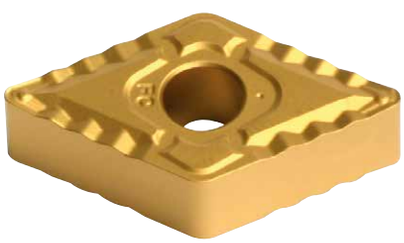
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SUPER-FINITION

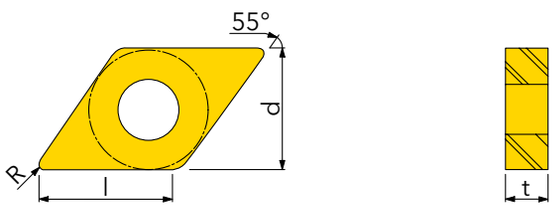


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115
DNMG 150608 FA	0,12 (0,05/0,20)	0,4 (0,2/2,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		● ●	● ●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L										
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L										

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION





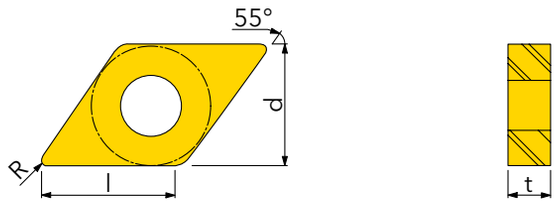
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235
DNMG 110404 FC [1]	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	11,2			●	●			
DNMG 110408 FC [1]	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	9,52	4,76	0,8	10,8			●	●		● ○	
DNMG 150604 FC	0,1 (0,05/0,30)	0,5 (0,15/1,5)	12,7	6,35	0,4	15,1			●	●	● ○	● ○	● ○
DNMG 150608 FC	0,2 (0,05/0,30)	0,5 (0,25/2,0)	12,7	6,35	0,8	14,7		●	●	●	● ○	● ○	● ○
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L													
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L													

[1] Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR FINITION

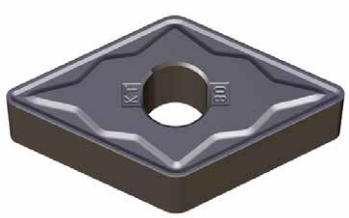


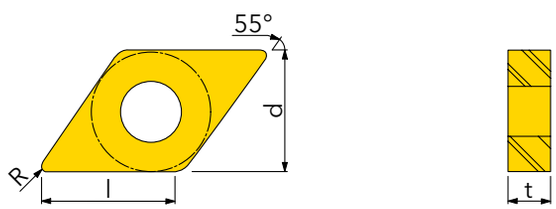
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100
DNMG 110404 FG [1]	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	11,2		●	●	●	●	●	◐
DNMG 110408 FG [1]	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	9,52	4,76	0,8	10,8		●	●	●	●	●	◐
DNMG 150604 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	12,70	6,35	0,4	15,1		●	●	●		●	◐
DNMG 150608 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●		●	◐
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L													
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L													

[1] Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES

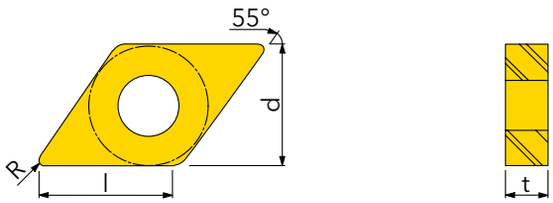




Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025
DNMG 150608 KT	0,32 (0,17/0,47)	3,0 (0,3/7,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●
DNMG 150612 KT	0,38 (0,23/0,63)	3,5 (0,5/7,0)	12,70	6,35	1,2	14,4		●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L										
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L										

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

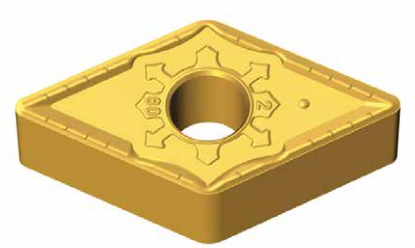
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

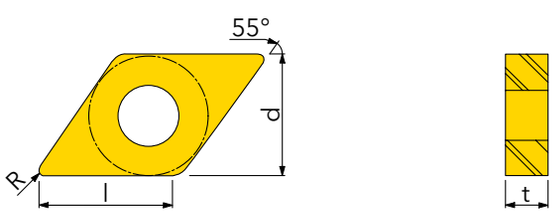


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
DNMG 150604 MC	0,20 (0,10/0,30)	1,5 (0,5/3,5)	12,70	4,76	0,4	15,1		●	●	◐
DNMG 150608 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	◐
DNMG 150612 MC	0,30 (0,15/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	12,70	6,35	1,2	14,4		●		◐
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L										
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR LIGHT AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE DES INOX ET RÉFRACTAIRES

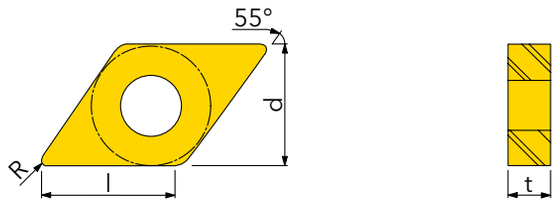




Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT3005	TT3010	TT3020	K10
DNMG 150408 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	15,0		●	●	●	●
DNMG 150608 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	6,35	0,8	15,0		●	●	●	●
DNMG 150612 MGS	0,22 (0,17/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	6,35	1,2	14,6		●	●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L											
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

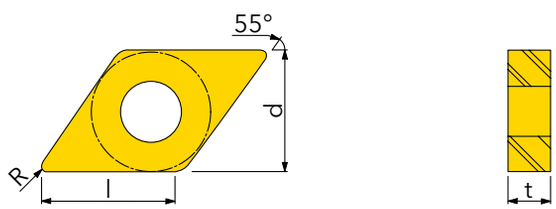
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT5080	TT8125	TT5100	TT8080	TT8020	K10
DNMG 150604 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,2 (0,8/3,5)	12,70	6,35	0,4	15,1		●	●	●	●		
DNMG 150608 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L													
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

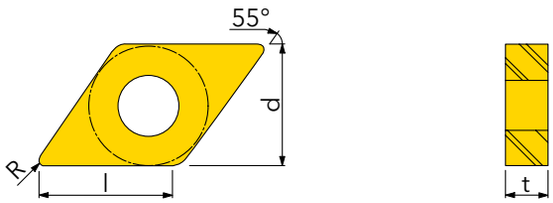
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING/ POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235
DNMG 150604 MP	0,21 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/4,0)	12,70	6,35	0,4	15,1			●	●	●	●	●
DNMG 150608 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L													
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L
DNMG 110408 MT [1]	0,30 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,8	10,8
DNMG 110412 MT [1]	0,36 (0,20/0,45)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	1,2	10,5
DNMG 150604 MT	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (0,8/4,0)	12,70	6,35	0,4	15,1
DNMG 150608 MT	0,35 (0,17/0,50)	2,5 (1,0/4,0)	12,70	6,35	0,8	14,7
DNMG 150612 MT	0,42 (0,20/0,50)	2,5 (1,3/4,0)	12,70	6,35	1,2	14,4
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L						
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L						

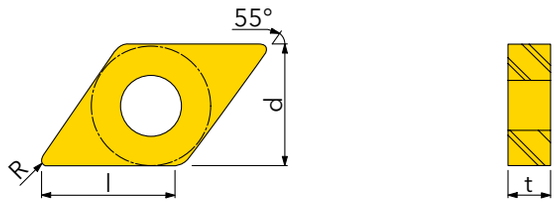
[1] Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020					
DNMG 110408 MT		●	●		●	◔	●	◑						
DNMG 110412 MT		●			●			◑						
DNMG 150604 MT		●	●		●	◔	●	◑						
DNMG 150608 MT		●	●	●	●	◔	●	◑	◔					
DNMG 150612 MT		●	●	●	●	◔	●	◑	◔					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

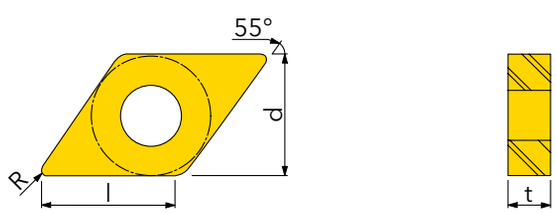
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100	TT9225
DNMG 110408 PC	0,30 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,8	10,8		●		●		
DNMG 150604 PC	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,4/4,0)	12,7	6,35	0,4	15,1		●	◐	●	◐	◐
DNMG 150608 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	12,7	6,35	0,8	14,7		●	◐	●	◐	◐
DNMG 150612 PC	0,35 (0,17/0,55)	2,0 (0,6/4,0)	12,7	6,35	1,2	14,4		●		●	◐	◐
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L												
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L												

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◐ = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING / WIDE, TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE

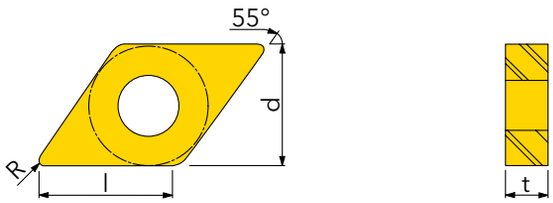


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125	TT8135
DNMG 150608 RT	0,42 (0,25/0,65)	3,0 (2,0/4,0)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	●	●	●
DNMG 150612 RT	0,50 (0,25/0,65)	3,0 (2,5/4,0)	12,70	6,35	1,2	14,4		●	●		●	
DNMG 150616 RT	0,55 (0,25/0,70)	3,5 (2,5/5,5)	12,70	6,35	1,6	14,0			●	●	●	
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L												
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L												

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◐ = S ○ = H

TOTURN DNMG R/L-VF
DNMG R/L-VF

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR LOW /MEDIUM CUTTING FORCE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE - RÉDUIT LES EFFORTS

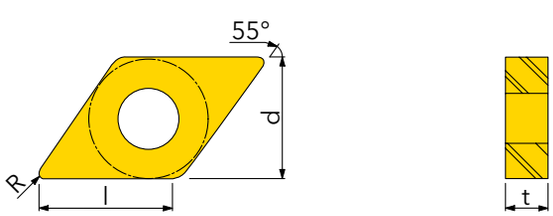


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
DNMG 150604 L-VF	0,18 (0,10/0,35)	1,5 (0,7/4,5)	12,70	6,35	0,4	15,1		●	●	◐
DNMG 150604 R-VF	0,18 (0,10/0,35)	1,5 (0,7/4,5)	12,70	6,35	0,4	15,1		●	●	◐
DNMG 150608 L-VF	0,22 (0,12/0,45)	1,8 (1,0/4,5)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	
DNMG 150608 R-VF	0,22 (0,12/0,45)	1,8 (1,0/4,5)	12,70	6,35	0,8	14,7		●	●	
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L										
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L										

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN DNMG WT
DNMG WT

NEGATIVE 55° RHOMBIC WIPER INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 55° -WIPER, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

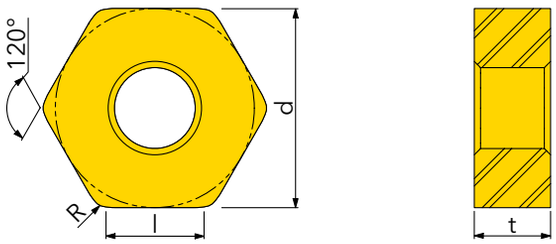


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125
DNMG 150612 WT	0,45 (0,15/0,60)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	6,35	1,2	14,4		●	●
for tool holders TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L									
Pour les porte-outils TD_NL/R; PD_NL/R & A_-PD_NR/L									

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

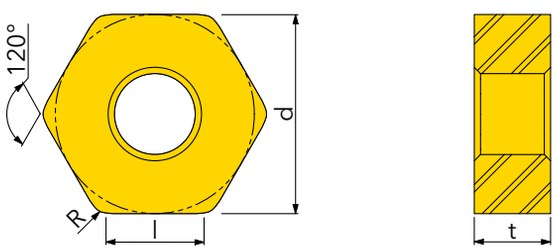
NEGATIVE 120° HEXAGONAL INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES HEXAGONALES 120°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
HNMG 050408 GU	0,35 (0,15/0,60)	2,0 (0,5/3,5)	12,70	4,76	0,8	6,2			●	◐
HNMG 100612 GU	0,8 (0,4/1,0)	5 (3/8)	19,05	6,35	1,2	10		●	●	◐
for tool holders THSNL/R & A_-THSNL/R										
Pour les porte-outils THSNL/R & A_-THSNL/R										

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

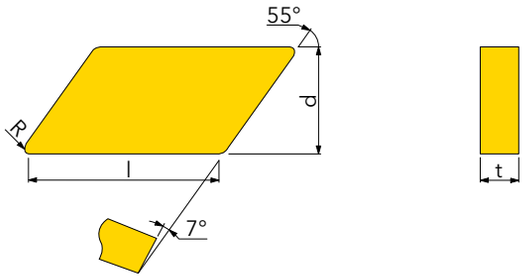
NEGATIVE 120° HEXAGONAL INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES HEXAGONALES 120°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080
HNMG 050408 SU	0,25 (0,15/0,50)	1,5 (0,5/3,5)	12,70	4,76	0,8	6,2		○	◐
HNMG 100612 SU	0,5 (0,3/0,8)	3 (2/6)	19,05	6,35	1,2	10			◐
for tool holders THSNL/R & A_-THSNL/R									
Pour les porte-outils THSNL/R & A_-THSNL/R									

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

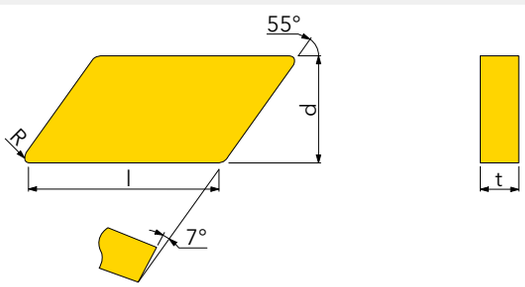
NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING IN PROFILING
PLAQUETTES NÉGATIVES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE EN COPIAGE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	L	b		Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100	TT9225
KNUX 160405 L11	0,30 (0,15/0,35)	2,5 (1,5/5,0)	4,76	0,5	19,2	9,52			●	●	◐	◐
KNUX 160405 R11	0,30 (0,15/0,35)	2,5 (1,5/5,0)	4,76	0,5	19,2	9,52			●	●	◐	◐
KNUX 160410 L11	0,36 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	4,76	1,0	18,8	9,52			●	●	◐	◐
KNUX 160410 R11	0,36 (0,21/0,45)	3,5 (2,0/5,0)	9,52	4,76	1,0	18,8	9,52		●	●	◐	◐
for tool holders CKJNR/L & CKNNR/L												
Pour les porte-outils CKJNR/L & CKNNR/L												

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING IN PROFILING
PLAQUETTES NÉGATIVES 55°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE EN COPIAGE

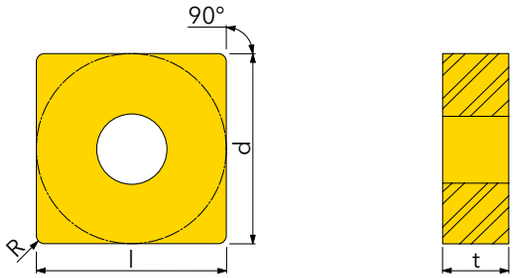


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	L	b	Grade Nuance	TT8125	TT5100
KNUX 160405 L12	0,36 (0,24/0,50)	2,5 (2,0/5,0)	4,76	0,5	19,2	9,52		●	◐
KNUX 160405 R12	0,36 (0,24/0,50)	2,5 (2,0/5,0)	4,76	0,5	19,2	9,52		●	◐
KNUX 160410 L12	0,43 (0,30/0,60)	3,5 (2,5/6,0)	4,76	1,0	18,8	9,52		●	
KNUX 160410 R12	0,43 (0,30/0,60)	3,5 (2,5/6,0)	4,76	1,0	18,8	9,52		●	◐
for tool holders CKJNR/L & CKNNR/L									
Pour les porte-outils CKJNR/L & CKNNR/L									

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

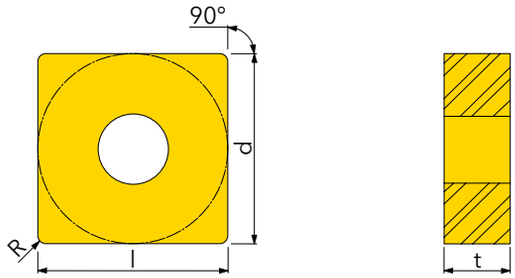
NEGATIVE 90° SQUARE INSERT, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7015
SNMA 120408	0,45 (0,15/0,70)	3,0 (1,0/6,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●
SNMA 120412	0,56 (0,20/0,80)	3,0 (1,5/6,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●
SNMA 120416	0,65 (0,30/1,00)	3,0 (2,0/6,0)	12,70	4,76	1,6	11,1		●
SNMA 190612	0,56 (0,20/0,80)	6,0 (2,0/10,0)	19,05	6,35	1,2	17,8		●
SNMA 250724	0,94 (0,40/1,20)	8,0 (3,0/13,0)	25,40	7,94	2,4	23,0		●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L								
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE

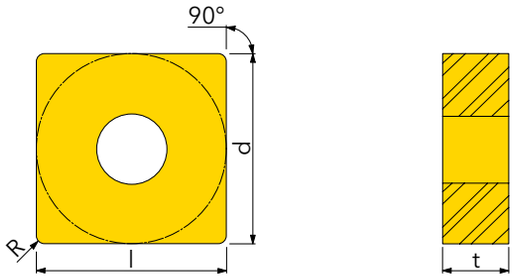


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7025	TT8115	TT8125	TT8020
SNMG 120404	0,28 (0,17/0,45)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	12,3			●	●	
SNMG 120408	0,40 (0,23/0,60)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	●	◔
SNMG 120412	0,50 (0,25/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,5				●	
SNMG 150608	0,40 (0,25/0,60)	4,0 (1,5/6,0)	15,88	6,35	0,8	15				●	
SNMG 150612	0,50 (0,25/0,60)	4,0 (2,0/6,0)	15,88	6,35	1,2	14,6				●	
SNMG 150616	0,57 (0,35/0,70)	4,0 (2,0/6,0)	15,88	6,35	1,6	14,2			●		
SNMG 190604	0,28 (0,17/0,45)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	0,4	18,6				●	
SNMG 190612	0,50 (0,30/0,60)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,2	17,8			●	●	
SNMG 190616	0,57 (0,35/0,70)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,6	17,4			●	●	
SNMG 250716	0,57 (0,35/0,70)	8,0 (4,0/12,0)	25,40	7,94	1,6	23,8			●	●	
SNMG 250724	0,64 (0,50/1,00)	8,0 (5,0/12,0)	25,40	7,94	2,4	23,0			●	●	
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

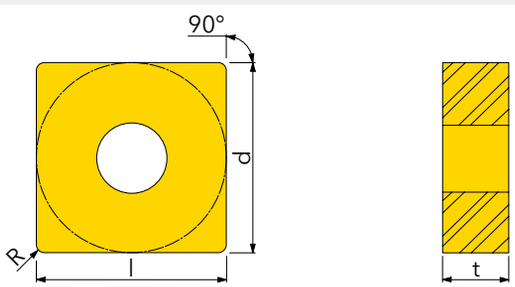
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT9225	TT9080
SNMG 120404 EA	0,12 (0,05/0,12)	0,7 (0,1/1,5)	12,70	4,76	0,4	12,3				
SNMG 120408 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	12,70	4,76	0,8	11,9				
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L										
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

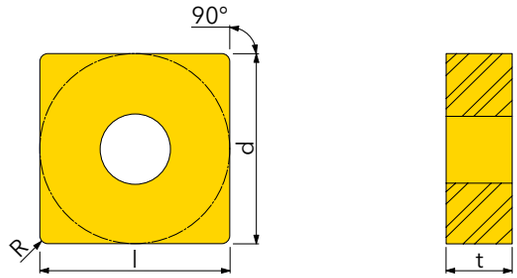


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 120408 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,0 (0,8/5,0)	12,70	4,76	0,8	11,9						
SNMG 120412 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,0 (0,8/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,5						
SNMG 150612 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,5 (0,8/6,5)	15,88	6,35	1,2	14,6						
SNMG 150616 EM	0,40 (0,17/0,60)	3,5 (0,8/6,5)	15,88	6,35	1,6	14,2						
SNMG 190612 EM	0,30 (0,15/0,55)	4,5 (0,8/8,0)	19,05	6,35	1,2	17,8						
SNMG 190616 EM	0,40 (0,17/0,60)	4,5 (0,8/8,0)	19,05	6,35	1,6	17,4						
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L												
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN SNMG ET
SNMG ET

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES

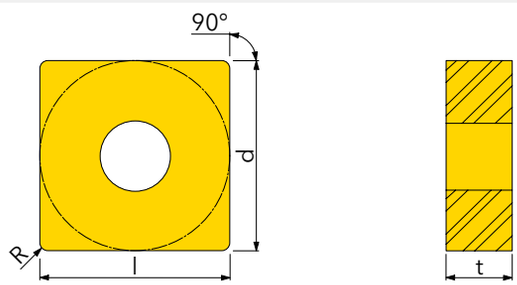


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235
SNMG 120408 ET	0,30 (0,25/0,70)	3,0 (2,0/7,0)	12,70	4,76	0,8	11,9					
SNMG 120412 ET	0,35 (0,30/0,70)	3,0 (2,0/7,0)	12,70	4,76	1,2	11,5					
SNMG 190612 ET	0,35 (0,35/0,75)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	17,8					
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN SNMG FG
SNMG FG

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR FINITION

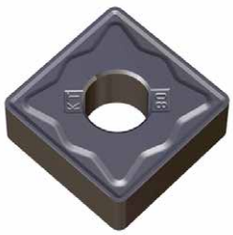


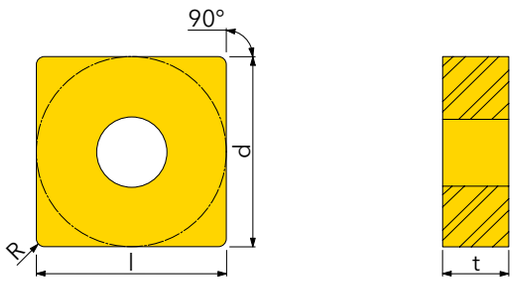
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125
SNMG 120404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/3,0)	12,70	4,76	0,4	12,3			●
SNMG 120408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/3,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L									
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES

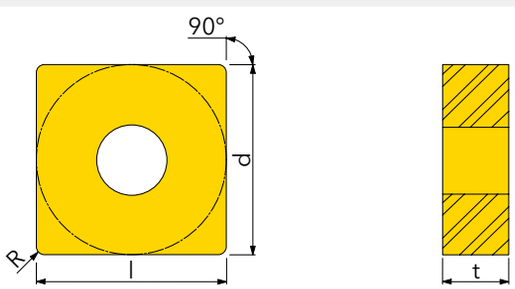




Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7015	TT7025
SNMG 120408 KT	0,35 (0,19/0,53)	4,0 (0,3/7,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●
SNMG 120412 KT	0,45 (0,28/0,70)	4,0 (0,5/7,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L									
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR LIGHT AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE DES INOX ET RÉFRACTAIRES

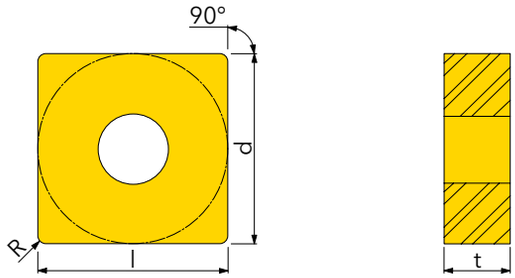


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT3005	TT3010	TT3020	K10
SNMG 120408 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	12,0		●	●	●	●
SNMG 120412 MGS	0,20 (0,17/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	12,70	4,76	1,2	11,6		●	●	●	●
SNMG 190616 MGS	0,20 (0,17/0,60)	2,0 (1,5/8,0)	19,05	6,35	1,6	18,2		●	●	●	●
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN SNMG ML
SNMG ML

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

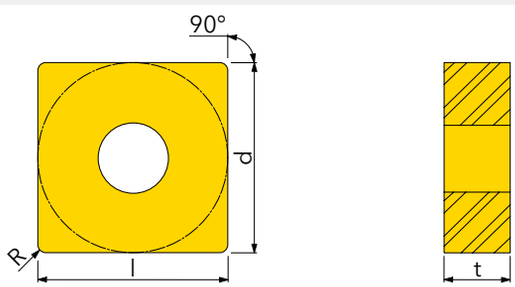


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8125	TT5100	TT8020	K10
SNMG 120408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	◐	◔	●
SNMG 120412 ML	0,30 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	◐		
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◔ = S ○ = H

TOTURN SNMG MP
SNMG MP

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING / POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE

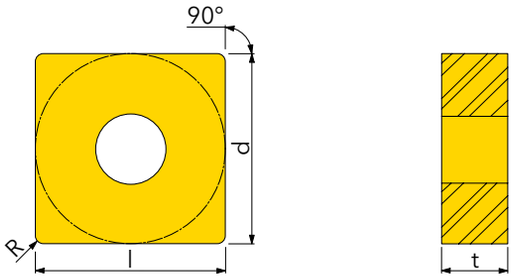


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020
SNMG 120404 MP	0,21 (0,10/0,30)	2,0 (0,8/4,0)	12,70	4,76	0,4	12,3			●	◐			◔
SNMG 120408 MP	03,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		◔	●	◐	◐	◐	◔
SNMG 120412 MP	0,36 (0,15/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		◔	●	◐	◐		
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L													
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L													

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◔ = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

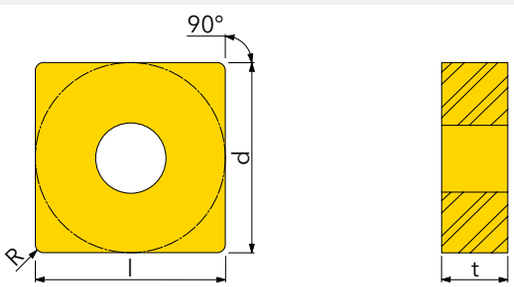
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8080	TT8020
SNMG 120404 MT	0,25 (0,12/0,40)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	12,3			●	◐			
SNMG 120408 MT	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/5,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		◔	●	◐	◑		◔
SNMG 120412 MT	0,42 (0,20/0,55)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		◔	●	◐	◑	◐	◔
SNMG 150612 MT	0,50 (0,30/0,65)	5,0 (2,0/7,0)	15,88	6,35	1,2	14,6			●				
SNMG 190608 MT	0,35 (0,17/0,55)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	0,8	18,2			●		◑		
SNMG 190612 MT	0,42 (0,20/0,55)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,2	17,8			●	◐	◑		◔
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L													
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L													

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◑ = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

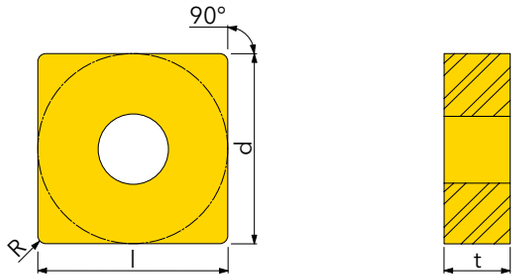


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT9225	TT9235
SNMG 120404 PC	0,25 (0,12/0,40)	3,0 (1,0/5,0)	12,7	4,76	0,4	12,3		●	●		
SNMG 120408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,7	4,76	0,8	11,9		●	●	◑	
SNMG 120412 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/5,0)	12,7	4,76	1,2	11,5		●	●	◑	◑
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L											

● = P ◐ = M ● = K ● = N ◑ = S ○ = H

TOTURN SNMG RT
SNMG RT

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING / WIDE, TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE

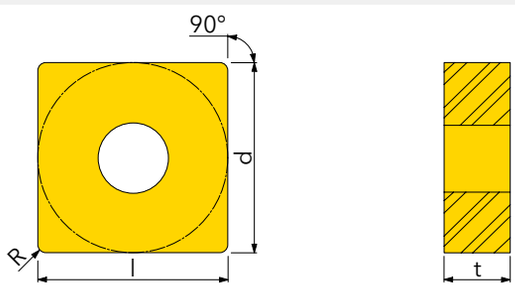


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8105	TT8125	TT5100	TT9235
SNMG 120408 RT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●	●	●	◐	
SNMG 120412 RT	0,56 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●	●	●		◐
SNMG 190612 RT	0,56 (0,30/0,75)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	17,8		●		●	●	◐	◐
SNMG 190616 RT	0,65 (0,40/0,90)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,4				●	●	◐	◐
for tool holders PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L													
Pour les porte-outils PSBNR/L, PSDNN, PSSNR/L, TSDNN & TSKNR/L													

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN SNMM HT
SNMM HT

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE LOURDE

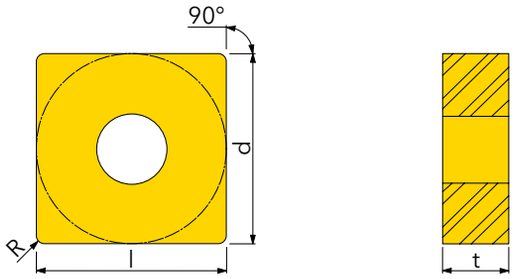


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8125	TT5100	TT7100
SNMM 190616 HT	0,70 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,4		●		◐
SNMM 190624 HT	0,95 (0,55/1,20)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	2,4	16,6		●		◐
SNMM 250724 HT	1,00 (0,55/1,30)	8,0 (5,0/12,0)	25,40	7,94	2,4	23,0		●	◐	◐
SNMM 250924 HT	1,00 (0,55/1,30)	8,0 (5,0/12,0)	25,40	9,52	2,4	23,0		●		◐
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L										
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L										

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

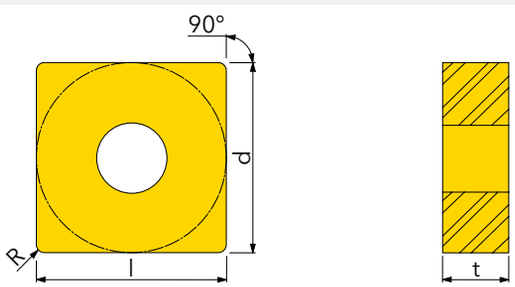
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR SPECIAL HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR GROSSE ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8125
SNMM 190624 HY	0,85 (0,50/1,10)	9,0 (4,0/12,0)	19,05	6,35	2,4	16,6		●
SNMM 250924 HY	1,00 (0,55/1,50)	10,0 (4,0/15,0)	25,40	9,52	2,4	23,0		●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L								
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR HEAVY ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR GROSSE ÉBAUCHE

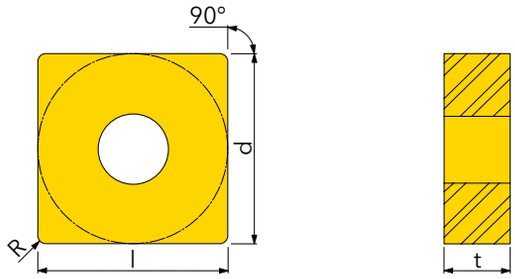


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8125
SNMM 250924 HZ	1,10 (0,60/1,50)	10,0 (3,5/16,0)	25,40	9,52	2,4	23,0		●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L								
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN SNMM RH(N)
SNMM RH(N)

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR HIGH FEED ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE SOUS DE HAUTES AVANCES

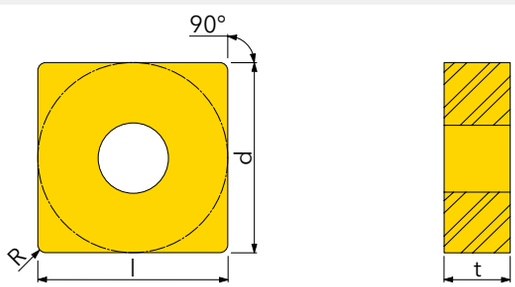


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8125
SNMM 120408 RH(N)	0,40 (0,25/0,60)	3,5 (2,5/5,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●
SNMM 190616 RH(N)	0,65 (0,40/0,90)	5,0 (3,0/8,0)	19,05	6,35	1,6	17,4		●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L								
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L								

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN SNMM RH
SNMM RH

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR HIGH FEED ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE SOUS DE HAUTES AVANCES

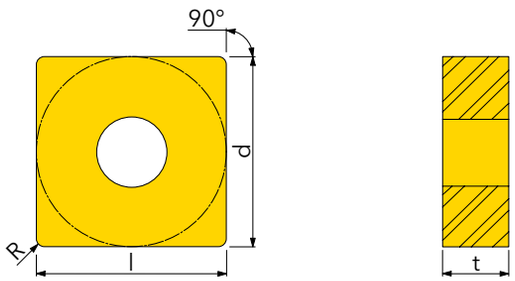


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8125	TT5100
SNMM 120408 RH	0,50 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	◐
SNMM 120412 RH	0,63 (0,30/0,80)	4,0 (2,5/6,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	◐
SNMM 150612 RH	0,63 (0,30/0,80)	5,0 (3,0/7,0)	15,88	6,35	1,2	14,6		●	◐
SNMM 190608 RH	0,50 (0,30/0,70)	6,0 (3,0/9,0)	19,05	6,35	0,8	18,2		●	◐
SNMM 190612 RH	0,63 (0,30/0,80)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,2	17,8		●	◐
SNMM 190616 RH	0,71 (0,45/1,00)	6,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	1,6	17,4		●	◐
SNMM 190624 RH	0,94 (0,55/1,20)	7,0 (4,0/9,0)	19,05	6,35	2,4	16,6		●	
SNMM 250716 RH	0,71 (0,55/1,00)	9,0 (5,0/12,0)	25,40	7,94	1,6	23,8		●	◐
SNMM 250724 RH	0,94 (0,55/1,20)	9,0 (5,0/12,0)	25,40	7,94	2,4	23,0		●	◐
SNMM 250924 RH	0,94 (0,55/1,20)	9,0 (5,0/12,0)	25,40	9,52	2,4	23,0		●	◐
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L									
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L									

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

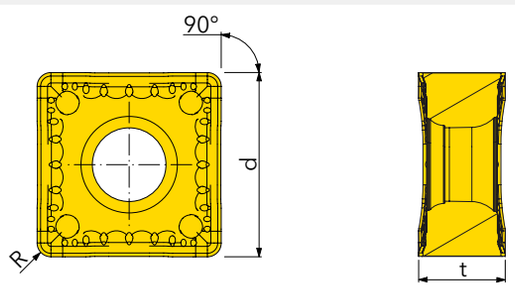
NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125
SNMM 120408 RX	0,37 (0,20/0,55)	3,8 (0,7/7,0)	12,70	4,76	0,8	11,9		●	●
SNMM 120412 RX	0,47 (0,25/0,70)	4,0 (1,0/7,0)	12,70	4,76	1,2	11,5		●	●
SNMM 150612 RX	0,47 (0,25/0,70)	5,0 (1,0/9,0)	15,88	6,35	1,2	14,6		●	●
SNMM 190612 RX	0,47 (0,25/0,70)	5,5 (1,0/10,0)	19,05	6,35	1,2	17,8		●	●
SNMM 190616 RX	0,60 (0,30/0,90)	5,7 (1,5/10,0)	19,05	6,35	1,6	17,4		●	●
SNMM 190624 RX	0,72 (0,35/1,10)	6,0 (2,0/10,0)	19,05	6,35	2,4	16,6		●	●
SNMM 250724 RX	0,77 (0,35/1,20)	7,0 (2,0/12,0)	25,40	7,94	2,4	23,0		●	●
SNMM 250924 RX	0,47 (0,35/1,20)	7,0 (2,0/12,0)	25,40	9,52	2,4	23,0		●	●
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L									
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 90° SQUARE INSERTS, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES CARRÉES 90°, POUR ÉBAUCHE

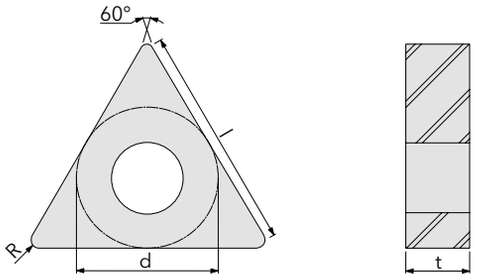


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT8125
SNMX 150712 HB	0,50 (0,30/0,80)	4,0 (1,5/8,0)	15,88	6,92	1,2		●	●
SNMX 150716 HB	0,50 (0,30/0,80)	4,0 (1,5/8,0)	15,88	6,92	1,6		●	●
for tool holders HSBNL/R, HSDNN & HSKNR/L								
Pour les porte-outils HSBNL/R, HSDNN & HSKNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TNGG R/L
TNGG R/L

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

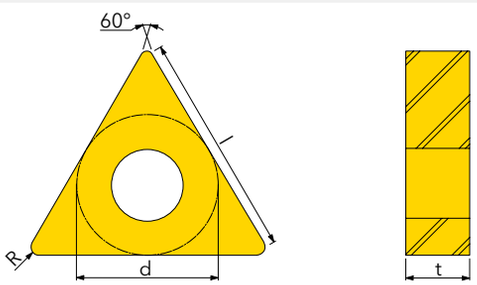


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	CT3000
TNGG 160404 L	0,18 (0,12/0,30)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●
TNGG 160404 R	0,18 (0,12/0,30)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●
TNGG 160408 L	0,25 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●
TNGG 160408 R	0,25 (0,15/0,35)	2,0 (1,3/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●
TNGG 220404 L	0,18 (0,12/0,30)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	21,0		●
TNGG 220404 R	0,18 (0,12/0,30)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	21,0		●
TNGG 220408 L	0,25 (0,15/0,35)	3,0 (1,3/5,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●
TNGG 220408 R	0,25 (0,15/0,35)	3,0 (1,3/5,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L								
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TNMG
TNMG

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE

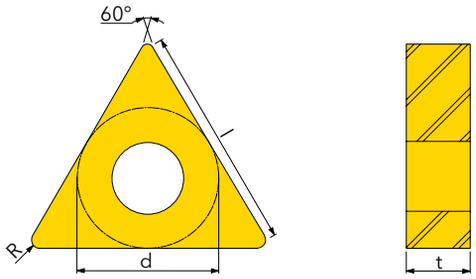


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT7100
TNMG 160408	0,38 (0,17/0,55)	2,5 (2,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	
TNMG 220408	0,38 (0,17/0,55)	3,0 (2,0/5,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●	●	●
TNMG 220412	0,46 (0,25/0,55)	3,0 (2,0/5,0)	12,70	4,76	1,2	19,0		●	●	
TNMG 220416	0,50 (0,30/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	12,70	4,76	1,6	18,2		●	●	
TNMG 270612	0,46 (0,25/0,55)	5,0 (3,0/7,0)	15,88	6,35	1,2	24,5		●	●	
TNMG 270616	0,50 (0,30/0,60)	5,0 (3,0/7,0)	15,88	6,35	1,6	23,5			●	
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L										
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

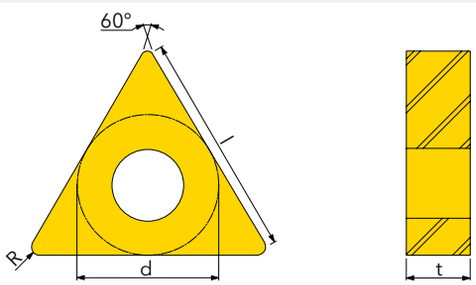
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225
TNMG 160404 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,4	15,5				
TNMG 160408 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,8	14,5				
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L										
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

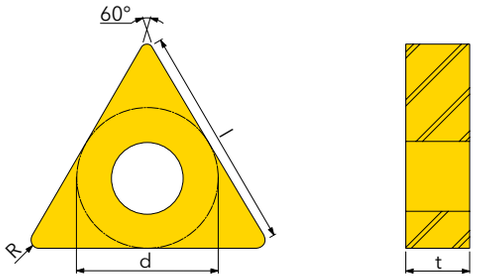


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
TNMG 160408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,5 (0,8/4,5)	9,52	4,76	0,8	14,5							
TNMG 160412 EM	0,35 (0,15/0,55)	2,5 (0,8/4,5)	9,52	4,76	1,2	13,5							
TNMG 220408 EM	0,30 (0,13/0,50)	3,5 (0,8/6,0)	12,70	4,76	0,8	20,0							
TNMG 220412 EM	0,35 (0,15/0,55)	3,5 (0,8/6,0)	12,70	4,76	1,2	19,0							
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L													
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TNMG ET
TNMG ET

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES

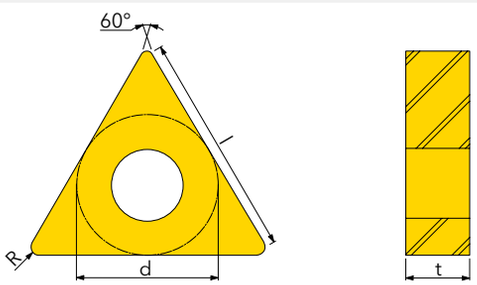


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9235
TNMG 160408 ET	0,30 (0,25/0,65)	4,0 (2,0/5,0)	9,52	4,76	0,8	14,5				
TNMG 220408 ET	0,30 (0,25/0,65)	5,0 (2,5/7,0)	12,70	4,76	0,8	20,0				
TNMG 220412 ET	0,35 (0,25/0,65)	5,0 (2,5/7,0)	12,70	4,76	1,2	19,0				
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L										
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TNMG FC
TNMG FC

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION

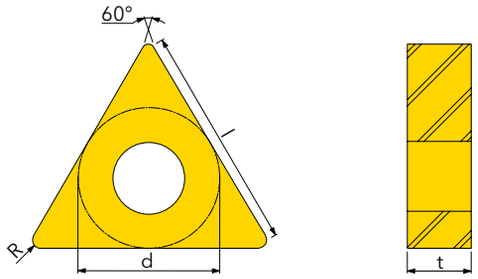


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	PV3010	TT8115	TT5100
TNMG 160404 FC	0,1 (0,05/0,30)	0,5 (0,15/1,5)	9,52	4,76	0,4	15,5				
TNMG 160408 FC	0,2 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	9,52	4,76	0,8	14,5				
TNMG 160412 FC	0,22 (0,09/0,4)	0,8 (0,8/3,0)	9,52	4,76	1,2	13,5				
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L										
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

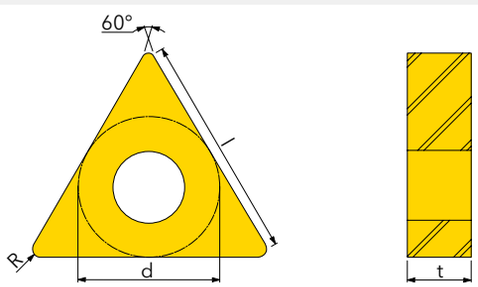
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115
TNMG 160404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●	●
TNMG 160408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●
TNMG 160412 FG	0,18 (0,13/0,30)	1,0 (0,7/2,0)	9,52	4,76	1,2	13,5			●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L										
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES

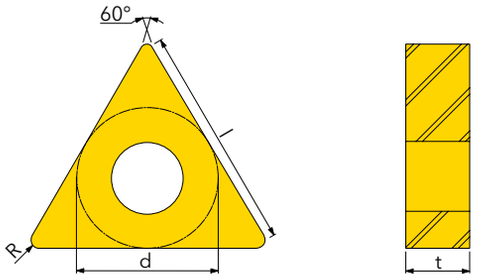


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025
TNMG 160408 KT	0,32 (0,17/0,42)	3,5 (0,3/6,2)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●
TNMG 160412 KT	0,40 (0,20/0,56)	3,5 (0,4/6,3)	9,52	4,76	1,2	13,5		●	●	
TNMG 220408 KT	0,35 (0,19/0,53)	3,5 (0,3/7,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●	●	
TNMG 220412 KT	0,42 (0,25/0,70)	3,5 (0,5/7,0)	12,70	4,76	1,2	19,0		●	●	
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L										
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TNMG ML
TNMG ML

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

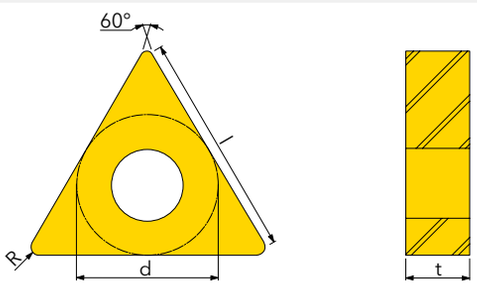


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT5100	TT8080	TT8020
TNMG 160404 ML	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	◔	◑	◑	◔
TNMG 160408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	◔	◑	◑	◔
TNMG 160412 ML	0,30 (0,15/0,35)	1,5 (1,5/3,5)	9,52	4,76	1,2	13,5		●				
TNMG 220404 ML	0,18 (0,10/0,30)	2,5 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,4	21,0		●		◑		
TNMG 220408 ML	0,25 (0,12/0,35)	2,5 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●		◑		
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L												
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L												

● = P ○ = M ● = K ● = N ◑ = S ○ = H

TOTURN TNMG MP
TNMG MP

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING / POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE



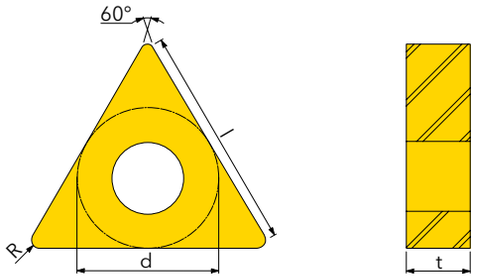
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT5080	TT5100	TT9225	TT8020
TNMG 160404 MP	0,21 (0,10/0,30)	1,5 (0,8/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		◔	◑	◑	◔
TNMG 160408 MP	0,30 (0,12/0,40)	1,5 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		◔	◑	◑	◔
TNMG 220408 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		◔	◑	◑	◔
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L											
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L											

● = P ○ = M ● = K ● = N ◑ = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

TOTURN TNMG MT
TNMG MT

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE

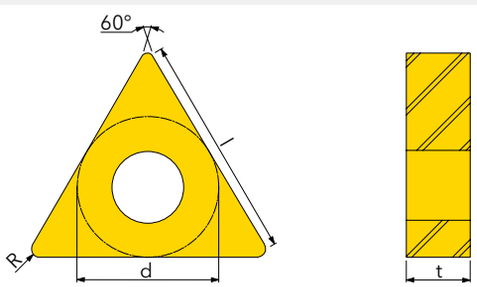


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115	TT8125	TT5100	TT9225
TNMG 110308 MT	0,30 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	6,35	3,18	0,8	9,0					●	●	◐	
TNMG 160404 MT	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●		●	●	◐	
TNMG 160408 MT	0,35 (0,17/0,50)	2,0 (1,2/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	●	●	●	◐	◐
TNMG 160412 MT	0,42 (0,20/0,50)	2,0 (1,5/3,5)	9,52	4,76	1,2	13,5		●			●	●	◐	◐
TNMG 220404 MT	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (1,2/5,0)	12,70	4,76	0,4	21,0					●	●		
TNMG 220408 MT	0,35 (0,17/0,50)	3,0 (1,2/5,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●			●	●	◐	
TNMG 220412 MT	0,42 (0,20/0,50)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	19,0					●	●		
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L														
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L														

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TNMG PC
TNMG PC

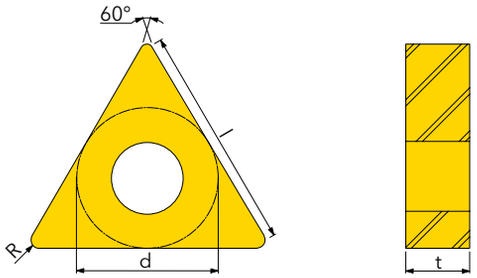
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT9215	TT8125	TT9225
TNMG 160404 PC	0,25 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●		●	◐
TNMG 160408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/4,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	◐	●	◐
TNMG 160412 PC	0,35 (0,17/0,55)	2,5 (0,6/4,5)	9,52	4,76	1,2	13,5		●		●	◐
TNMG 220408 PC	0,35 (0,17/0,50)	3,0 (1,2/5,0)	12,7	4,76	0,8	20,0		●		●	
TNMG 220412 PC	0,42 (0,20/0,50)	3,0 (1,5/5,0)	12,7	4,76	1,2	19,0		●		●	
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L											
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L											

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

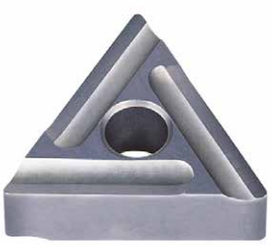
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING / WIDE, TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE

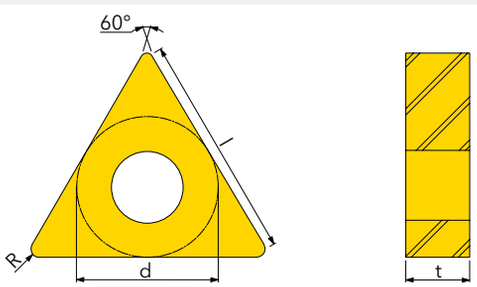


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7015	TT7025	TT8105	TT8115	TT8125
TNMG 160408 RT	0,42 (0,25/0,65)	3,0 (2,0/5,0)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●			●
TNMG 160412 RT	0,50 (0,25/0,65)	3,0 (2,0/5,0)	9,52	4,76	1,2	13,5		●				●
TNMG 220408 RT	0,42 (0,25/0,65)	4,0 (2,0/7,0)	12,70	4,76	0,8	20,0		●		●	●	●
TNMG 220412 RT	0,50 (0,25/0,65)	4,0 (2,5/7,0)	12,70	4,76	1,2	19,0		●		●	●	●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L												
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR SEMI FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR SEMI-FINITION



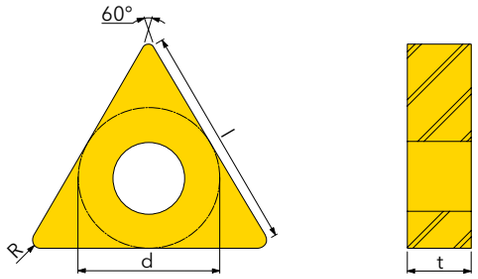


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8125	TT5100
TNMG 160404 L-FS	0,20 (0,15/0,30)	1,2 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	◐
TNMG 160404 R-FS	0,20 (0,15/0,30)	1,2 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	◐
TNMG 160408 L-FS	0,30 (0,20/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	◐
TNMG 160408 R-FS	0,30 (0,20/0,40)	2,0 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	◐
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L									
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

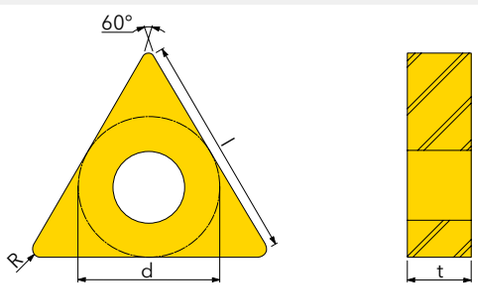
NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM / LOW CUTTING FORCE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE - RÉDUIT LES EFFORTS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
TNMG 160404 L-VF	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,7/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●	◐
TNMG 160404 R-VF	0,18 (0,10/0,30)	1,5 (0,7/3,5)	9,52	4,76	0,4	15,5		●	●	◐
TNMG 160408 L-VF	0,22 (0,12/0,35)	1,8 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	◐
TNMG 160408 R-VF	0,22 (0,12/0,35)	1,8 (1,0/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,5		●	●	◐
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L										
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L										

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 60° TRIANGULAR INSERTS, FOR ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIANGULAIRES 60°, POUR ÉBAUCHE / ACIERS

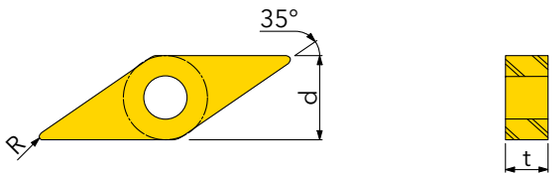


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8125
TNMM 160408 RX	0,37 (0,20/0,55)	3,3 (0,7/6,0)	9,52	4,76	0,8	14,5		●
TNMM 220408 RX	0,37 (0,20/0,55)	4,2 (1,0/7,5)	12,70	4,76	0,8	20,0		●
TNMM 220412 RX	0,47 (0,25/0,70)	4,2 (1,0/7,5)	12,70	4,76	1,2	19,0		●
TNMM 220416 RX	0,60 (0,30/0,90)	4,5 (1,5/7,5)	12,70	4,76	1,6	18,0		●
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L								
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L								

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN VNGG ML
VNGG ML

COMMON TYPE CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

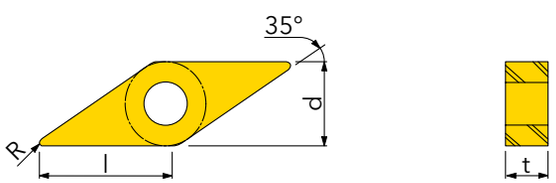


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT5080	K10
VNGG 160401 ML	0,05 (0,03/0,10)	0,5 (0,1/1,0)	9,52	4,76	0,1		●	
VNGG 160402 ML	0,08 (0,05/0,15)	0,6 (0,2/1,2)	9,52	4,76	0,2		●	●
VNGG 160404 ML	0,18 (0,10/0,27)	1,4 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4		●	●
VNGG 160408 ML	0,21 (0,10/0,30)	1,6 (0,8/3,5)	9,52	4,76	0,8		●	●
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN								
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN VNMG
VNMG

COMMON TYPE CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

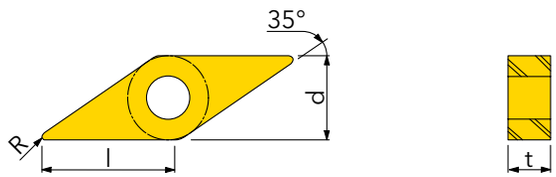


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7015	TT8115	TT8125
VNMG 160404	0,25 (0,17/0,40)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,4	15,6		●	●	●
VNMG 160408	0,34 (0,17/0,50)	2,0 (1,5/3,0)	9,52	4,76	0,8	14,6		●	●	●
VNMG 160412	0,40 (0,20/0,50)	2,0 (1,5/3,0)	9,52	4,76	1,2	13,6		●	●	●
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

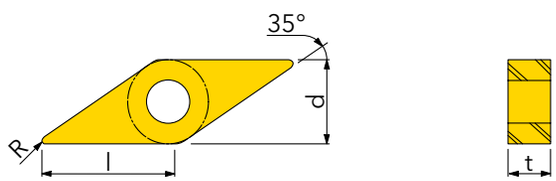
COMMON TYPE CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080
VNMG 160404 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,4	15,6			
VNMG 160408 EA	0,18 (0,08/0,30)	0,9 (0,2/2,5)	9,52	4,76	0,8	14,6			
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

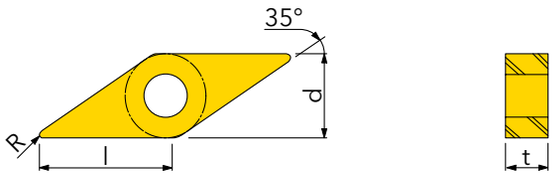
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT9225	TT9080	TT9235
VNMG 160408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,0 (0,8/3,5)	9,52	4,76	0,8	14,6					
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN											
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

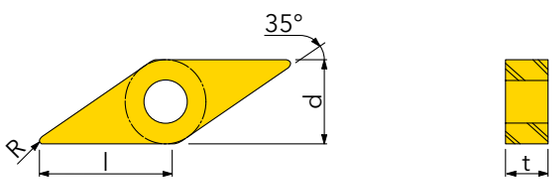
CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SUPER-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT8125
VNMG 160408 FA	0,12 (0,05/0,25)	0,5 (0,3/2,0)	9,52	4,76	0,8	14,6		●	◔	●
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

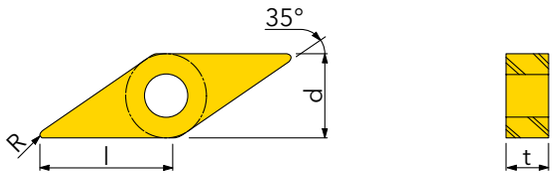
NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERT, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT9225
VNMG 160408 FC	0,15 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	9,52	4,76	0,8	14,6		●	●	◑
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION

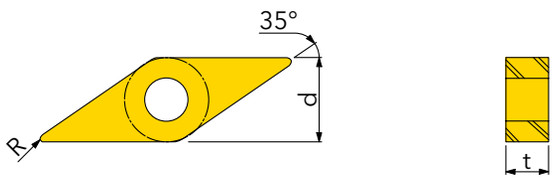


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT5100	TT8020
VNMG 130404 FG [1]	0,10 (0,08/0,20)	0,7 (0,5/1,5)	7,94	4,76	0,4	10,8			●	●	●	◐	
VNMG 130408 FG [1]	0,13 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/2,0)	7,94	4,76	0,8	11,8				●	●		
VNMG 160404 FG	0,10 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	15,6		●	●	●	●	◐	●
VNMG 160408 FG	0,13 (0,10/0,23)	0,8 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,8	14,6		●	●	●	●	◐	
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN													
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN													

[1] Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR FINITION

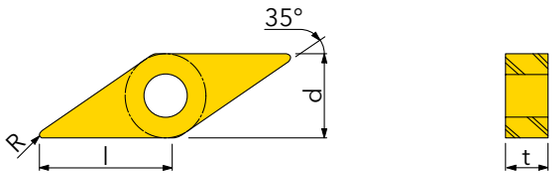


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8105	TT8115	TT8125
VNMG 160404 FX	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		●	●	●	●
VNMG 160408 FX	0,13 (0,07/0,20)	0,8 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●	●
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN VNMG MT
VNMG MT

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



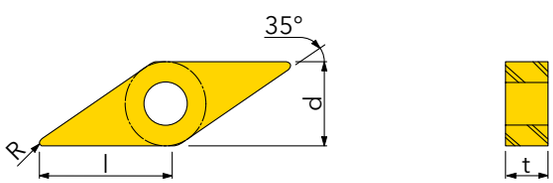
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	CT3000	TT7015	TT7025	TT8115	TT8125	TT5100	TT8020
VNMG 130404 MT [1]	0,22 (0,15/0,36)	1,2 (0,8/2,5)	7,94	4,76	0,4	10,8			●	●	●		◐	
VNMG 130408 MT [1]	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/2,5)	7,94	4,76	0,8	11,8					●	●	◐	
VNMG 160404 MT	0,22 (0,15/0,36)	1,2 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4	15,6		◔		●	●	●	◐	
VNMG 160408 MT	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/2,5)	9,52	4,76	0,8	14,6		◔	●	●	●	●	◐	◔
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN														
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN														

[1] Insert with screw-clamping / Plaquette avec trou de vis

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN VNMG PC
VNMG PC

NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERT, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

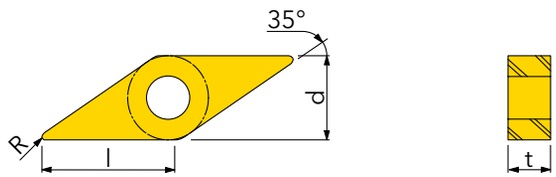


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT9225
VNMG 160404 PC	0,22 (0,15/0,36)	1,2 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4	15,6		●	●	◐
VNMG 160408 PC	0,27 (0,17/0,36)	1,5 (1,0/2,5)	9,52	4,76	0,8	14,6		●	●	◐
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN										

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

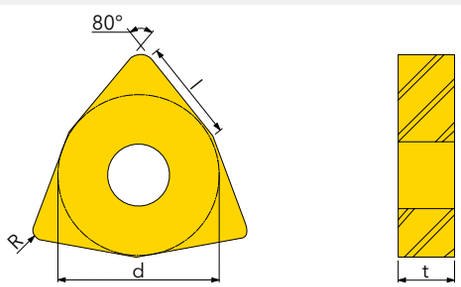
CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES RHOMBIQUES 35°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT5100	K10
VNMM 160404 ML	0,16 (0,10/0,27)	1,2 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,4	15,6		◐	●
VNMM 160408 ML	0,22 (0,12/0,32)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,8	14,6			●
for tool holders MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									
Pour les porte-outils MVJNR/L; MVQNR/L; MVVNN; TVJNR/L; TVQNR/L & TVVNN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80° SANS BRISE COPEAUX, POUR ÉBAUCHE

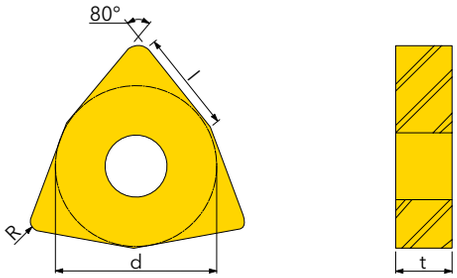


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7015
WNMA 060408	0,45 (0,15/0,70)	2,5 (1,0/4,0)	9,52	4,76	0,8	6,1		●
WNMA 080408	0,45 (0,15/0,70)	3,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,8	8,3		●
WNMA 080412	0,50 (0,20/0,80)	3,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	8,2		●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L								
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN WNMG EA
WNMG EA

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION / MATÉRIAUX EXOTIQUES

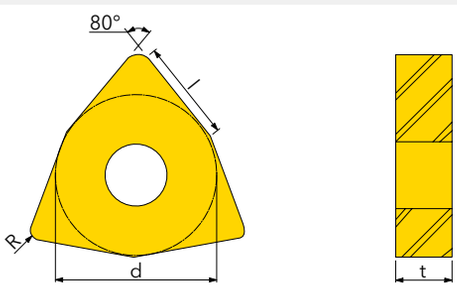


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9080
WNMG 080404 EA	0,12 (0,05/0,20)	0,7 (0,1/1,5)	12,70	4,76	0,4	8,4				
WNMG 080408 EA	0,18 (0,10/0,40)	0,9 (0,1/1,5)	12,70	4,76	0,8	8,3				
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L										
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN WNMG EM
WNMG EM

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / STAINLESS STEEL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ACIERS INOXYDABLES

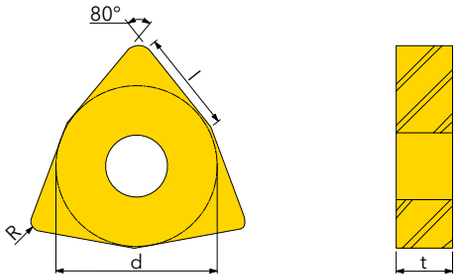


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080
WNMG 060408 EM	0,30 (0,13/0,50)	2,0 (0,8/3,0)	9,52	4,76	0,8	6,1							
WNMG 060412 EM	0,35 (0,15/0,55)	2,0 (0,8/3,0)	9,52	4,76	1,2	6,0							
WNMG 080404 EM	0,25 (0,15/0,45)	2,5 (0,8/4,0)	12,70	4,76	0,4	8,4							
WNMG 080408 EM	0,25 (0,12/0,45)	2,5 (0,8/4,0)	12,70	4,76	0,8	8,3							
WNMG 080412 EM	0,25 (0,12/0,45)	2,5 (0,8/4,0)	12,70	4,76	1,2	8,2							
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

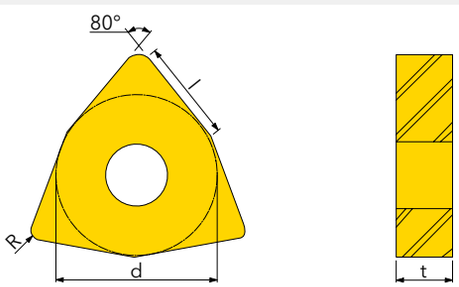
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR ROUGHING / EXOTIC MATERIAL
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ÉBAUCHE / MATÉRIAUX EXOTIQUES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT9235
WNMG 080408 ET	0,30 (0,15/0,55)	3,5 (0,8/4,5)	12,70	4,76	0,8	8,3					
WNMG 080412 ET	0,35 (0,20/0,50)	3,5 (0,8/4,5)	12,70	4,76	1,2	8,2					
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

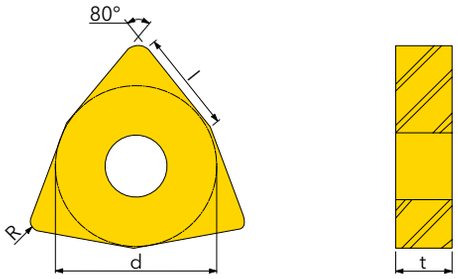
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100
WNMG 060404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	6,2					
WNMG 060408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	9,52	4,76	0,8	6,1					
WNMG 080404 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	12,70	4,76	0,4	8,4					
WNMG 080408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	12,70	4,76	0,8	8,3					
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

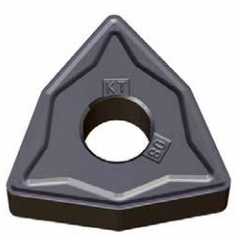
NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR FINITION

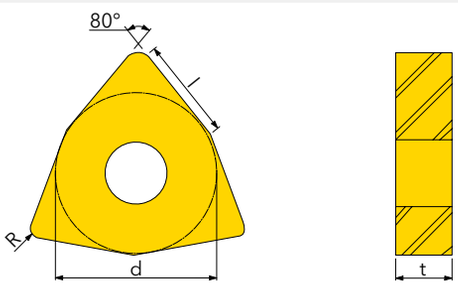


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT8125	TT9225
WNMG 080408 FC	0,2 (0,07/0,35)	0,5 (0,25/2,0)	12,7	4,76	0,8	8,3		●	●	●	◐
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR ROUGHING OF CAST IRON
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ÉBAUCHE DES FONTES



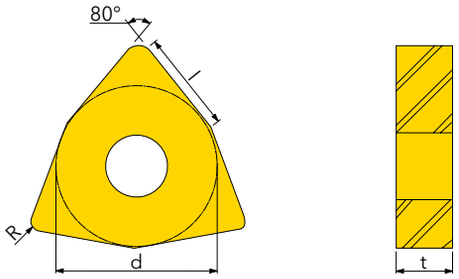


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025
WNMG 080408 KT	0,35 (0,17/0,47)	4,0 (0,3/5,5)	12,70	4,76	0,8	8,3		●	●	●
WNMG 080412 KT	0,45 (0,23/0,63)	4,0 (0,4/5,5)	12,70	4,76	1,2	8,3		●	●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L										
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

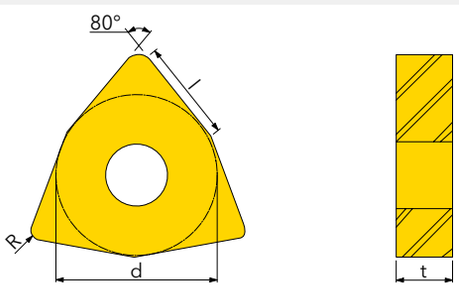
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8115	TT8125	TT5100
WNMG 080408 MC	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (0,7/3,5)	12,70	4,76	0,8	8,3		●	●	◐
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L										
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR LIGHT AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE DES INOX ET RÉFRACTAIRES

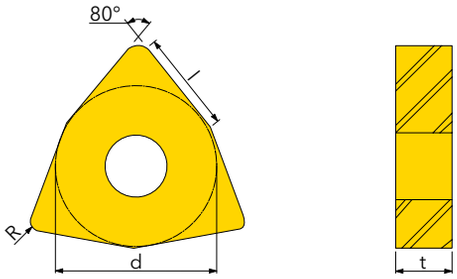


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT3005	TT3010	TT3020	K10
WNMG 080408 MGS	0,20 (0,15/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	8,3		●	●	●	●
WNMG 080412 MGS	0,20 (0,17/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	12,70	4,76	1,2	8,2		●	●	●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN WNMG ML
WNMG ML

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM LIGHT MACHINING / VERY SHARP
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR SEMI-FINITION LÉGÈRE / ARÊTE VIVE

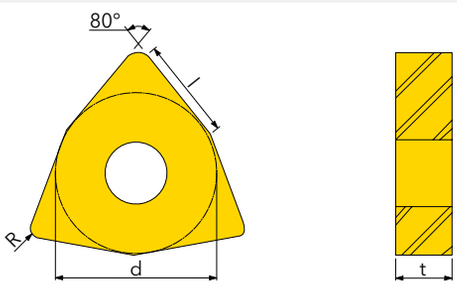


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT9225	TT8080	TT8020	K10
WNMG 080408 ML	0,25 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,5)	12,70	4,76	0,8	8,3		◐	◔	◐	◐	◔	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L													

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN WNMG MP
WNMG MP

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING / POSITIVE RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE / ARÊTE POSITIVE



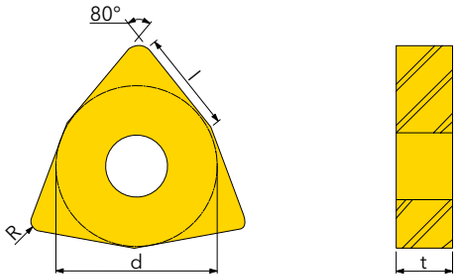
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L
WNMG 060408 MP	0,30 (0,12/0,35)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,8	6,1
WNMG 080408 MP	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	8,3
WNMG 080412 MP	0,36 (0,15/0,40)	2,0 (1,3/4,0)	12,70	4,76	1,2	8,2
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L						

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT9215	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235	TT8020					
WNMG 060408 MP			◔	●	◐	◐		◐	◔					
WNMG 080408 MP		◐	◔	●	◐	◐	◔	◐	◔					
WNMG 080412 MP		◐	◔	●	◐	◐		◐						

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING / TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR SEMI-ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE



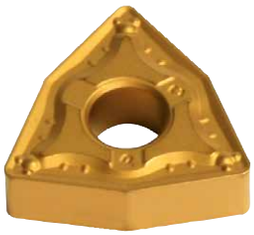
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L
WNMG 060404 MT	0,30 (0,12/0,40)	2,0 (1,0/3,0)	9,52	4,76	0,4	6,2
WNMG 060408 MT	0,35 (0,15/0,45)	2,0 (1,2/3,0)	9,52	4,76	0,8	6,1
WNMG 060412 MT	0,42 (0,23/0,50)	2,0 (1,5/3,0)	9,52	4,76	1,2	6,0
WNMG 080404 MT	0,25 (0,12/0,40)	3,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,4	8,4
WNMG 080408 MT	0,35 (0,17/0,55)	3,0 (1,2/4,0)	12,70	4,76	0,8	8,3
WNMG 080412 MT	0,42 (0,25/0,55)	3,0 (1,5/4,0)	12,70	4,76	1,2	8,2
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L						
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L						

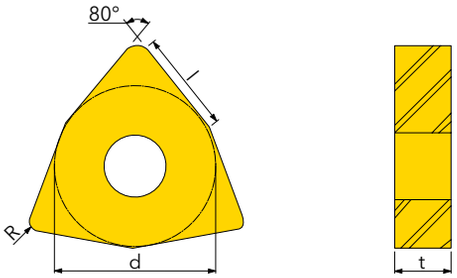
Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7025	TT8115	TT5080	TT8125	TT9225	TT9235	TT8020
WNMG 060404 MT		●		●	◔	●	◑		
WNMG 060408 MT		●		●	◔	●	◑	◑	◔
WNMG 060412 MT		●		●		●			
WNMG 080404 MT		●		●	◔	●	◑		◔
WNMG 080408 MT		●	●	●	◔	●	◑	◑	◔
WNMG 080412 MT		●	●	●	◔	●	◑	◑	◔

● = P ◑ = M ● = K ● = N ◑ = S ○ = H

TOTURN WNMG PC
WNMG PC

NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



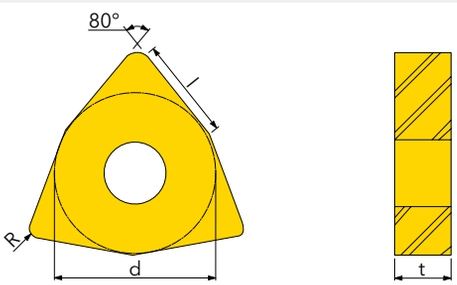


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT8105	TT8115	TT9215	TT8125	TT9225
WNMG 060408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	9,52	4,76	0,8	6,1			●		●	◐
WNMG 080408 PC	0,30 (0,15/0,50)	2,5 (0,5/4,0)	12,7	4,76	0,8	8,3		●	●	◐	●	◐
WNMG 080412 PC	0,35 (0,17/0,50)	2,5 (0,6/4,0)	12,7	4,76	1,2	8,2		●	●	◐	●	◐
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L												
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L												

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN WNMG RT
WNMG RT

CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON INSERTS, FOR ROUGHING / WIDE, TOUGH RAKE ANGLE
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80°, POUR ÉBAUCHE / ARÊTE RENFORCÉE

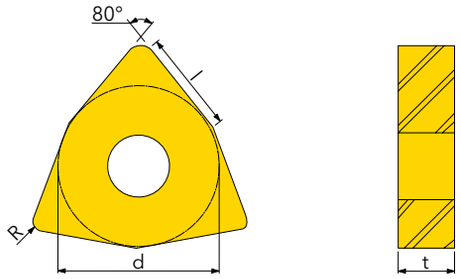


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7015	TT7025	TT8105	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100
WNMG 080408 RT	0,45 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/4,0)	12,70	4,76	0,8	8,3		●		●	●	◐	●	◐
WNMG 080412 RT	0,56 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/4,0)	12,70	4,76	1,2	8,2		●	●	●	●		●	◐
WNMG 080416 RT	0,60 (0,30/0,75)	4,0 (2,5/4,0)	12,70	4,76	1,6	8,1				●	●		●	
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L														
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L														

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

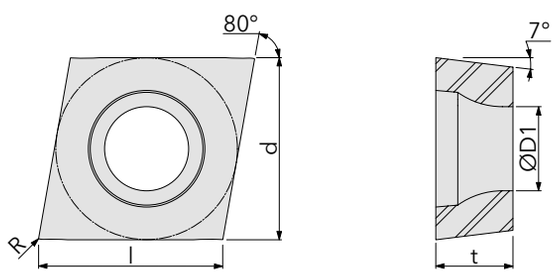
CHIPBREAKER, NEGATIVE 80° TRIGON WIPER INSERTS, FOR MEDIUM ROUGHING
PLAQUETTES NÉGATIVES TRIGONES 80° - WIPER, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115	TT8125
WNMG 060408 WT	0,45 (0,15/0,60)	1,5 (0,7/3,5)	9,52	4,76	0,8	6,1		●		●	●
WNMG 080408 WT	0,45 (0,15/0,60)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	0,8	8,3		●	●	●	●
WNMG 080412 WT	0,50 (0,20/0,80)	2,0 (1,0/4,0)	12,70	4,76	1,2	8,2		●	●	●	●
for tool holders TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											
Pour les porte-outils TWLNR/L; PWLNR/L & MWLNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR FINITION

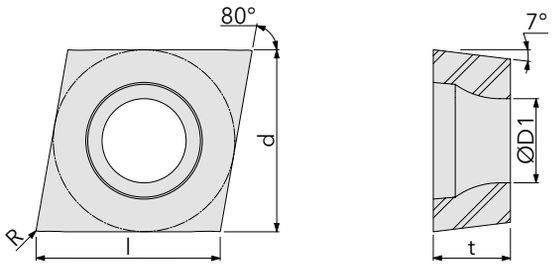


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT9020
CCET 060201 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	2,38	0,1	2,8	6,3		◐
CCET 060202 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	6,2		◐
CCET 060204 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0		◐
CCET 09T301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/2,5)	9,53	3,97	0,1	4,4	9,5		◐
CCET 09T302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/2,5)	9,53	3,97	0,2	4,4	9,4		◐
CCET 09T304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/2,5)	9,53	3,97	0,4	4,4	9,2		◐
for tool holders SCLCR/L & SCACR									
Pour les porte-outils SCLCR/L & SCACR-SH									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CCET GW
CCET GW

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS WITH WIPER GEOMETRY, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7° - WIPER, POUR FINITION

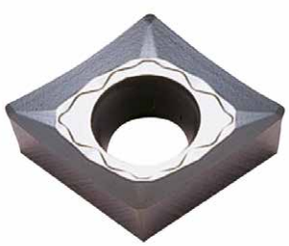


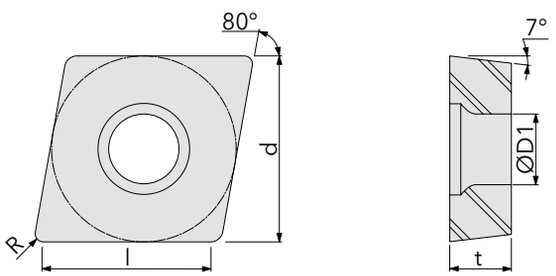
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT9020
CCET 0602003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,03	2,8	6,4		◐
CCET 09T3003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/2,5)	9,53	3,97	0,03	4,4	9,6		◐
for tool holders SCLCR/L & SCACR									
Pour les porte-outils SCLCR/L & SCACR-SH									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CCGT FL
CCGT FL

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM



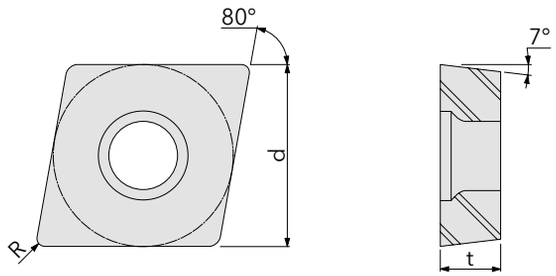


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	K10
CCGT 060202 FL	6,35	2,38	0,2	2,8	6,2		●
CCGT 060204 FL	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0		●
CCGT 09T302 FL	9,53	3,97	0,2	4,4	9,4		●
CCGT 09T304 FL	9,53	3,97	0,4	4,4	9,2		●
CCGT 09T308 FL	9,53	3,97	0,8	4,4	8,8		●
CCGT 120402 FL	12,70	4,76	0,2	5,5	12,6		●
CCGT 120404 FL	12,70	4,76	0,4	5,5	12,4		●
CCGT 120408 FL	12,70	4,76	0,8	5,5	12,0		●
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L							
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

POSITIVE 80° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE RHOMBIQUE 80°- DEPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION

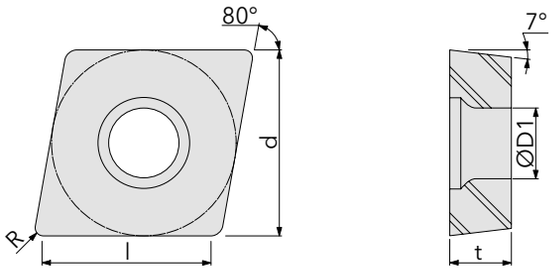


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	CT3000
CCGT 0301003 L-FF	0,07 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,5	1,4	0,03	3,5		
CCGT 030101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,5	1,4	0,1	3,4		
CCGT 030101 R-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,5	1,4	0,1	3,4		
CCGT 030102 L-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,5	1,4	0,2	3,3		
CCGT 030102 R-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,5	1,4	0,2	3,3		
CCGT 030104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,5	1,4	0,4	3,1		
CCGT 030104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,5	1,4	0,4	3,1		
CCGT 0401003 L-FF	0,07 (0,03/0,10)	0,22 (0,05/0,40)	4,3	1,8	0,03	4,3		
CCGT 040101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,30 (0,10/0,50)	4,3	1,8	0,1	4,2		
CCGT 040101 R-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,30 (0,10/0,50)	4,3	1,8	0,1	4,2		
CCGT 040102 L-FF	0,10 (0,03/0,15)	0,30 (0,10/0,50)	4,3	1,8	0,2	4,1		
CCGT 040102 R-FF	0,10 (0,03/0,15)	0,30 (0,10/0,50)	4,3	1,8	0,2	4,1		
CCGT 040104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,30 (0,10/0,40)	4,3	1,8	0,4	3,9		
CCGT 040104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,30 (0,10/0,50)	4,3	1,8	0,4	3,9		
for tool holders C-SCLCR/L & S-SCLCR/L								
Pour les porte-outils C-SCLCR/L & S-SCLCR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CCGT SA
CCGT SA

POSITIVE 80° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE RHOMBIQUE 80°- DEPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION

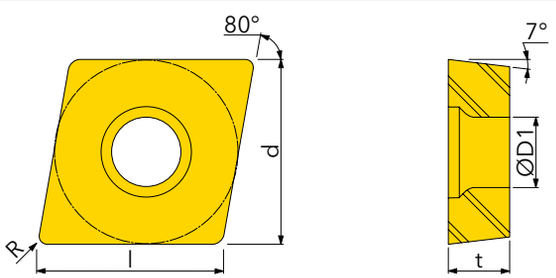


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT5080	TT9020
CCGT 060201 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,1	2,8	6,3			
CCGT 060202 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	6,2			
CCGT 060204 SA	0,12 (0,05/0,20)	1,2 (0,1/2,4)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0			
CCGT 09T301 SA	0,08 (0,02/0,15)	1,3 (0,1/2,5)	9,53	3,97	0,1	4,4	9,5			
CCGT 09T302 SA	0,08 (0,02/0,15)	1,3 (0,1/2,5)	9,53	3,97	0,2	4,4	9,4			
CCGT 09T304 SA	0,12 (0,05/0,20)	1,3 (0,2/2,5)	9,53	3,97	0,4	4,4	9,2			
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L										
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CCMT FA
CCMT FA

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR SUPER-FINITION

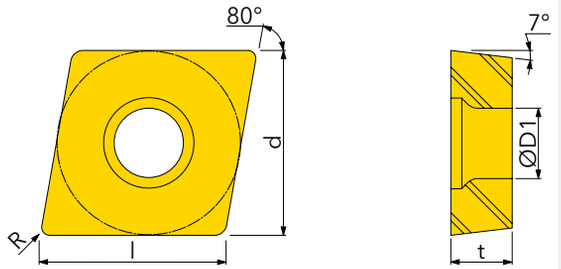


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
CCMT 060202 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	6,2							
CCMT 060204 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,4 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0							
CCMT 09T302 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,1/2,0)	9,52	3,97	0,2	4,4	9,4							
CCMT 09T304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,4 (0,1/2,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,2							
CCMT 09T308 FA	0,15 (0,10/0,25)	0,5 (0,2/2,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8							
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L														
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR FINITION

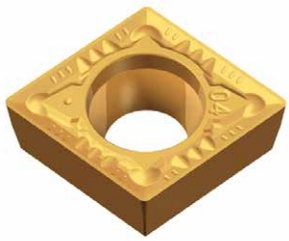


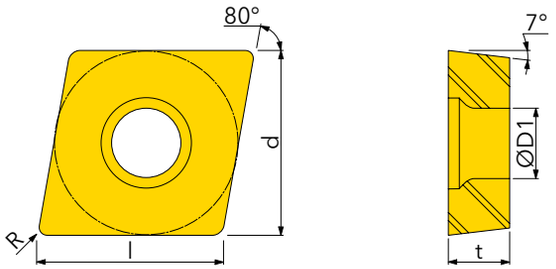
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L
CCMT 060204 FG	0,07 (0,05/0,15)	0,5 (0,3/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0
CCMT 09T304 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/2,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,2
CCMT 09T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8
CCMT 120408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	12,70	4,76	0,8	5,5	12,0
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L							
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L							

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9080	TT9235	TT8080	TT8020			
CCMT 060204 FG		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
CCMT 09T304 FG		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
CCMT 09T308 FG		●	●	●	●	●	●		●	●				
CCMT 120408 FG				●	●	●				●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION.



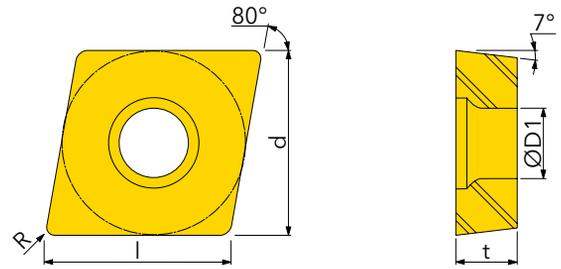


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
CCMT 060202 FM	0,10 (0,07/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	6,2		●	◔	●	◑	◔
CCMT 060204 FM	0,12 (0,08/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0		●	◔	●	◑	◔
CCMT 09T302 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	3,97	0,2	4,4	9,4		●	◔	●	◑	◔
CCMT 09T304 FM	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,5/2,5)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,2		●	◔	●	◑	◔
CCMT 09T308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8		●	◔	●	◑	◔
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L													
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L													

● = P ◔ = M ● = K ● = N ◑ = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



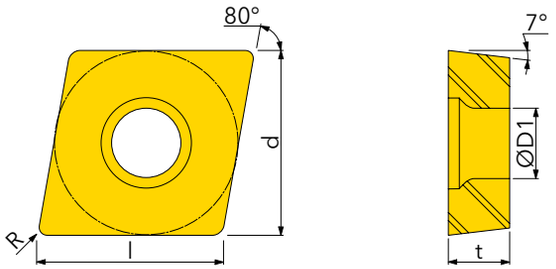
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L
CCMT 060204 MT	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,5/2,0)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0
CCMT 060208 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,0 (0,7/2,0)	6,35	2,38	0,8	2,8	5,6
CCMT 09T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,5 (0,7/3,5)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,2
CCMT 09T308 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (1,0/3,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8
CCMT 120404 MT	0,15 (0,10/0,25)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	5,5	12,4
CCMT 120408 MT	0,18 (0,13/0,30)	2,0 (1,3/5,0)	12,70	4,76	0,8	5,5	12,0
CCMT 120412 MT	0,23 (0,17/0,35)	2,0 (1,5/5,0)	12,70	4,76	1,2	5,5	11,6
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L							
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L							

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020		
CCMT 060204 MT		●	●	●		●	●	●	◐	◐	◐	◐		
CCMT 060208 MT		●	●	●		●	●	●	◐					
CCMT 09T304 MT		●	●	●	●	●	●	●	◐	◐	◐	◐		
CCMT 09T308 MT		●	●	●	●	●	●	●	◐	◐	◐	◐		
CCMT 120404 MT		●	●	●		●		●	◐			◐		
CCMT 120408 MT		●	●	●	●	●	●	●	◐	◐	◐	◐		
CCMT 120412 MT			●			●		●						

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CCMT PC
CCMT PC

POSITIVE 80° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS

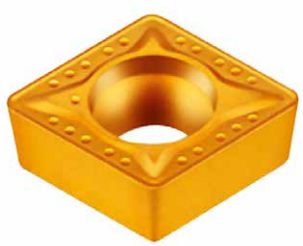


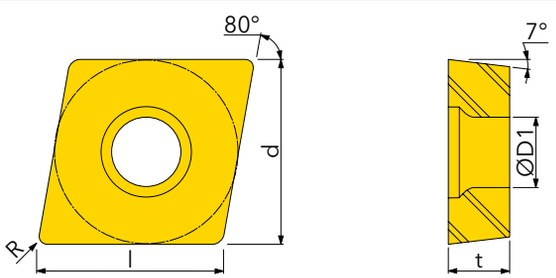
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
CCMT 060204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	6,35	2,38	0,4	2,8	6,0		●	●	●	●	●
CCMT 060208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,1 (0,4/2,0)	6,35	2,38	0,8	2,8	5,6		●	●	●	●	●
CCMT 09T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,4/3,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,2		●	●	●	●	●
CCMT 09T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,8 (0,5/3,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8		●	●	●	●	●
CCMT 120404 PC	0,16 (0,08/0,25)	2,2 (0,4/4,0)	12,70	4,76	0,4	5,5	12,4		●	●	●	●	●
CCMT 120408 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,3 (0,7/4,0)	12,70	4,76	0,8	5,5	12,0		●	●	●	●	●
CCMT 120412 PC	0,22 (0,12/0,35)	2,5 (1,0/4,0)	12,70	4,76	1,2	5,5	11,6		●	●	●	●	●
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L													
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CCMT WT
CCMT WT

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 80° RHOMBIC WIPER INSERT, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 7° - WIPER, POUR SEMI-FINITION



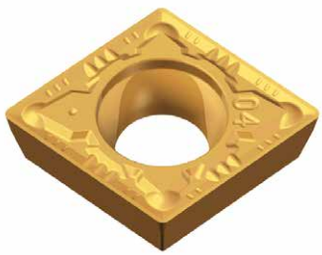


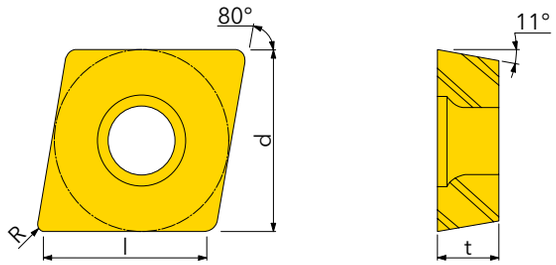
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT7005	TT8115	TT8125	TT5100
CCMT 09T308 WT	0,30 (0,10/0,40)	1,5 (0,7/3,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8		●	●	●	◐
for tool holders BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L												
Pour les porte-outils BCLCR/L; SCLCR/L & SCACR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

POSITIVE 11° CLEARANCE 80° RHOMBIC INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 11°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION

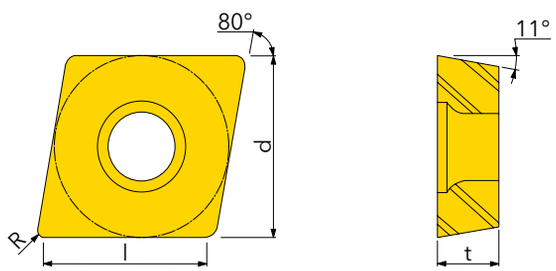




Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
CPMT 080204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	7,94	2,38	0,4	3,4	7,6		●	●	●	●	●	◐	●
CPMT 080208 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	7,94	2,38	0,8	3,4	7,2		●	●	●	●	●	◐	●
CPMT 090304 FM	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,5/2,5)	9,52	3,18	0,4	4,4	9,2		●	●	●	●	●	◐	●
CPMT 090308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	9,52	3,18	0,8	4,4	8,8		●	●	●	●	●	◐	●
for tool holders A_-SCLPR/L; S_-SCLPR/L & E_-SCLPR/L															
Pour les porte-outils A_-SCLPR/L; S_-SCLPR/L & E_-SCLPR/L															

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° INSERT - 11° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 80° - DEPOUILLE 11°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS

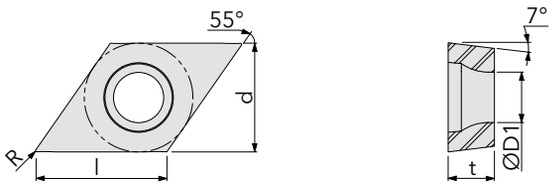


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT5080	TT8125	TT9225
CPMT 060204 PC	0,12 (0,006/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	6,35	2,38	0,4	4,4	6,0		◐		◐
CPMT 060208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,2 (0,4/2,0)	6,35	2,38	0,8	4,4	5,6		◐		◐
CPMT 090304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,5/3,0)	9,52	3,18	0,4	4,4	9,2		◐	●	◐
CPMT 090308 PC	0,20 (0,10/0,30)	1,8 (0,6/3,0)	9,52	3,18	0,8	4,4	8,8		◐	●	◐
CPMT 09T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,5/3,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,2		◐	●	◐
CPMT 09T308 PC	0,20 (0,10/0,30)	1,8 (0,6/3,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,8		◐	●	◐
for tool holders SCLPR											
Pour les porte-outils SCLPR											

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN DCET R/L-GF
DCET R/L-GF

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR LES PETITES PIECES

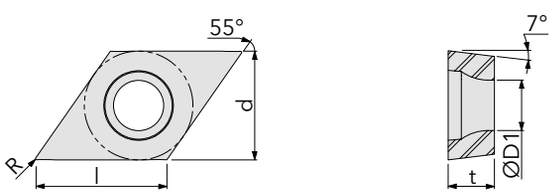


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT9020
DCET 070201 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	2,38	0,1	2,8	7,6		
DCET 070202 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	7,5		
DCET 070204 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3		
DCET 11T301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/2,5)	9,53	3,97	0,1	4,4	11,4		
DCET 11T302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/2,5)	9,53	3,97	0,2	4,4	11,3		
DCET 11T304 L-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/2,5)	9,53	3,97	0,4	4,4	11,2		
DCET 11T304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/2,5)	9,53	3,97	0,4	4,4	11,2		
for tool holders BDJC_; BDUC_; SDJC_; SDNC_; SDUC_									
Pour les porte-outils BDJC_; BDUC_; SDJC_; SDNC_; SDUC_									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN DCET GW
DCET GW

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERT WITH WIPER GEOMETRY, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7° - WIPER, POUR LES PETITES PIECES

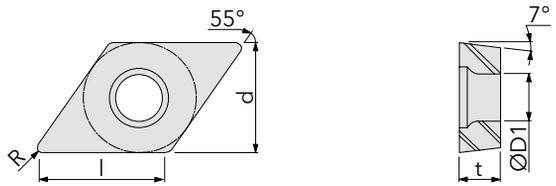


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT9020
DCET 0702003 L-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,03	2,8	7,5		
DCET 0702003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,03	2,8	7,5		
DCET 11T3003 L-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	9,53	3,97	0,03	4,4	11,4		
DCET 11T3003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	9,53	3,97	0,03	4,4	11,4		
for tool holders BDJC_; BDUC_; SDJC_; SDNC_; SDUC_									
Pour les porte-outils BDJC_; BDUC_; SDJC_; SDNC_; SDUC_									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

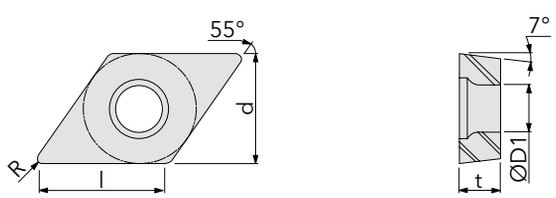
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	K10
DCGT 070202 FL	6,35	2,38	0,2	2,8	7,5		●
DCGT 070204 FL	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3		●
DCGT 11T302 FL	9,53	3,97	0,2	4,4	11,4		●
DCGT 11T304 FL	9,53	3,97	0,4	4,4	11,2		●
DCGT 11T308 FL	9,53	3,97	0,8	4,4	10,8		●
for tool holders BDJ_; BDU_; SDJ_; SDN_; SDU_							
Pour les porte-outils BDJ_; BDU_; SDJ_; SDN_; SDU_							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

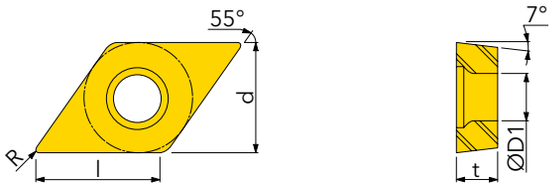
POSITIVE 55° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE RHOMBIQUE 55°- DEPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	PV3010	TT5080	TT9020
DCGT 070201 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,2/1,5)	6,35	2,38	0,1	2,8	7,6			◐	◐
DCGT 070202 SA	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	7,5			◐	◐
DCGT 070204 SA	0,11 (0,03/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3			◐	◐
DCGT 11T301 SA	0,03 (0,01/0,05)	1,3 (0,1/2,5)	9,53	3,97	0,1	4,4	11,5			◐	◐
DCGT 11T302 SA	0,09 (0,02/0,15)	1,3 (0,1/2,5)	9,53	3,97	0,2	4,4	11,4		◐	◐	◐
DCGT 11T304 SA	0,11 (0,03/0,20)	1,3 (0,1/2,5)	9,53	3,97	0,4	4,4	11,2			◐	◐
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L											
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR SUPER-FINITION

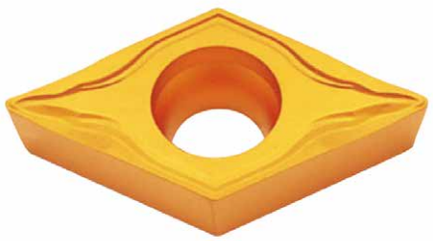


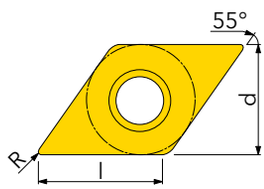
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT9215	TT5080	TT5100
DCMT 070202 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	7,5		●	●			●	●
DCMT 070204 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3		●	●	●		●	
DCMT 11T302 FA	0,07 (0,05/0,15)	0,4 (0,1/1,5)	9,52	3,97	0,2	4,4	11,3		●	●		●	●	●
DCMT 11T304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	9,52	3,97	0,4	4,4	11,2		●	●	●		●	
DCMT 11T308 FA	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,2/1,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	10,8		●	●	●		●	
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L														
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L														

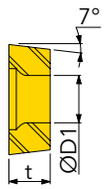
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR FINITION







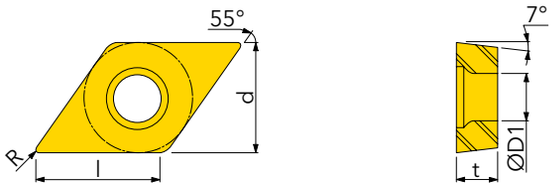
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L
DCMT 070204 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3
DCMT 070208 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/2,0)	6,35	2,38	0,8	2,8	7,0
DCMT 11T304 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	11,2
DCMT 11T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/1,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	10,8
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L							
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L							

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT9215	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235	TT8080	TT8020			
DCMT 070204 FG		●	●	●		●	◐	◐	◐		●			
DCMT 070208 FG		●		●		●	◐	◐		◐	●			
DCMT 11T304 FG		●	●	●	◐	●	◐	◐	◐	◐	●			
DCMT 11T308 FG		●		●		●	◐	◐	◐	◐				

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN DCMT FM
DCMT FM

POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERT, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION

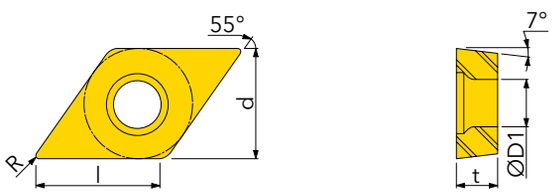


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
DCMT 070202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	7,5		●	●	●	●	●	●	●
DCMT 070204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3		●	●	●	●	●	●	●
DCMT 070208 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,2 (0,8/1,5)	6,35	2,38	0,8	2,8	7,0		●	●	●	●	●	●	●
DCMT 11T302 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	3,97	0,2	4,4	11,3		●	●	●	●	●	●	●
DCMT 11T304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	11,2		●	●	●	●	●	●	●
DCMT 11T308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	10,8		●	●	●	●	●	●	●
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L															
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L															

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN DCMT MT
DCMT MT

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 55° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



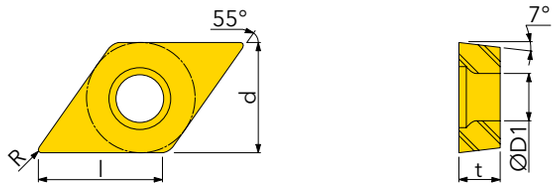
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L
DCMT 11T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/3,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	11,2
DCMT 11T308 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (1,0/3,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	10,8
DCMT 11T312 MT	0,23 (0,17/0,35)	2,0 (1,5/3,0)	9,52	3,97	1,2	4,4	10,5
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L							

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020			
DCMT 11T304 MT		●	●		●	●	●	●	●	●	●			
DCMT 11T308 MT		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
DCMT 11T312 MT		●	●		●			●						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

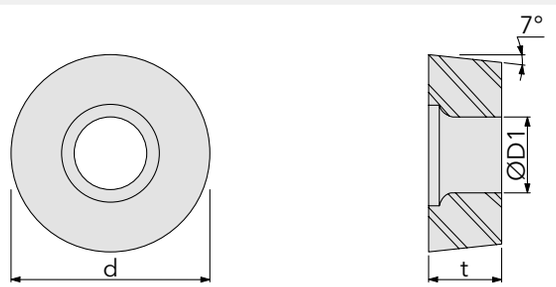
POSITIVE 55° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 55° - DEPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
DCMT 070204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	6,35	2,38	0,4	2,8	7,3		●	●	●	●	●
DCMT 070208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,2 (0,4/2,0)	6,35	2,38	0,8	2,8	7,0		●	●	●	●	●
DCMT 11T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,4/3,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	11,2		●	●	●	●	●
DCMT 11T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,7 (0,5/3,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	10,8		●	●	●	●	●
DCMT 11T312 PC	0,22 (0,12/0,32)	1,7 (0,5/3,0)	9,52	3,97	1,2	4,4	10,5		●	●	●	●	●
for tool holders BD_CR/L & SD_CR/L													
Pour les porte-outils BD_CR/L & SD_CR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE ROUND INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DEPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM

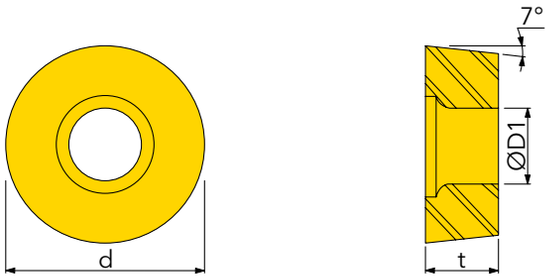


Designation Réf. de l'article	d	t	ØD1	Grade Nuance	K10
RCGT 0803MO FL	8,00	3,18	3,4		●
RCGT 1003MO FL	10,00	3,18	4,4		●
RCGT 10T3MO FL	10,00	3,97	4,4		●
for tool holders SRDCN & SRGCR/L					
Pour les porte-outils SRDCN & SRGCR/L					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN RCMT MGS
RCMT MGS

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE ROUND INSERTS, FOR LIGHT AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE ÉBAUCHE DES INOX ET RÉFRACTAIRES

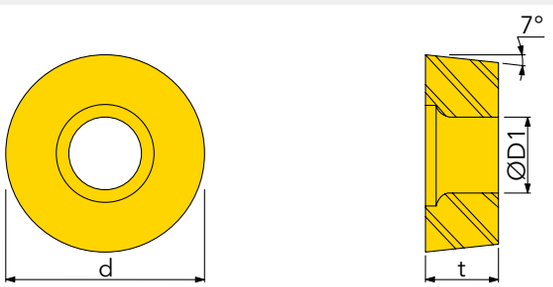


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	ØD1	Grade Nuance	TT3005	TT3010	TT3020	K10
RCMT 080300 MGS	0,20 (0,12/0,35)	1,0 (0,5/3,0)	8,00	3,18	4,4		○	○	○	○
RCMT 120400 MGS	0,30 (0,20/0,50)	3,0 (2,0/5,0)	12,00	4,76	4,4		○	○	○	○
for tool holders SRDCN & SRGCR/L										
Pour les porte-outils SRDCN & SRGCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN RCMT MT
RCMT MT

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE ROUND INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE

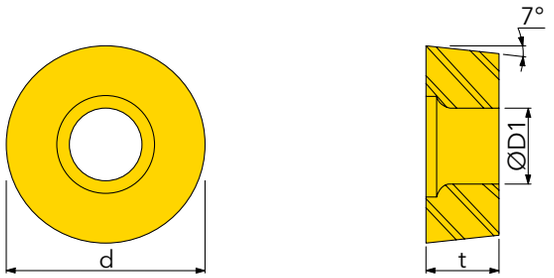


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	ØD1	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115	TT8125
RCMT 080300 MT	0,25 (0,15/0,40)	1,5 (0,5/3,0)	8,00	3,18	4,4				●	●
RCMT 10T300 MT	0,30 (0,20/0,50)	2,0 (1,0/4,0)	10,00	3,97	4,4		●		●	●
RCMT 120400 MT	0,40 (0,30/0,60)	3,0 (2,0/5,0)	12,00	4,76	4,4		●	●	●	●
RCMT 160600 MT	0,60 (0,40/0,80)	4,0 (3,0/7,0)	16,00	6,35	5,5			●		●
for tool holders SRDCN & SRGCR/L										
Pour les porte-outils SRDCN & SRGCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

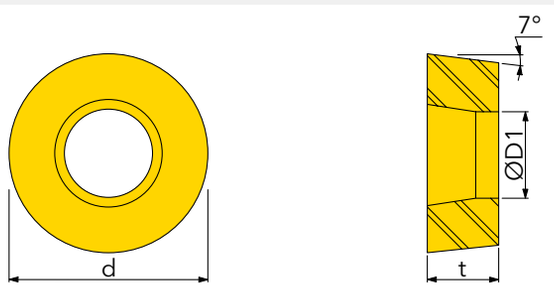
POSITIVE ROUND INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DEPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	ØD1	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT8125	TT9225	TT9235
RCMT 120400 PC	0,4 (0,2/0,6)	2,1 (1,3/4,5)	12,00	4,76	4,4		●	◔	●	◐	◐
for tool holders SRDCN & SRGCR/L											
Pour les porte-outils SRDCN & SRGCR/L											

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 7° CLEARANCE ROUND INSERTS, FOR ROUGHING
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DEPOUILLE 7°, POUR ÉBAUCHE

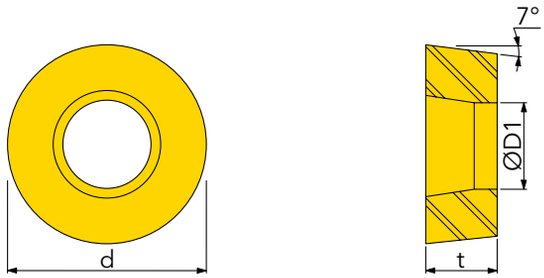


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	ØD1	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8125	TT5100
RCMX 100300	0,35 (0,25/0,50)	2,5 (1,5/4,0)	10,00	3,18	3,6		●	●	●	◐
RCMX 120400	0,45 (0,30/0,60)	3,5 (2,5/5,0)	12,00	4,76	4,2		●	●	●	◐
RCMX 160600	0,55 (0,40/0,75)	5,0 (3,0/7,0)	16,00	6,35	5,2		●	●	●	◐
RCMX 200600	0,70 (0,48/0,90)	6,0 (3,5/9,0)	20,00	6,35	6,5		●	●	●	◐
RCMX 250700	0,85 (0,55/1,20)	8,0 (4,0/12,0)	25,00	7,94	7,2		●	●	●	
RCMX 320900	1,00 (0,65/1,50)	10,0 (5,0/15,0)	32,00	9,52	9,5		●		●	
for tool holders PRDCN & PRGCR/L										
Pour les porte-outils PRDCN & PRGCR/L										

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN RCMX RA
RCMX RA

POSITIVE ROUND INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RONDES - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE EBAUCHE / ACIERS

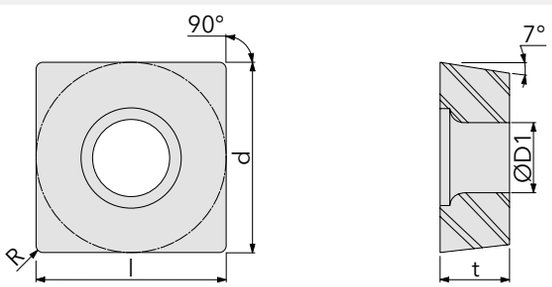


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	ØD1	Grade Nuance	TT8125	TT8135
RCMX 100300 RA	0,35 (0,20/0,50)	2,5 (1,0/4,0)	10,0	3,18	3,61		●	●
RCMX 120400 RA	0,42 (0,25/0,60)	3,5 (2,0/5,0)	12,0	4,76	4,19		●	●
RCMX 160600 RA	0,55 (0,35/0,75)	4,7 (2,5/7,0)	16,0	6,35	5,21		●	●
RCMX 200600 RA	0,65 (0,40/0,90)	3,0 (6,0/9,0)	20,0	6,35	6,20		●	●
RCMX 250700 RA	0,85 (0,50/1,20)	7,7 (3,5/12,0)	25,0	7,94	7,18		●	●
RCMX 320900 RA	1,05 (0,60/1,50)	9,5 (4,0/15,0)	32,0	9,52	9,50		●	●
for tool holders PRDCN & PRGCR/L								
Pour les porte-outils S12M STFCR/L								

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN SCGT FL
SCGT FL

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE SQUARE INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES CARRÉES - DEPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM

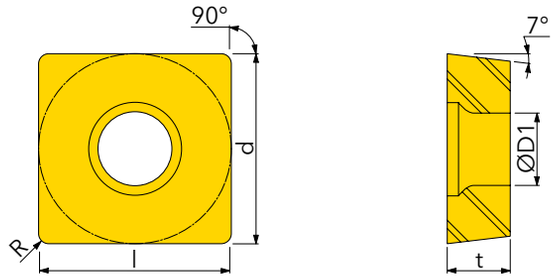


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	K10
SCGT 09T308 FL	9,53	3,97	0,8	4,4	8,7		●
SCGT 120404 FL	12,70	4,76	0,4	5,5	12,3		●
SCGT 120408 FL	12,70	4,76	0,8	5,5	11,9		●
for tool holders SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L							
Pour les porte-outils SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L							

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

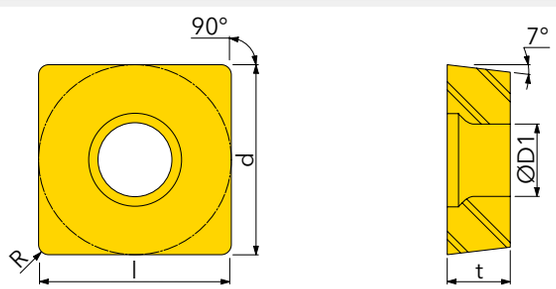
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE SQUARE INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES CARREES - DEPOUILLE 7°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8080	TT8020
SCMT 09T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,7		●	◔	●	◑	◑	◑	◔
for tool holders SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L															
Pour les porte-outils SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L															

● = P ◔ = M ● = K ● = N ◑ = S ○ = H

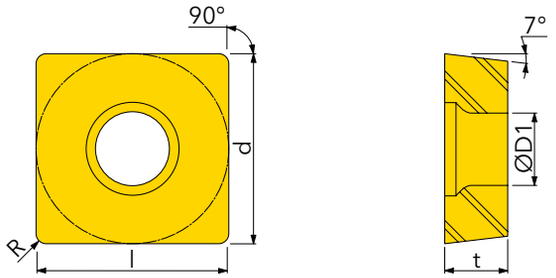
POSITIVE 7° CLEARANCE SQUARE INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES CARREES - DEPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100
SCMT 09T304 FM	0,16 (0,08/0,25)	1,6 (0,5/2,5)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,1		◔	◔	●	◔	●	◑
SCMT 09T308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,7		◔	◔	●	◔	●	◑
for tool holders SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L														
Pour les porte-outils SSSCR/L; SSDCN & S-SSKCR/L														

● = P ◔ = M ● = K ● = N ◑ = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE SQUARE INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES CARREES - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L
SCMT 09T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,5 (0,7/3,5)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,1
SCMT 09T308 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (1,0/3,5)	9,52	3,97	0,8	4,4	8,7
SCMT 120404 MT	0,15 (0,10/0,25)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,4	5,5	12,3
SCMT 120408 MT	0,18 (0,13/0,30)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	0,8	5,5	11,9
SCMT 120412 MT	0,20 (0,15/0,35)	2,0 (1,0/5,0)	12,70	4,76	1,2	5,5	11,5
for tool holders SSSCR/L & SSDCN							
Pour les porte-outils SSSCR/L & SSDCN							

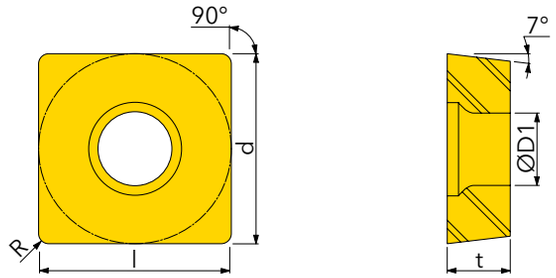
Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT7015	TT7025	TT8115	TT8125	TT5100	TT9225	TT9235	TT8020			
SCMT 09T304 MT		● ● ●	●	●		●	●	◐	◐		● ● ●			
SCMT 09T308 MT		● ● ●	●	●	●	●	●	◐	◐	◐	● ● ●			
SCMT 120404 MT		● ● ●	●			●	●	◐						
SCMT 120408 MT		● ● ●	●	●	●	●	●	◐	◐	◐	● ● ●			
SCMT 120412 MT			●	●			●				● ● ●			

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

TOTURN SCMT PC
SCMT PC

POSITIVE 90° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES CARRÉES 90° - DEPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS

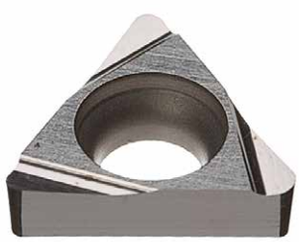


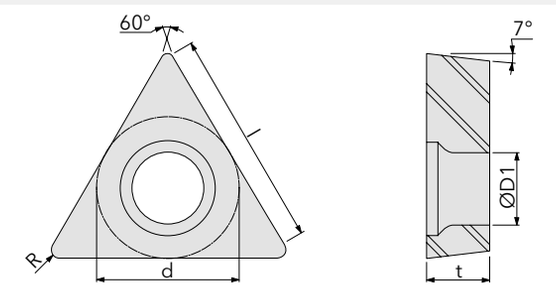
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
SCMT 09T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,4/3,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	9,1		●	●	●	●	●
SCMT 09T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,7 (0,5/3,0)	12,70	3,97	0,8	4,4	8,7		●	●	●	●	●
SCMT 120404 PC	0,16 (0,08/0,25)	2,2 (0,4/4,0)	12,70	4,76	0,4	5,5	12,3		●	●	●	●	●
SCMT 120408 PC	0,20 (0,10/0,30)	2,3 (0,7/4,0)	12,70	4,76	0,8	5,5	11,9		●	●	●	●	●
SCMT 120412 PC	0,23 (0,12/0,35)	2,5 (1,0/4,0)	12,70	4,76	1,2	5,5	11,5		●	●	●	●	●
for tool holders SSSCR/L & SSDCN													
Pour les porte-outils SSSCR/L & SSDCN													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

MINITURN TBGT R-FF/L-FF
TBGT R-FF/L-FF

POSITIVE 60° INSERT - 5° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE TRIANGULAIRE 60°- DEPOUILLE 5°-AFFÛTÉE, POUR FINITION



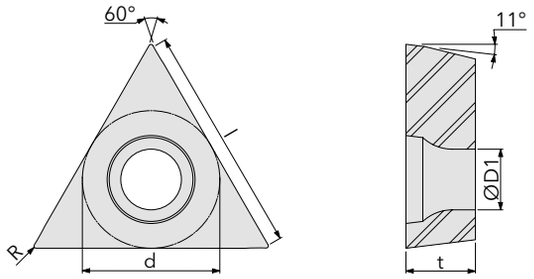


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	CT3000
TBGT 0601003 L-FF	0,06 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,99	1,59	0,03	6,8		●
TBGT 0601003 R-FF	0,06 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,99	1,59	0,03	6,8		●
TBGT 060101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,99	1,59	0,1	6,6		●
TBGT 060101 R-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,99	1,59	0,1	6,6		●
TBGT 060102 L-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,2	6,4		●
TBGT 060102 R-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,2	6,4		●
TBGT 060104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,4	5,9		●
TBGT 060104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,4	5,9		●
for tool holders C-STUBR/L & S-STUBR/L								
Pour les porte-outils C-STUBR/L & S-STUBR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TCET GF
TCET GF

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 7°, POUR LES PETITES PIECES

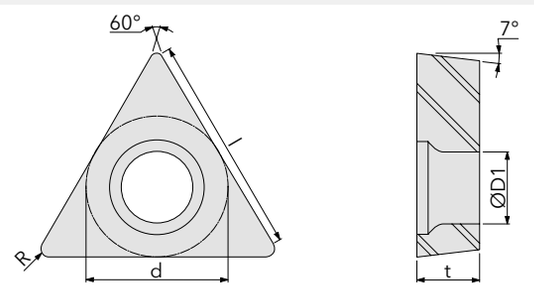


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT9020
TCET 110301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,1	2,8	10,7		
TCET 110302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	3,18	0,2	2,8	10,5		
TCET 110304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	10,0		
for tool holders STGCR/L & STFCR/L									
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TCGT FL
TCGT FL

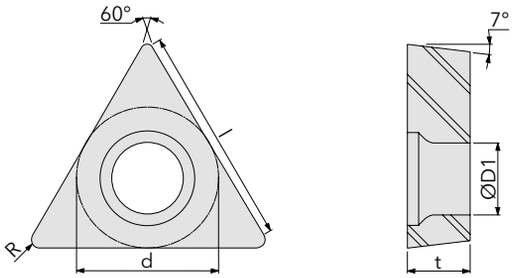
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	K10
TCGT 090204 FL	5,56	2,38	0,4	2,5	8,6		
TCGT 110204 FL	6,35	2,38	0,4	2,8	10,0		
TCGT 16T304 FL	9,53	3,97	0,4	4,4	15,5		
TCGT 16T308 FL	9,53	3,97	0,8	4,4	14,5		
for tool holders STGCR/L & STFCR/L							
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

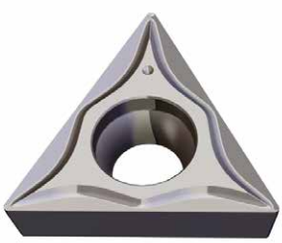
POSITIVE 60° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE TRIANGULAIRE 60°- DEPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION

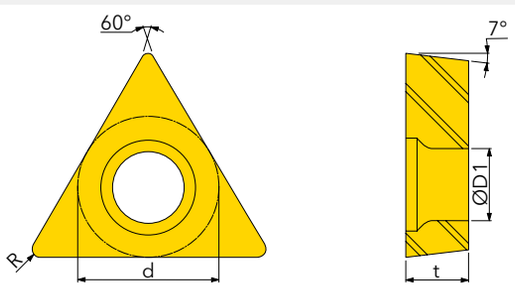


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT5080	TT9020
TCGT 110201 SA	0,03 (0,01/0,05)	1,3 (0,1/2,5)	6,35	2,38	0,1	2,8	10,7		●	●
TCGT 110202 SA	0,09 (0,02/0,15)	1,3 (0,2/2,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	10,5		●	●
TCGT 110204 SA	0,11 (0,03/0,20)	1,3 (0,2/2,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	10,0		●	●
for tool holders STGCR/L & STFCR/L										
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 7°, POUR SUPER-FINITION

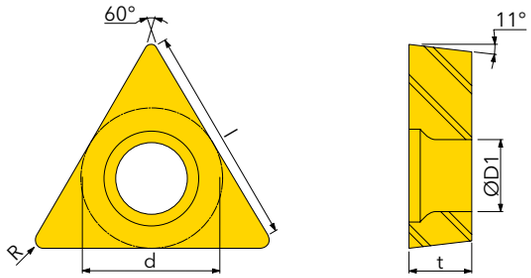




Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT5080	TT8125	TT9080
TCMT 110202 FA	0,08 (0,03/0,15)	0,7 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8			●	●	●	●
TCMT 110204 FA	0,08 (0,05/0,15)	0,7 (0,1/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8		●	●			
for tool holders STGCR/L & STFCR/L												
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

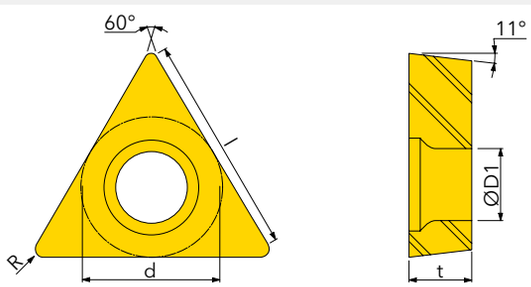
CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 7°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	PV3010	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8080
TCMT 090208 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/1,5)	5,56	2,38	0,8	2,5	7,6		●	●		●	◐	◐
TCMT 110204 FG	0,11 (0,07/0,20)	1,0 (0,4/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	10,0		◔		◔	●	◐	◐
TCMT 110208 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/1,5)	6,35	2,38	0,8	2,8	9,0		◔	●	◔	●	◐	◐
TCMT 16T304 FG	0,10 (0,07/0,20)	1,0 (0,4/2,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	15,5					●	◐	◐
TCMT 16T308 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	14,5		◔	●	◔	●	◐	◐
for tool holders STGCR/L & STFCR/L														
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L														

● = P ○ = M ● = K ● = N ○ = S ○ = H

POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 7°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION



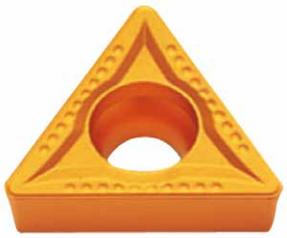
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
TCMT 090202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	5,56	2,38	0,2	2,5	9,1		●	◔	●	◐	◔
TCMT 090204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	5,56	2,38	0,4	2,5	8,6		●	◔	●	◐	◔
TCMT 110202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	2,38	0,2	2,8	10,5		●	◔	●	◐	◔
TCMT 110204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	10,0		●	◔	●	◐	◔
TCMT 16T304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	15,5		●	◔	●	◐	◔
TCMT 16T308 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	14,5		●	◔	●	◐	◔
for tool holders STGCR/L & STFCR/L													
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L													

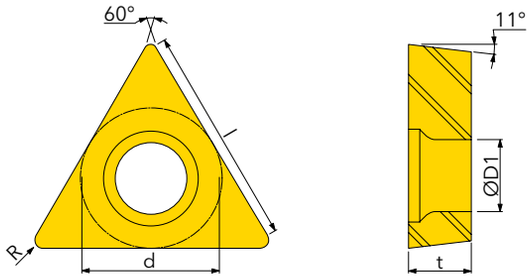
● = P ○ = M ● = K ● = N ○ = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

TOTURN TCMT MT
TCMT MT

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 7°, POUR MOYENNE-ÉBAUCHE



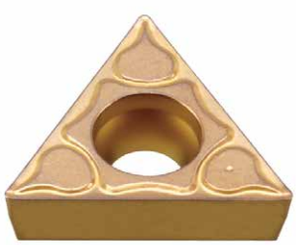


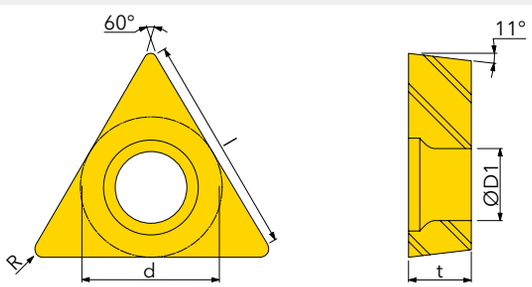
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT7015	TT5080	TT8125	TT5100	TT9235	TT8020
TCMT 090204 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/2,0)	5,56	2,38	0,4	2,5	8,6		●	●	●	●	●	●
TCMT 090208 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,0 (0,8/2,0)	5,56	2,38	0,8	2,5	7,6		●		●	●		
TCMT 110204 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,5 (0,6/3,0)	6,35	2,38	0,4	2,8	10,0		●		●	●	●	●
TCMT 110208 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (0,8/3,0)	6,35	2,38	0,8	2,8	9,0		●	●	●	●	●	●
TCMT 16T304 MT	0,15 (0,10/0,25)	2,0 (0,8/5,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	15,5		●	●	●	●	●	
TCMT 16T308 MT	0,18 (0,10/0,30)	2,0 (1,0/5,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	14,5		●	●	●	●	●	●
for tool holders STGCR/L & STFCR/L														
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L														

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TCMT PC
TCMT PC

POSITIVE 60° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES 60° - DEPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS



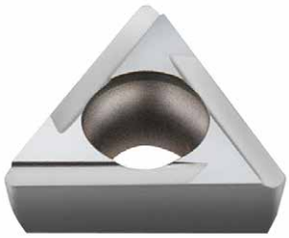


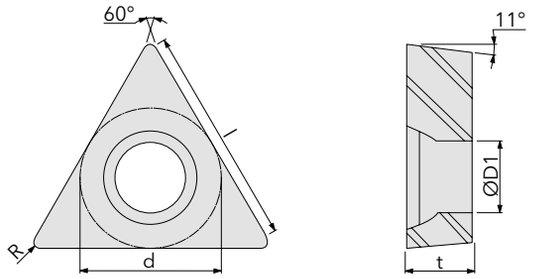
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
TCMT 090204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	5,56	2,38	0,4	2,5	8,6		●	●	●	●	●
TCMT 090208 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,2 (0,4/2,0)	5,56	2,38	0,8	2,5	7,6		●	●	●	●	●
TCMT 110204 PC	0,13 (0,06/0,20)	1,4 (0,3/2,5)	6,35	2,38	0,4	2,8	10,0		●	●	●	●	●
TCMT 110208 PC	0,13 (0,09/0,26)	1,4 (0,4/2,5)	6,35	2,38	0,8	2,8	9,0		●	●	●	●	●
TCMT 16T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,4/3,0)	9,52	3,97	0,4	4,4	15,5		●	●	●	●	●
TCMT 16T308 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,7 (0,5/3,0)	9,52	3,97	0,8	4,4	14,5		●	●	●	●	●
TCMT 16T312 PC	0,24 (0,12/0,36)	1,8 (0,6/3,0)	9,52	3,97	1,2	4,4	13,5		●	●	●	●	●
for tool holders STGCR/L & STFCR/L													
Pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TPGT R/L-C
TPGT R/L-C

CHIPBREAKER, POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR GROUND INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 11° -AFFÛTÉE, POUR FINITION



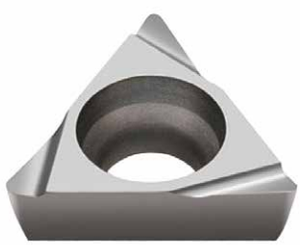


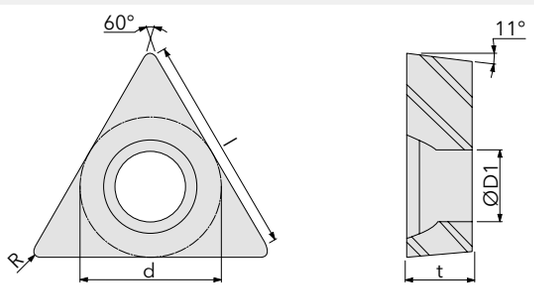
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	CT3000
TPGT 090204 L-C	0,08 (0,05/0,20)	0,6 (0,3/1,5)	5,56	2,38	0,4	2,5	8,6		
TPGT 110304 L-C	0,08 (0,05/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	6,35	3,18	0,4	3,4	10,0		
TPGT 110304 R-C	0,08 (0,05/0,20)	0,8 (0,5/2,0)	6,35	3,18	0,4	3,4	10,0		
TPGT 110308 L-C	0,10 (0,07/0,25)	0,8 (0,5/2,0)	6,35	3,18	0,8	3,4	9,0		
TPGT 160404 L-C	0,08 (0,05/0,20)	1,5 (0,7/3,0)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,5		
TPGT 160404 R-C	0,08 (0,05/0,20)	1,5 (0,7/3,0)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,5		
for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L									
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TPGX R/L
TPGX R/L

CHIPBREAKER, POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR GROUND INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 11° -AFFÛTÉE, POUR FINITION



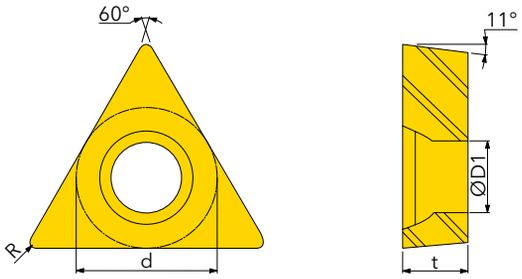


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	CT3000
TPGX 090202 L	0,08 (0,05/0,15)	0,7 (0,4/1,5)	5,56	2,38	0,2	3,0	9,1		
TPGX 090204 L	0,12 (0,08/0,20)	0,7 (0,6/1,5)	5,56	2,38	0,4	3,0	8,6		
TPGX 110302 L	0,12 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,2	3,5	10,5		
TPGX 110304 L	0,12 (0,08/0,20)	1,0 (0,6/2,0)	6,35	3,18	0,4	3,5	10,0		
TPGX 110302 R	0,12 (0,08/0,20)	0,8 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,2	3,5	10,5		
TPGX 110304 R	0,12 (0,08/0,20)	1,0 (0,6/2,0)	6,35	3,18	0,4	3,5	10,0		
for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L									
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

CHIPBREAKER, POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 11°, POUR SUPER-FINITION

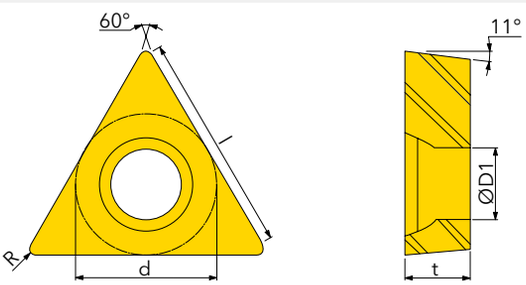


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT8125
TPMT 090202 FA	0,07 (0,03/0,15)	0,3 (0,1/1,2)	5,56	2,38	0,2		●	◔	●
TPMT 090204 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,2)	5,56	2,38	0,4		●	◔	●
TPMT 110302 FA	0,07 (0,03/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	3,18	0,2		●	◔	●
TPMT 110304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,4		●	◔	●
TPMT 110308 FA	0,14 (0,08/0,25)	1,0 (0,3/1,5)	6,35	3,18	0,8		●	◔	●
TPMT 16T304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	9,52	3,97	0,4		●	◔	●
for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L									
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L									

● = P ◔ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TPMT FG
TPMT FG

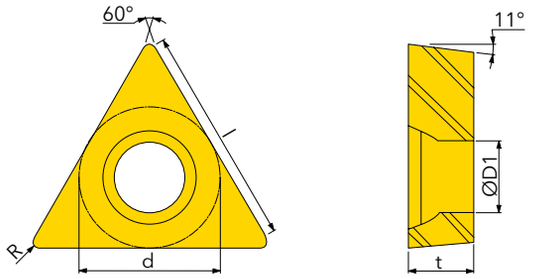
CHIPBREAKER, POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 11°, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	CT3000	TT7005	TT8115	TT8125	TT5100
TPMT 110304 FG	0,11 (0,07/0,20)	0,7 (0,4/1,5)	6,35	3,18	0,4	3,4	10,0		◔	●	●	●	◑
for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L													
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L													

● = P ◔ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

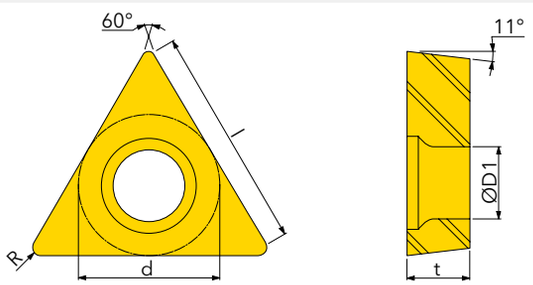
POSITIVE 11° CLEARANCE TRIANGULAR INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES - DEPOUILLE 11°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
TPMT 090202 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	5,56	2,38	0,2	2,5	9,1		●	◔	●	◑	◔
TPMT 090204 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	5,56	2,38	0,4	2,5	8,6		●	◔	●	◑	◔
TPMT 110302 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,2	3,4	10,5		●	◔	●	◑	◔
TPMT 110304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,4	3,4	10,0		●	◔	●	◑	◔
TPMT 110308 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,2 (0,8/1,5)	6,35	3,18	0,8	3,4	9,0		●	◔	●	◑	◔
TPMT 160302 FM	0,12 (0,07/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	3,18	0,2	4,4	16,0		●	◔	●	◑	◔
TPMT 160304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	3,18	0,4	4,4	15,5		●	◔	●	◑	◔
TPMT 160308 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (0,8/2,5)	9,52	3,18	0,8	4,4	14,5		●	◔	●	◑	◔
for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L													
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L													

● = P ◔ = M ● = K ● = N ◑ = S ○ = H

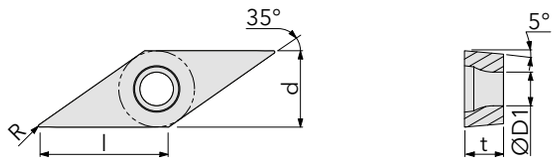
POSITIVE 60° INSERT - 11° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES TRIANGULAIRES 60° - DEPOUILLE 11°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	CT3000	TT5080	TT9225
TPMT 090204 PC	0,12 (0,06/0,18)	1,1 (0,3/2,0)	5,56	2,38	0,4	7,6		●	◔	◑
TPMT 110204 PC	0,13 (0,06/0,20)	1,4 (0,4/2,5)	6,35	2,38	0,4	10,0			◔	◑
TPMT 110208 PC	0,18 (0,10/0,26)	1,5 (0,5/2,5)	6,35	2,38	0,8	9,0			◔	◑
TPMT 110304 PC	0,13 (0,06/0,20)	1,4 (0,4/2,5)	6,35	3,18	0,4	10,0		●	◔	◑
TPMT 110308 PC	0,18 (0,10/0,26)	1,5 (0,5/2,5)	6,35	3,18	0,8	9,0		●	◔	◑
TPMT 16T304 PC	0,16 (0,08/0,25)	1,7 (0,5/3,0)	9,52	3,97	0,4	15,5		●	◔	◑
TPMT 16T308 PC	0,20 (0,10/0,30)	1,5 (0,5/3,0)	9,52	3,97	0,8	14,5			◔	◑
for tool holders STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L										
Pour les porte-outils STGPR/L; A/S-STFPR/L & C/E-STFPR/L										

● = P ◔ = M ● = K ● = N ◑ = S ○ = H

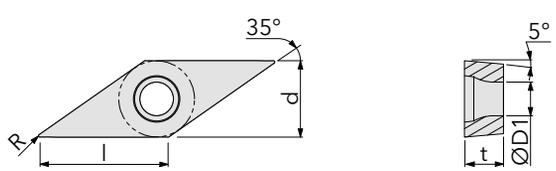
CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 5°, POUR LES PETITES PIECES



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT9020
VBET 110301 L-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,1	2,8	10,8		
VBET 110304 L-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	9,9		
VBET 110301 R-GF	0,05 (0,02/0,15)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,1	2,8	10,8		
VBET 110302 R-GF	0,07 (0,03/0,17)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	3,18	0,2	2,8	10,6		
VBET 110304 R-GF	0,10 (0,05/0,20)	0,8 (0,3/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	9,9		
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN									
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN									

= P = M = K = N = S = H

CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS WITH WIPER GEOMETRY, FOR SMALL PARTS
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 5° - WIPER, POUR LES PETITES PIECES

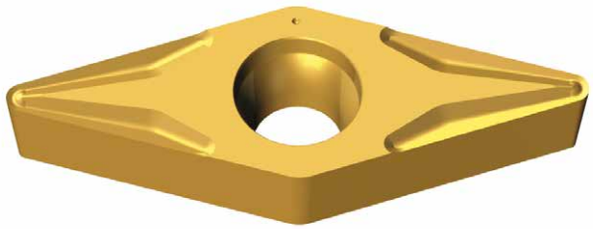


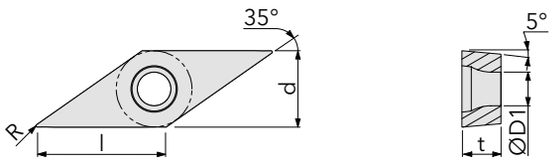
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT9020
VBET 1103003 L-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	3,18	0,03	2,8	10,6		
VBET 1103003 R-GW	0,08 (0,02/0,15)	0,3 (0,1/1,5)	6,35	3,18	0,03	2,8	10,6		
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN									
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN									

= P = M = K = N = S = H

TOTURN VBGT FGS
VBGT FGS

POSITIVE 35° INSERT - 5° CLEARANCE, FOR LIGHT AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTE POSITIVE RHOMBIQUE 35°- DEPOUILLE 5°, POUR FINITION DES INOX ET RÉFRACTAIRES



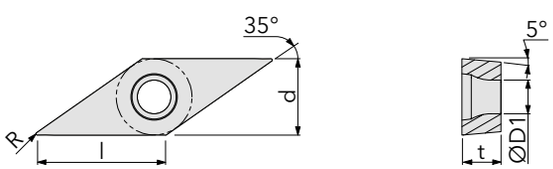


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT3005	TT3010	TT3020	K10
VBGT 160404 FGS	0,10 (0,03/0,20)	1,0 (0,2/2,5)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6		●	●	●	●
VBGT 160408 FGS	0,10 (0,05/0,20)	1,0 (0,3/2,5)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6		●	●	●	●
VBGT 160412 FGS	0,10 (0,07/0,20)	2,0 (0,3/2,5)	9,52	4,76	1,2	4,4	13,6		●	●	●	●
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN												
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN												

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN VBGT SA
VBGT SA

POSITIVE 35° INSERT - 5° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE RHOMBIQUE 35°- DEPOUILLE 5°-AFFÛTÉE, POUR FINITION



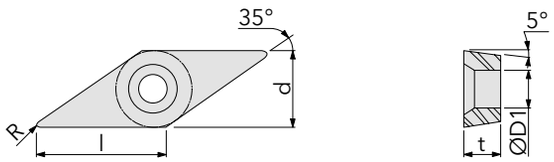
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT5080	TT9020
VBGT 110301 SA	0,10 (0,01/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	3,18	0,1	2,8	10,8		◔	◔
VBGT 110302 SA	0,11 (0,02/0,20)	0,8 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,2	2,8	10,6		◔	◔
VBGT 110304 SA	0,11 (0,03/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	9,9		◔	◔
VBGT 160401 SA	0,10 (0,01/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,1	4,4	15,6		◔	◔
VBGT 160402 SA	0,11 (0,02/0,20)	0,8 (0,2/1,5)	9,52	4,76	0,2	4,4	15,6		◔	◔
VBGT 160404 SA	0,11 (0,03/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6		◔	◔
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN										
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

TOTURN VBMT FA
VBMT FA

CHIPBREAKER, NEGATIVE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SUPER FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35°, DEPOUILLE 5°, POUR SUPER-FINITION

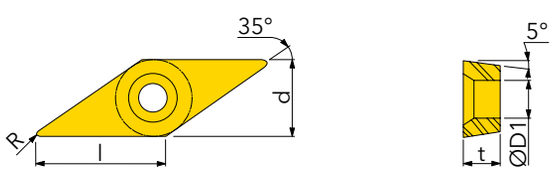


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	PV3010	CT3000	TT8115	TT5080	TT8020
VBMT 110304 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	9,9						
VBMT 160404 FA	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6						
VBMT 160408 FA	0,12 (0,05/0,25)	0,5 (0,3/2,0)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6						
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN													
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN VBMT FG
VBMT FG

CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 5°, POUR FINITION



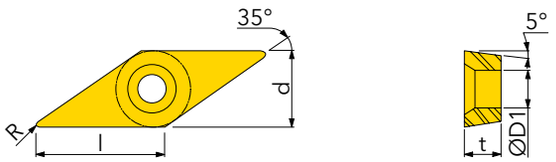
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L
VBMT 160404 FG	0,10 (0,07/0,20)	0,7 (0,5/1,5)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6
VBMT 160408 FG	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,7/2,0)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN							
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN							

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8080	TT8020
VBMT 160404 FG									
VBMT 160408 FG									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN VBMT FM
VBMT FM

POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35°, DEPOUILLE 5°, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION

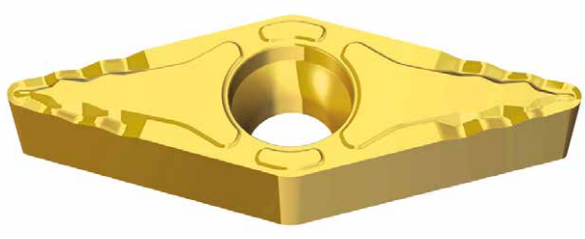


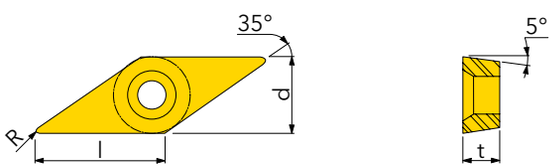
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT8020
VBMT 110304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	9,9		●	●	●	●	●
VBMT 110308 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,8	2,8	8,9		●	●	●	●	●
VBMT 160404 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6		●	●	●	●	●
VBMT 160408 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6		●	●	●	●	●
VBMT 160412 FM	0,18 (0,10/0,25)	1,8 (1,0/2,5)	9,52	4,76	1,2	4,4	13,6		●	●	●	●	●
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN													
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN													

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN VBMT FX
VBMT FX

CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR FINISHING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 5°, POUR FINITION



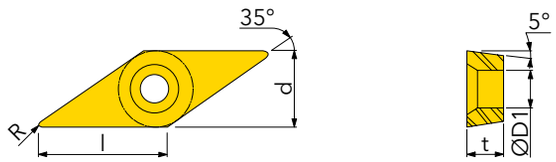


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125
VBMT 160404 FX	0,10 (0,05/0,20)	0,6 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,4		●	●	●
VBMT 160408 FX	0,12 (0,07/0,20)	0,8 (0,2/2,0)	9,52	4,76	0,8		●	●	●
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN									
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

CHIPBREAKER, POSITIVE 5° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 5°, POUR SEMI-FINITION

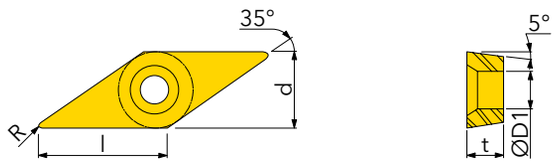


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L
VBMT 160404 MT	0,15 (0,10/0,25)	1,0 (0,6/3,0)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6
VBMT 160408 MT	0,18 (0,13/0,30)	1,5 (0,9/3,0)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6
VBMT 160412 MT	0,22 (0,15/0,30)	1,5 (1,2/3,0)	9,52	4,76	1,2	4,4	13,6
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN							

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	TT7005	TT7015	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100	TT9225	TT8020
VBMT 160404 MT		●	●	●	◔	●	◑	◑	◔
VBMT 160408 MT		●	●	●	◔	●	◑	◑	◔
VBMT 160412 MT		●		●	◔	●	◑		

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 35° INSERT - 5° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 5°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS

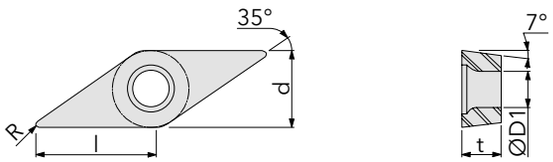


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
VBMT 160404 PC	0,15 (0,07/0,22)	1,8 (0,8/2,8)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6		◔	●	●	◑	◔
VBMT 160408 PC	0,18 (0,10/0,27)	1,8 (0,5/2,8)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6		◔	●	●	◑	◔
VBMT 160412 PC	0,19 (0,10/0,28)	1,8 (0,5/2,8)	9,52	4,76	1,2	4,4	13,6		◔	●		◑	◔
for tool holders BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN													
Pour les porte-outils BVJBR/L-SH; SVJBR/L; SVQBR/L & SVVBN													

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN VCGT FL
VCGT FL

CHIPBREAKER, POSITIVE 7° CLEARANCE 35° RHOMBIC INSERTS, FOR ALUMINUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 7°, POUR USINAGE ALUMINIUM

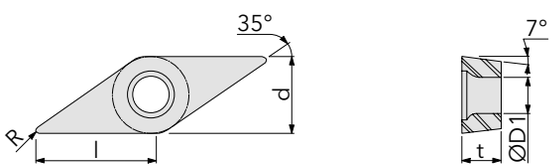


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	K10
VCGT 110302 FL	6,35	3,18	0,2	2,8	10,5		●
VCGT 110304 FL	6,35	3,18	0,4	2,8	10,0		●
VCGT 160402 FL	9,53	4,76	0,2	4,4	16,1		●
VCGT 160404 FL	9,53	4,76	0,4	4,4	15,6		●
VCGT 160408 FL	9,53	4,76	0,8	4,4	14,6		●
VCGT 160412 FL	9,53	4,76	1,2	4,4	13,6		●
VCGT 220530 FL	12,70	5,56	3,0	5,5	14,6		●
for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L							
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN VCGT SA
VCGT SA

POSITIVE 35° INSERT - 7° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE RHOMBIQUE 35°- DEPOUILLE 7°-AFFÛTÉE, POUR FINITION



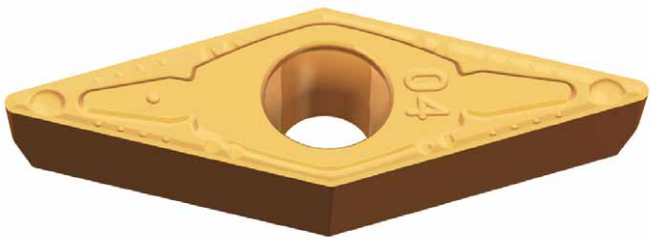
Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TT5080	TT9020
VCGT 110301 SA	0,10 (0,01/0,20)	0,8 (0,1/1,5)	6,35	3,18	0,1	2,8	11,2		◔	◔
VCGT 110302 SA	0,10 (0,02/0,20)	0,9 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,2	2,8	10,5		◔	◔
VCGT 110304 SA	0,12 (0,05/0,20)	0,9 (0,2/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	10,0		◔	◔
for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L										
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L										

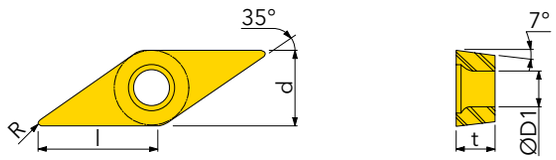
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

TOTURN VCMT FM
VCMT FM

POSITIVE 35° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR SEMI FINISHING AND MEDIUM MACHINING
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 7, POUR LES OPÉRATIONS DE MOYENNE ÉBAUCHE ET SEMI-FINITION



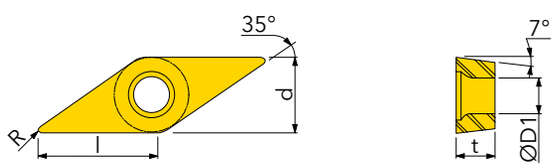


Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	PV3010	TT8115	TT5080	TT8125	TT5100
VCMT 080202 FM	0,10 (0,07/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	4,76	2,38	0,2	2,4	7,8						
VCMT 080204 FM	0,12 (0,08/0,15)	1,0 (0,5/1,5)	4,76	2,38	0,4	2,4	7,3						
VCMT 110304 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,0 (0,5/1,5)	6,35	3,18	0,4	2,8	10,0						
VCMT 160404 FM	0,14 (0,08/0,20)	1,4 (0,5/2,0)	9,52	4,76	0,4	4,4	15,6						
VCMT 160408 FM	0,15 (0,10/0,20)	1,6 (0,8/2,0)	9,52	4,76	0,8	4,4	14,6						
for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L													
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L													

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN VCMT PC
VCMT PC

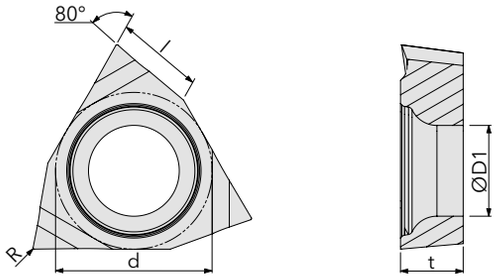
POSITIVE 35° INSERT - 7° CLEARANCE, FOR MEDIUM ROUGHING / STEEL
PLAQUETTES POSITIVES RHOMBIQUES 35° - DEPOUILLE 7°, POUR SEMI-FINITION / ACIERS



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	CT3000	TT8115	TT8125	TT9225	TT9080
VCMT 080202 PC	0,08 (0,02/0,15)	0,8 (0,2/1,5)	4,96	2,38	0,2	2,4	7,8						
VCMT 080204 PC	0,12 (0,05/0,20)	0,9 (0,2/1,5)	4,86	2,38	0,4	2,4	7,3						
VCMT 110304 PC	0,12 (0,05/0,20)	0,9 (0,1/1,7)	6,35	3,18	0,4	2,8	10,0						
VCMT 160408 PC	0,12 (0,05/0,20)	1,1 (0,3/2,0)	9,53	4,76	0,8	4,4	14,6						
for tool holders BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L													
Pour les porte-outils BVJCR/L; SVJCR/L; SVVCN & S-SVUCR/L													

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

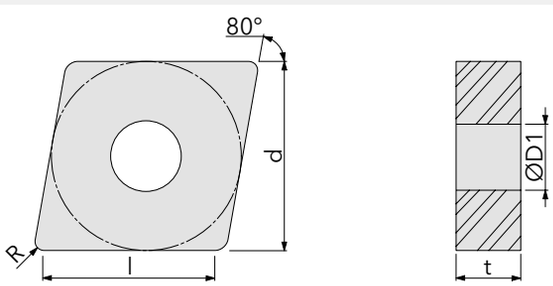
POSITIVE 80° INSERT - 5° CLEARANCE (PERIPHERAL GRINDED), FOR FINISHING
PLAQUETTE POSITIVE TRIGONE 80°- DEPOUILLE 5°-AFFÛTÉE, POUR FINITION



Designation Réf. de l'article	f (min/max)	ap (min/max)	d	t	R	L	Grade Nuance	CT3000
WBGT 0601003 L-FF	0,06 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,99	1,59	0,03	3,4		
WBGT 0601003 R-FF	0,06 (0,03/0,10)	0,17 (0,05/0,30)	3,99	1,59	0,03	3,4		
WBGT 060101 L-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,99	1,59	0,1	3,4		
WBGT 060101 R-FF	0,07 (0,03/0,12)	0,24 (0,08/0,40)	3,99	1,59	0,1	3,4		
WBGT 060102 L-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,2	3,4		
WBGT 060102 R-FF	0,09 (0,03/0,15)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,2	3,4		
WBGT 060104 L-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,4	3,4		
WBGT 060104 R-FF	0,12 (0,05/0,20)	0,25 (0,10/0,40)	3,99	1,59	0,4	3,4		
for tool holders C-SWUBR/L & S-SWUBR/L								
Pour les porte-outils C-SWUBR/L & S-SWUBR/L								

= P = M = K = N = S = H

NEGATIVE 80° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 80°

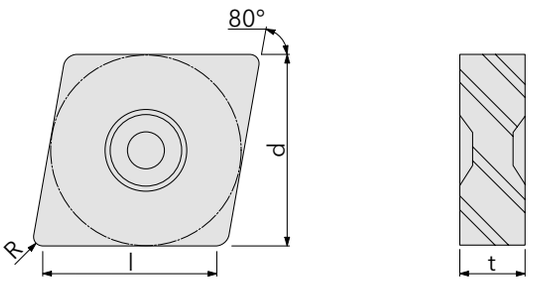


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	AW120	AB2010	AB20	AB30	AS10
CNGA 120404	12,70	4,76	0,4	5,2	12,4						
CNGA 120408	12,70	4,76	0,8	5,2	12,0						
CNGA 120412	12,70	4,76	1,2	5,2	11,6						
for tool holders TCLNR/L & PCLNR/L											
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L											

= P = M = K = N = S = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

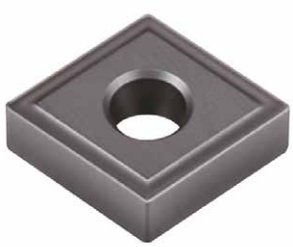
NEGATIVE 80° CERAMIC INSERT, WITH DIMPLE
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 80°, AVEC EMPREINTE

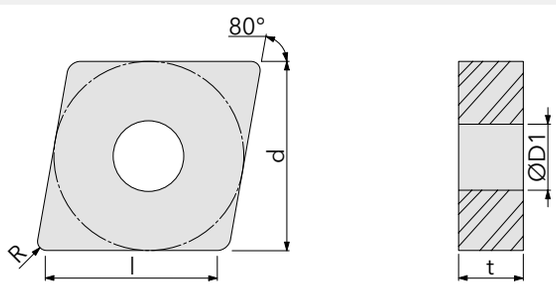


Designation Réf. de l'article	d	t	R	L	Grade Nuance	AS500	SC10	AS10
CNGX 120712 CH	12,70	4,76	1,2	12,0				●
CNGX 120712 T7-CH	12,70	4,76	1,2	12,0		●		●
CNGX 120716 CH	12,70	4,76	1,6	11,2		●	●	●
CNGX 120716 T7-CH	12,70	4,76	1,6	11,2		●		●
Tool holders on request								
-								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° CERAMIC INSERT, WITH CHIP BREAKER
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 80°, AVEC BRISE-COPEAUX



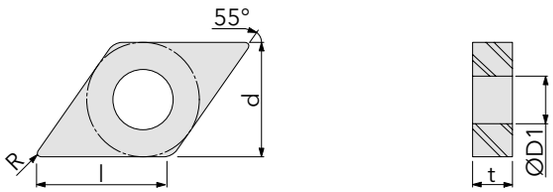


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	AB20	AB30
CNMG 120404 CE	12,70	7,94	0,4	5,2	12,4			◐
CNMG 120408 CE	12,70	7,94	0,8	5,2	12,0		◐	◐
for tool holders TCLNR/L & PCLNR/L								
Pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN DNGA
DNGA

NEGATIVE 55° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 55°

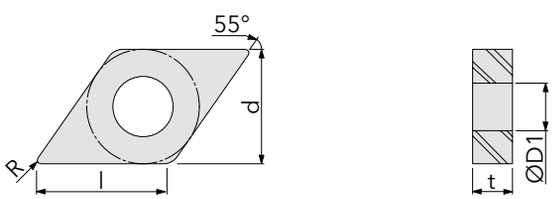


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
DNGA 150604	12,70	6,35	0,4	5,2	15,1		◐	◐	◐
DNGA 150608	12,70	6,35	0,8	5,2	14,7		◐	◐	◐
DNGA 150612	12,70	6,35	1,2	5,2	14,4		◐	◐	◐
for tool holders TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L									
Pour les porte-outils TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN DNMG CE
DNMG CE

NEGATIVE 55° CERAMIC INSERT, WITH CHIP BREAKER
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 55°, AVEC BRISE-COPEAUX

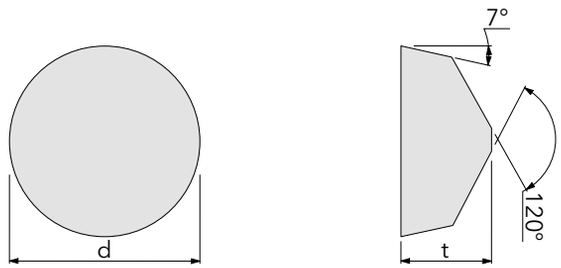


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	AB30
DNMG 150608 CE	12,70	6,35	0,8	5,2	14,7		◐
for tool holders TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L							
Pour les porte-outils TDJNR/L; TDSNR/L & TDNNR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

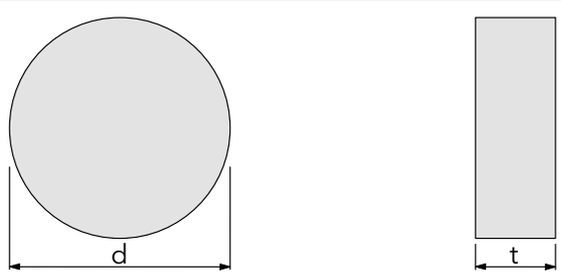
POSITIVE CERAMIC ROUND INSERT 120° STYLE - 7° CLEARANCE
PLAQUETTES RONDES CÉRAMIQUE POSITIVES - ASSISE 120° - 7°



Designation Réf. de l'article	d	t	Grade Nuance	AB20	AB30
RCGX 090700 U1	9,52	8,00			◐
RCGX 120700 U2	12,70	8,00		◐	◐
RCGX 151000 U2	15,88	10,00		◐	◐
RCGX 191000 U2	19,05	10,00		◐	◐
for tool holders CRDCN 120° & CRGCR 120°					
Pour les porte-outils CRDCN 120° & CRGCR 120°					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE CERAMIC ROUND INSERT
PLAQUETTES RONDES CÉRAMIQUE

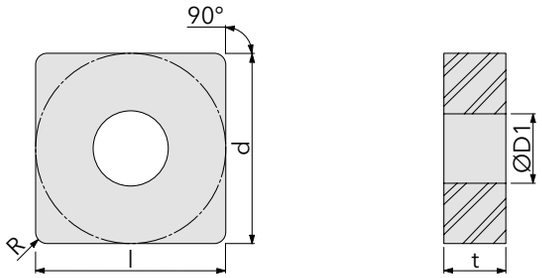


Designation Réf. de l'article	d	t	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30	TC430	TC3020	TC3030	AS20
RNGN 090300	9,52	3,18			◐	◐				
RNGN 120700	12,70	7,94		◐	◐	◐				
RNGN 120700 E	12,70	7,94						●	●	●
RNGN 120700 T6	12,70	7,94					●	●	●	●
for tool holders CRDNN _CE; CRGNR _CE _CEA; TRDNN-F & TRGNR/L-F										
Pour les porte-outils CRDNN _CE; CRGNR _CE _CEA; TRDNN-F & TRGNR/L-F										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN SNGA
SNGA

NEGATIVE 90° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 90°

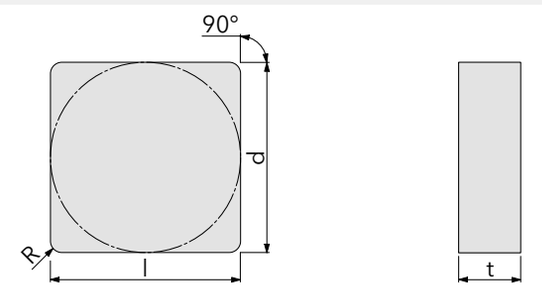


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
SNGA 120408	12,70	4,76	0,8	5,2	11,9		◐	◐	◐
SNGA 120412	12,70	4,76	1,2	5,2	11,5		◐	◐	◐
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L									
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN SNGN
SNGN

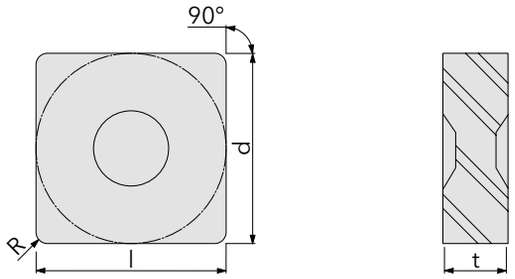
NEGATIVE 90° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 90°



Designation Réf. de l'article	d	t	R	L	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30	TC430	SC10	AS10
SNGN 120404	12,70	4,76	0,4	12,3		◐	◐	◐			
SNGN 120408	12,70	4,76	0,8	11,9		◐	◐	◐			
SNGN 120408 T6	12,70	4,76	0,8	12,3					●		
SNGN 120412	12,70	4,76	1,2	11,5		◐	◐	◐		●	●
SNGN 120412 T6	12,70	4,76	1,2	11,9					●		
SNGN 120416	12,70	4,76	1,6	11,1		◐	◐			●	●
SNGN 120708	12,70	7,94	0,8	11,9		◐	◐	◐			
SNGN 120708 T6	12,70	7,94	0,8	11,9					●		
SNGN 120712 T6	12,70	7,94	1,2	11,5					●		
SNGN 120716	12,70	7,94	1,6	11,1			◐	◐			
for tool holders TSDNN-F; TSKNR/L-F; TSRNR/L-F & TSSNR-F											
Pour les porte-outils TSDNN-F; TSKNR/L-F; TSRNR/L-F & TSSNR-F											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

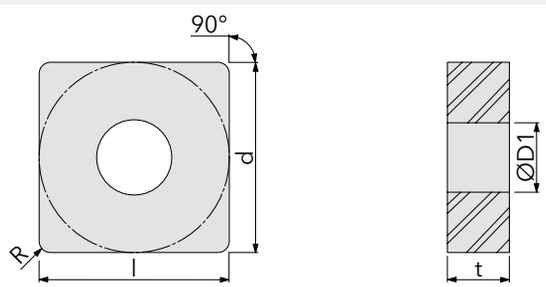
NEGATIVE 90° CERAMIC INSERT, WITH DIMPLE
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 90°, AVEC EMPREINTE



Designation Réf. de l'article	d	t	R	L	Grade Nuance	AS500	AS10
SNGX 120712 CH	12,70	7,94	1,2	11,5			●
SNGX 120712 T7-CH	12,70	7,94	1,2	11,5		●	●
SNGX 120716 CH	12,70	7,94	1,6	11,1			●
SNGX 120716 T7-CH	12,70	7,94	1,6	11,1		●	●
SNGX 150716 T7-CH	15,88	7,94	1,6	15,0			●
Tool holders on request							
-							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

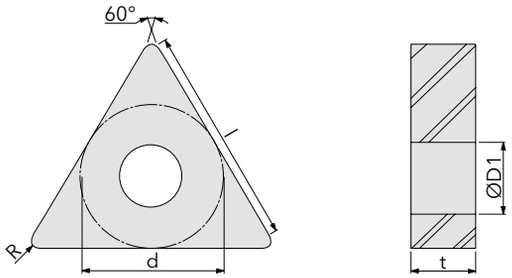
NEGATIVE 90° CERAMIC INSERT, WITH CHIP BREAKER
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 90°, AVEC BRISE-COPEAUX



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	AB30
SNMG 120408 CE	12,70	4,76	0,8	5,2	11,9		◐
for tool holders PSBNR/L & TSKNR/L							
Pour les porte-outils PSBNR/L & TSKNR/L							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

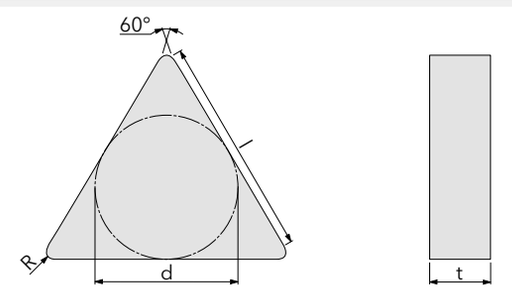
NEGATIVE 60° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 60°



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
TNGA 160404	9,52	4,76	0,4	3,8	15,5		◐	◐	◐
TNGA 160408	9,52	4,76	0,8	3,8	14,5		◐	◐	◐
TNGA 220408	12,70	4,76	0,8	3,8	20,0		◐	◐	◐
for tool holders TTGNR/L & PTGNR/L									
Pour les porte-outils TTGNR/L & PTGNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

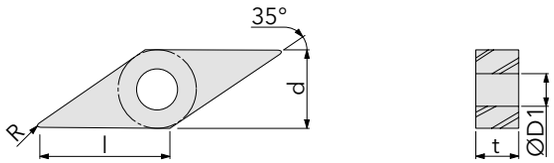
NEGATIVE 60° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 60°



Designation Réf. de l'article	d	t	R	L	Grade Nuance	AB20	AB30
TNGN 160404	9,52	4,76	0,4	15,5			◐
TNGN 160408	9,52	4,76	0,8	14,5		◐	◐
TNGN 160412	9,52	4,76	1,2	13,5			◐
for tool holders TTJNR-F							
Pour les porte-outils TTJNR-F							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

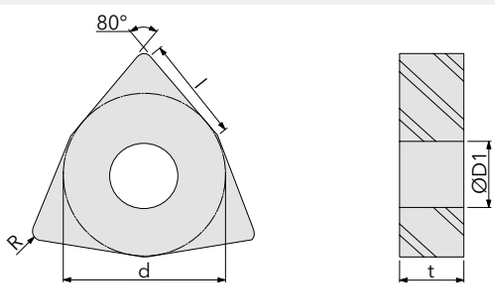
NEGATIVE 35° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 35°



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
VNGA 160404	9,52	4,76	0,4	3,8	15,5		◐	◐	◐
VNGA 160408	9,52	4,76	0,8	3,8	14,5		◐	◐	◐
for tool holders TVSNR/L & MVVNN									
Pour les porte-outils TVSNR/L & MVVNN									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° CERAMIC INSERT
PLAQUETTES CÉRAMIQUE 80°

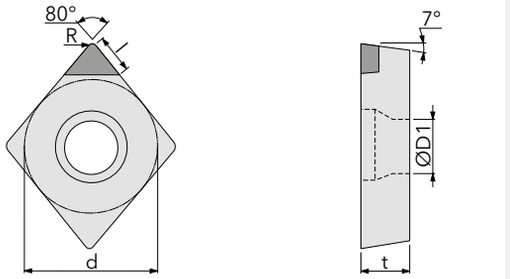


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	AB2010	AB20	AB30
WNGA 080408	12,70	4,76	0,8	5,2	8,3		◐	◐	◐
for tool holders TWLNR/L & MWLNR/L									
Pour les porte-outils TWLNR/L & MWLNR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN CCGW LS
CCGW LS

POSITIVE 80° CBN INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 80° - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE

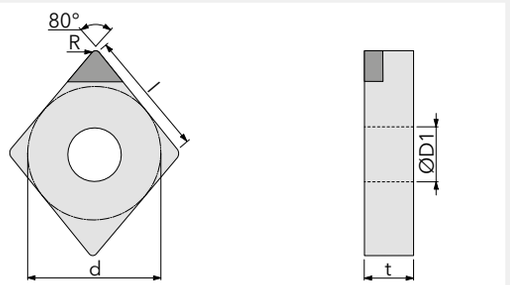


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730
CCGW 060202 LS	6,35	2,38	0,2	2,8	2,4			◐		
CCGW 060202 LS2	6,35	2,38	0,2	2,8	2,2				○	○
CCGW 060204 LS	6,35	2,38	0,4	2,8	2,4			◐		
CCGW 060204 LS2	6,35	2,38	0,4	2,8	2,1		○		○	○
CCGW 09T304 LS	9,52	3,97	0,4	4,4	2,4			◐		
CCGW 09T304 LS2	9,52	3,97	0,4	4,4	2,4		○		○	○
CCGW 09T308 LS	9,52	3,97	0,8	4,4	2,4			◐		
CCGW 09T308 LS2	9,52	3,97	0,8	4,4	2,3		○		○	○
CCGW 120408 LS2	12,70	4,76	0,8	5,5	2,1					○
LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks, for tool holders SCLCR/L & SCACR										
LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN, pour les porte-outils SCLCR/L & SCACR-SH										

● = P ○ = M ◐ = K ◐ = N ◐ = S ○ = H

TOTURN CNMA LN/LS
CNMA LN/LS

NEGATIVE 80° CBN INSERT, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 80°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE



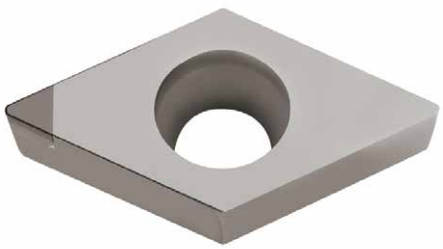
Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730	KB90
CNMA 120404 LS2	12,70	4,76	0,4	5,2	2,6		○	◐	○	○	◐
CNMA 120408 LN	12,70	4,76	0,8	5,2	3,9		○	◐	○	○	◐
CNMA 120408 LS	12,70	4,76	0,8	5,2	2,5			◐			◐
CNMA 120408 LS2	12,70	4,76	0,8	5,2	2,5		○	◐	○	○	◐
CNMA 120408 LS4	12,70	4,76	0,8	5,2	2,5		○	◐	○	○	◐
CNMA 120412 LN	12,70	4,76	1,2	5,2	3,8		○	◐	○		◐
CNMA 120412 LS	12,70	4,76	1,2	5,16	2,5			◐			◐
CNMA 120412 LS2	12,70	4,76	1,2	5,2	2,4			◐	○	○	◐
LN/LS = 1 CBN blank, LN2/LS2 = 2 CBN blanks, LS4 = 4 CBN blanks, for tool holders TCLNR/L & PCLNR/L											
LN/LS = 1 insert CBN, LN2/LS2 = 2 insert CBN, LS4 = 4 insert CBN, pour les porte-outils TCLNR/L & PCLNR/L											

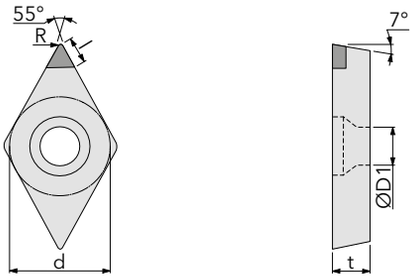
● = P ○ = M ◐ = K ◐ = N ◐ = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

TOTURN DCGW LS
DCGW LS

POSITIVE 55° CBN INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN POSITIVES 55° - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE



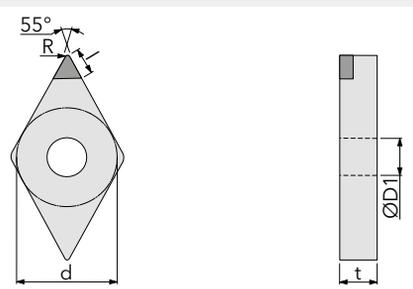


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730
DCGW 070202 LS	6,35	2,38	0,2	2,8	2,6			◐		
DCGW 070202 LS2	6,35	2,38	0,2	2,8	2,6		○		○	○
DCGW 070204 LS	6,35	2,38	0,4	2,8	2,4			◐		
DCGW 070204 LS2	6,35	2,38	0,4	2,8	2,4		○		○	○
DCGW 11T304 LN	9,52	3,97	0,4	4,4	3,8			◐		
DCGW 11T304 LS	9,52	3,97	0,4	4,4	2,6			◐		
DCGW 11T304 LS2	9,52	3,97	0,4	4,4	2,6		○		○	○
DCGW 11T308 LS	9,52	3,97	0,8	4,4	2,2			◐		
DCGW 11T308 LS2	9,52	3,97	0,8	4,4	2,2		○		○	○
LN/LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks, for tool holders SDJCR										
LN/LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN, pour les porte-outils SDJCR										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN DNMA LN/LS
DNMA LN/LS

NEGATIVE 55° CBN INSERT, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 55°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE

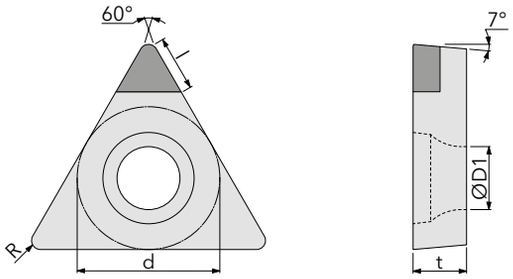


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730	KB90
DNMA 150604 LN	12,70	6,35	0,4	5,2	4,1		○	◐	○	○	◐
DNMA 150604 LS	12,70	6,35	0,4	5,2	3,0			◐			
DNMA 150604 LS2	12,70	6,35	0,4	5,2	3,0		○	◐	○	○	
DNMA 150608 LN	12,70	6,35	0,8	5,2	3,8		○	◐	○	○	
DNMA 150608 LS2	12,70	6,35	0,8	5,16	2,3		○		○	○	◐
DNMA 150612 LS2	12,70	6,35	1,2	5,16	2,2				○		
LN/LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks, for tool holders TDJNR/L & PDSNR/L											
LN/LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN, pour les porte-outils TDJNR/L & PDSNR/L											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN TCGW LS
TCGW LS

POSITIVE 60° CBN INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN POSITIVES 60° - DÉPOUILLE 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE

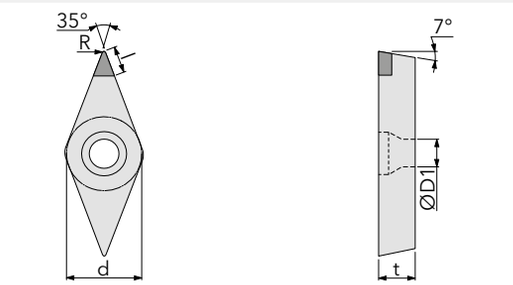


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730
TCGW 110204 LS	6,35	2,38	0,4	2,8	2,6			◐		
TCGW 110204 LS3	6,35	2,38	0,4	2,8	2,3		○		○	○
TCGW 110208 LS3	6,35	2,38	0,8	2,8	2,1				○	○
TCGW 16T304 LS	9,52	3,97	0,4	4,4	2,8			◐		
TCGW 16T304 LS3	9,52	3,97	0,4	4,4	2,8		○		○	○
TCGW 16T308 LS	9,52	3,97	0,8	4,4	2,5			◐		
TCGW 16T308 LS3	9,52	3,97	0,8	4,4	2,5		○		○	○
LS = 1 CBN blank, LS3 = 3 CBN blanks, for tool holders STGCR/L & STFCR/L										
LS = 1 insert CBN, LS3 = 3 insert CBN, pour les porte-outils STGCR/L & STFCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TOTURN VBGW LS
VBGW LS

POSITIVE 35° CBN INSERT - 5° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN POSITIVES 35° - DÉPOUILLE 5°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE

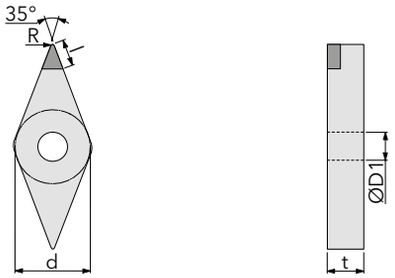


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TB610	TB650	TB670	TB730
VBGW 110304 LS2	6,35	3,18	0,4	2,8	3,2				○	
VBGW 160402 LS2	9,52	4,76	0,2	4,4	3,6				○	
VBGW 160404 LS	9,52	4,76	0,4	4,4	3,2			◐		
VBGW 160404 LS2	9,52	4,76	0,4	4,4	3,2		○		○	○
VBGW 160408 LS	9,52	4,76	0,8	4,4	2,6			◐		
VBGW 160408 LS2	9,52	4,76	0,8	4,4	2,3		○		○	○
LN/LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks, for tool holders SVJBR/L										
LN/LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN, pour les porte-outils SVJBR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

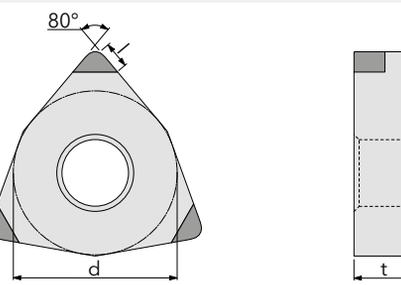
NEGATIVE 35° CBN INSERT, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 35°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE



Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TB650	TB670	TB730	KB90
VNGA 160404 LS	9,52	4,76	0,4	3,8	3,2		◐			◐
VNGA 160404 LS2	9,52	4,76	0,4	3,81	3,2			○	○	
VNGA 160408 LS2	9,52	4,76	0,8	3,81	2,4			○	○	
VNGA 160408 LS4	9,52	4,76	0,8	3,81	2,4			○		◐
LN/LS = 1 CBN blank, LS2 = 2 CBN blanks, LS4 = 4 CBN blanks, for tool holders TVJNR/L & MVVNN										
LN/LS = 1 insert CBN, LS2 = 2 insert CBN, LS4 = 4 insert CBN, pour les porte-outils TVJNR/L & MVVNN										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

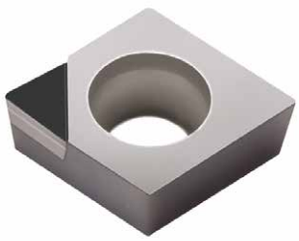
NEGATIVE 80° CBN INSERT WITH WIPER GEOMETRY, FOR HIGH SPEED MACHINING
PLAQUETTES CBN 80° - GÉOMÉTRIE WIPER, USINAGE À GRANDE VITESSE

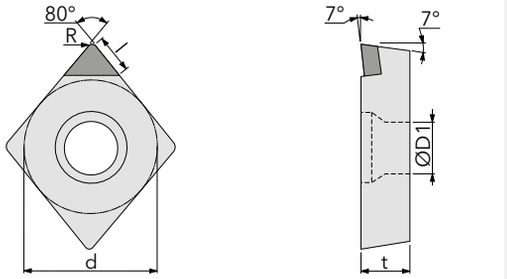


Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TB650	TB670
WNGA 080408 WZ-LS3	12,70	4,76	0,8	5,16	2,1		◐	○
WNGA 080408 WZ-LS6	12,70	4,76	0,8	5,16	2,1			○
WNGA 080412 WZ-LS3	12,70	4,76	1,2	5,16	2,1			○
WZ-LS3 = 3 CBN blanks, WZ-LS6 = 6 CBN blanks, WZ = Wiper geometry, for tool holders TWLNR/L & MWLNR/L								
WZ-LS3 = 3 insert CBN, WZ-LS6 = 6 insert CBN, WZ = Géométrie Wiper, pour les porte-outils TWLNR/L & MWLNR/L								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

POSITIVE 80° PCD INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING FOR ALUMINUM
PLAQUETTES AVEC INSERT PCD 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE ALUMINIUM



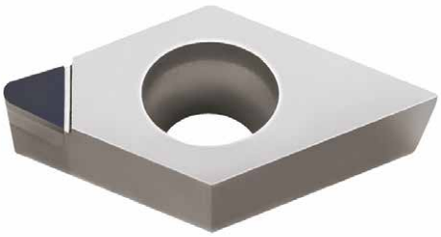


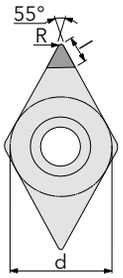
Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TD810	KP300
CCGW 060202 LN-7	6,35	2,38	0,2	2,8	3,1		●	●
CCGW 060204 LN-7	6,35	2,38	0,4	2,8	3,1		●	●
CCGW 09T304 LN-7	9,52	3,97	0,4	4,4	4,0		●	●
CCGW 120404 LN-7	12,70	4,76	0,4	5,5	4,0		●	●
CCGW 120408 LN-7	12,70	4,76	0,8	5,5	3,9		●	●
for tool holders SCLCR/L & SCACR								
Pour les porte-outils SCLCR/L & SCACR-SH								

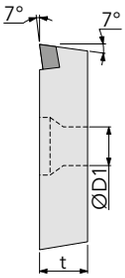
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

POSITIVE 55° PCD INSERT - 7° CLEARANCE, FOR HIGH SPEED MACHINING FOR ALUMINUM
PLAQUETTES AVEC INSERT PCD 7°, POUR USINAGE HAUTE VITESSE ALUMINIUM







Designation Réf. de l'article	d	t	R	ØD1	L	Grade Nuance	TD810	KP300
DCGW 070202 LN-7	6,35	2,38	0,2	2,8	3,3		●	
DCGW 070204 LN-7	6,35	2,38	0,4	2,8	3,3		●	●
DCGW 11T302 LN-7	9,52	3,97	0,2	4,4	3,9		●	●
DCGW 11T304 LN-7	9,52	3,97	0,4	4,4	3,7		●	●
DCGW 11T308 LN-7	9,52	3,97	0,8	4,4	3,3		●	●
for tool holders SDJCR								
Pour les porte-outils SDJCR								

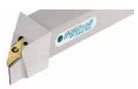
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	RHINOTURN HCLNR/L 0904	CN_	208
	RHINOTURN HCLNR/L-RS 0904	CN_	208
	RHINOTURN TCLNR/L 0904	CN_	209
	RHINOTURN HDJNR/L 1305	DN_	210
	RHINOTURN HDNNR/L 1305	DN_	210
	RHINOTURN HDQNR/L 1305	DN_	211
	RHINOTURN TDJNR/L 1305	DN_	212
	RHINOTURN TDNNR/L 1305	DN_	213
	RHINOTURN TDQNR/L 1305	DN_	213
	RHINOTURN HSDNN 0904	SN_	214
	RHINOTURN HSSNR/L 0904	SN_	214
	RHINOTURN TSDNN 0904	SN_	215
	RHINOTURN HTGNR/L 1304	TN_	215
	RHINOTURN TTGNR/L 1304	TN_	216

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série		Page
	RHINOTURN WTENN 1304		TN_	216
	RHINOTURN WTGNR/L 1304		TN_	217
	RHINOTURN WTJNR/L 1304		TN_	217
	RHINOTURN HWLNR/L 0604		WNMX	218
	RHINOTURN TWLNR/L 0604		WNMX	218
	RHINOTURN HVJNR/L 1304		VN_X	219
	RHINOTURN HVQNR/L 1304		VN_X	219
	RHINOTURN HVVNN 1304		VN_X	220
	RHINOTURN TVQNR/L 1304		VN_X	220
	RHINOTURN C-HCLNR/L 0904		CN_	221
	RHINOTURN C-HDJNR/L 1305		DN_	221
	RHINOTURN C-HSSNR/L 0904		SN_	222
	RHINOTURN C-HTGNR/L 1304		TN_	222
	RHINOTURN C-HTJNR/L 1304		TN_	223

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

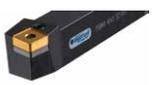
	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	RHINOTURN S-WTFNR/L 1304	TN_	223
	RHINOTURN A-HCLNR/L 0904	CN_	224
	RHINOTURN A-TCLNR/L 0904	CN_	225
	RHINOTURN A-SCLNR/L 0904	CN_	225
	RHINOTURN A-HDUNR/L 1305	DN_	226
	RHINOTURN A-HDZNR/L 1305	DN_	226
	RHINOTURN A-TDUNR/L 1305	DN_	227
	RHINOTURN A-TSKNR/L 0904	SN_	227
	RHINOTURN A-HTFNR/L 1304	TN_	228
	RHINOTURN A-STFNR/L 1304	TN_	229
	RHINOTURN A-HTUNR/L 1304	TN_	230
	RHINOTURN A-STUNR/L 1304	TN_	231
	RHINOTURN A-SVLNR/L 1304	VN_X	231
	RHINOTURN A-SVPNR/L 1304	VN_X	232

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	RHINOTURN A-HWLNR/L 0604	WNMX	233
	RHINOTURN A-SWLNR/L 0604	WNMX	234
	RHINOTURN A-TWLNR/L 0604	WNMX	234
	TOTURN CKJNR/L	KNUX_	235
	TOTURN PCBNR/L	CN_	236
	TOFORCE PCBNR/L-D	CN_	236
	TOTURN PCLNR/L	CN_	237
	TOBURST PCLNR/L-TB	CN_	238
	TOBURST PCLNR/L-IHP	CN_	238
	TOFORCE PCLNR/L-D	CN_	239
	TOTURN PDJNR/L	DN_	240
	TOBURST PDJNR/L-IHP	DN_	241
	TOTURN PDNNR/L	DN_	241
	TOTURN PRDCN	RC_X_	242

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TOTURN PRGCR/L	RC_X_	243
	TOTURN PRGNR/L	RNMG_	244
	TOTURN PSBNR/L	SN_	244
	TOFORCE PSBNR/L-D	SN_	245
	TOTURN PSDNN	SN_	245
	TOFORCE PSDNN-D	SN_	246
	TOTURN PSKNR/L	SN_	246
	TOFORCE PSKNR/L-D	SN_	247
	TOTURN PSSNR/L	SN_	247
	TOTURN PTGNR/L	TN_	248
	TOBURST PWLNR/L-TB	WN_	249
	TOBURST PWLNR/L-IHP	WN_	249
	TOFEED HBXNR/L	BNMX_	250
	GOLDDUTY HCLNR/L	CNMX_	250

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

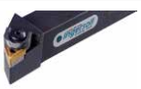
TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	GOLDDUTY HCKNR/L	80° CNMX_	251
	GOLDDUTY HSBNR/L	SNMX_	251
	GOLDDUTY HSDNN	SNMX_	252
	GOLDDUTY HSKNR/L	SNMX_	252
	TURN TCBNR/L	80° CN_	253
	TURN TCLNR/L	80° CN_	254
	TURN TDJNR/L	55° DN_	255
	TURN THSNR/L	120° HN_	255
	TURN TSKNR/L	SN_	256
	TURN TSSNR/L	SN_	256
	TURN TSDNN	SN_	257
	TURN TTGNR/L	TN_	257
	TURN TTJNR/L	TN_	258
	TURN TWLNR/L	80° WN_	258

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

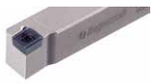
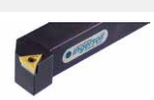
TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TOTURN TVJNR/L	35° VN_	259
	TOTURN WTENN	TN_	259
	TOTURN WTGNR/L	TN_	260
	TOBURST SVJCR/L-IHP	35° VC_	260
	TOTURN WTJNR/L	TN_	261
	MINITURN BCLCR/L-SH	80° CC_	261
	MINITURN BDJCR/L-SH	55° DC_	262
	MINITURN BDNCN-SH	55° DC_	262
	MINITURN BVJBR/L-SH	35° VB_	263
	MINITURN BVJCR/L-SH	35° VC_	263
	TOTURN SCACR/L-SH	80° CC_	264
	TOBURST SCACR-SH_TB	80° CC_	264
	TOTURN SCLCR/L	80° CC_	265
	TOBURST SCLCR/L-IHP	80° CC_	266

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

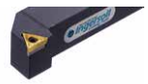
TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TOTURN SCLCR-SH	CC_	266
	TOBURST SCLCR/L-SH_TB	CC_	267
	TOTURN SDJCR/L	DC_	268
	TOBURST SDJCR/L-IHP	DC_	269
	TOTURN SDJCR/L-SH	DC_	269
	TOBURST SDJCR/L-SH_TB	DC_	270
	TOTURN SDNCN	DC_	270
	TOTURN SDNCN-SH	DC_	271
	TOBURST SDNCN-SH_TB	DC_	271
	TOTURN SRDCN	RC_	272
	TOTURN SRGCR/L	RC_	272
	TOTURN SSSCR/L	SC_	273
	TOTURN SSDCN	SC_	273
	TOTURN STFCR/L	TC_	274

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TOTURN STGCR/L	TC_	274
	TOBURST STGCR-SH_TB	TC_	275
	TOTURN SVJBR/L	VB_	275
	TOBURST SVJBR/L-TB	VB_	276
	TOTURN SVJBR/L-SH	VB_	276
	TOBURST SVJBR/L-SH_TB	VB_	277
	TOTURN SVVBN	VB_	277
	TOTURN SVVBN-SH	VB_	278
	TOTURN SVJCR/L	VC_	278
	TOBURST SVJCR/L-SH_TB	VC_	279
	TOTURN SVJNR/L	VN_	279
	TOBURST SVVBN-SH_TB	VB_	280
	TOTURN SVVCN	VC_	280
	COMBICLAMP TCLNR/L-F	CN_N_	281

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	COMBICLAMP TRGNR/L-F	RN_N_	281
	COMBICLAMP TRDNN-F	SN_N_	282
	COMBICLAMP TSRNR/L-F	SN_N_	282
	COMBICLAMP TSSNR-F	SN_N_	283
	COMBICLAMP TTJNR-F	TN_N	283
	TOTURN S-PCLNR/L	CN_	284
	TOTURN S-SCLCR/L	CC_	285
	MINITURN S-SCLCR/L-D	CC_	286
	TOTURN S-SCLPR/L	CP_	286
	TOTURN S-SDQCR/L	DC_	287
	TOTURN S-SDUCR/L	DC_	288
	TOTURN S-SDZCR/L	DC_	289
	TOTURN S-SSKCR/L	SC_	289
	TOTURN S-STFCR/L	TC_	290

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TOTURN S-STFPR/L	TP_	291
	MINITURN S-STUBR/L-D	TB_	292
	MINITURN S-SVJCR/L-D	VC_	292
	MINITURN S-SVPCR/L-D	VC_	293
	TOTURN S-SVQBR/L	VB_	293
	TOTURN S-SVQCR/L	VC_	294
	TOTURN S-SVUBR/L	VB_	294
	TOTURN S-SVUCR/L	VC_	295
	MINITURN S-SVUCR/L-D	VC_	295
	MINITURN S-SWUBR/L-D	WB_	296
	TOTURN S-PDUNR/L	DN_	296
	TOTURN S-PDZNR/L	DN_	297
	TOTURN S-PTFNR/L	TN_	298
	TOTURN S-CKUNR/L	KNUX_	299

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

	Designation / Désignation	Code / Série	Page
	TOTURN A-SDLNR/L	55° DN_	299
	TOTURN A-SDQNR/L	55° DN_	300
	TOTURN A-SDUNR/L	55° DN_	300
	TOTURN A-SVLNR/L	35° VN_	301
	TOTURN A-SVPNR	35° VN_	301
	GOLD DUTY A-HCLNR/L	80° CNMX_	302
	TOTURN A-TCLNR/L	80° CN_	303
	TOTURN A-TDUNR/L	55° DN_	304
	TOTURN A-TWLNR/L	80° WN_	305
	TOTURN C-SCLCR/L	80° CC_	306
	MINITURN C-SCLCR/L-D	80° CC_	307
	TOTURN C-STFCR/L	TC_	307
	TOTURN C-STFPR	TP_	308
	MINITURN C-STUBR/L-D	TB_	308

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

TURNING HOLDER / PORTE-OUTILS DE TOURNAGE

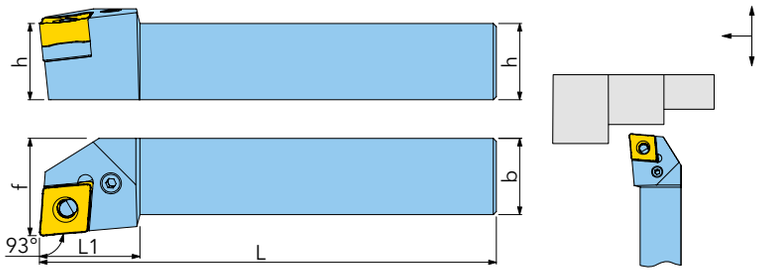
	Designation / Désignation	Code / Série		Page
	MINITURN C-SWUBR/L-D		WB_	309
	TOABSORBER DTA-7D / 10D (Apaption) DTA-7D / 10D (Barre)		WB_	310
	TOABSORBER DTC-SCLCR/L		CC_	311
	TOABSORBER DTC-SDUCR/L		DC_	311
	TOABSORBER DTC-DDUNR/L		DN_	312
	TOABSORBER DTC-DVUNR/L		VN_	312
	TOABSORBER DTC-SVLCR/L		VC_	313
	TOABSORBER DTC-SVUCR/L		VC_	313
	TOTURN TSL (Sleeves) TSL (Manchon)		VC_	314
	TOBURST TB Accessoriess TB accessoires		VC_	314
	TOBURST TB Coupling system TB - Raccords		VC_	315

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

	Designation / Désignation	Code / Série	Page

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

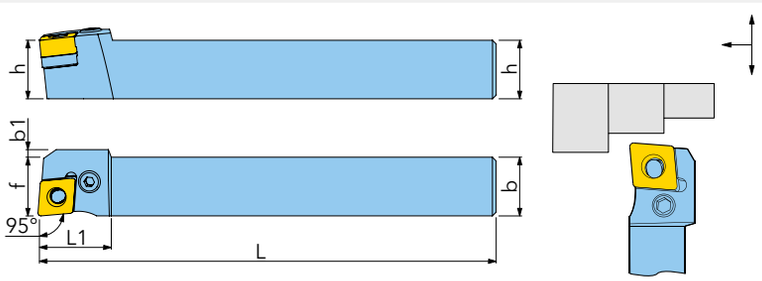
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ 0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ 0904_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤
HCLNL 1616 H0904	100	22	20	95°	16	16	0,200	CN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNL 2020 H0904	100	22	25	95°	20	20	0,310	CN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNL 2020 K0904	125	22	25	95°	20	20	0,390	CN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNL 2525 M0904	150	22	32	95°	25	25	0,725	CN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNR 1616 H0904	100	22	20	95°	16	16	0,200	CN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNR 2020 H0904	100	22	25	95°	20	20	0,310	CN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNR 2020 K0904	125	22	25	95°	20	20	0,390	CN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HCLNR 2525 M0904	150	22	32	95°	25	25	0,725	CN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ 0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ 0904_ NÉGATIVES 80°

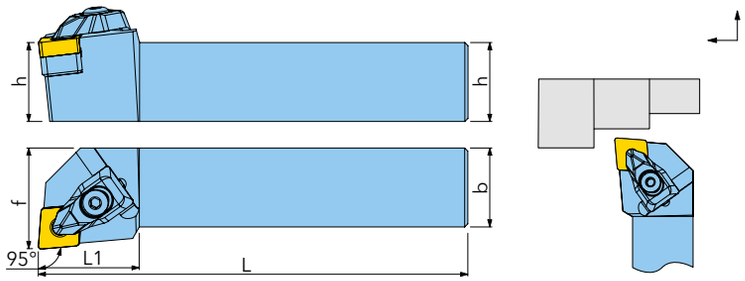


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	b1	kg
HCLNL 1212 K0904-RS	125	18	12	95°	12	12	2	0,135
HCLNL 1616 K0904-RS	125	20	16	95°	16	16	-	0,240
HCLNR 1212 K0904-RS	125	18	12	95°	12	12	2	0,140
HCLNR 1616 K0904-RS	125	20	16	95°	16	16	-	0,240

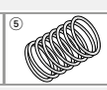
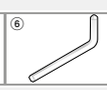
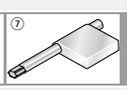
Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
HCLNL 1212 K0904-RS	CN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
HCLNL 1616 K0904-RS	CN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	-	L-W 2.5
HCLNR 1212 K0904-RS	CN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
HCLNR 1616 K0904-RS	CN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32A	LSP 3A	-	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise ⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° CN_ 0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_ 0904_ NÉGATIVES 80°

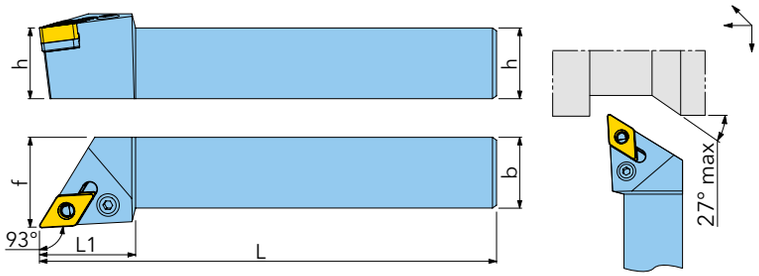


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg
TCLNL 2020 H0904	100	25	25	95°	20	20	0,315
TCLNL 2020 K0904	125	25	25	95°	20	20	0,395
TCLNL 2525 M0904	150	25	32	95°	25	25	0,730
TCLNR 2020 H0904	100	25	25	95°	20	20	0,320
TCLNR 2020 K0904	125	25	25	95°	20	20	0,395
TCLNR 2525 M0904	150	25	32	95°	25	25	0,730

Designation Réf. de l'article									
TCLNL 2020 H0904	CN_ 0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15	
TCLNL 2020 K0904	CN_ 0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15	
TCLNL 2525 M0904	CN_ 0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15	
TCLNR 2020 H0904	CN_ 0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15	
TCLNR 2020 K0904	CN_ 0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15	
TCLNR 2525 M0904	CN_ 0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15	

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

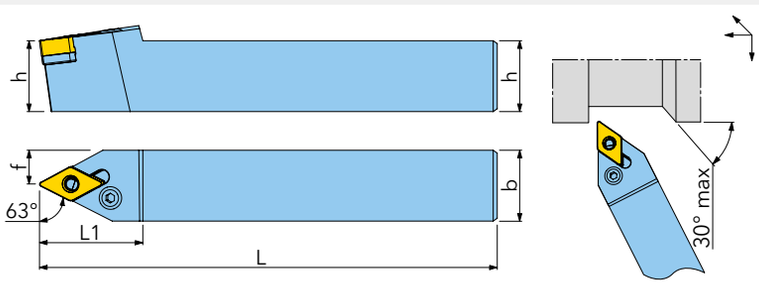
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	55°	①	②	③	④	⑤
HDJNL 2020 H1305	100	34	25	93°	20	20	0,300	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNL 2020 K1305	125	34	25	93°	20	20	0,380	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNL 2525 M1305	150	34	32	93°	25	25	0,705	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNR 2020 H1305	100	34	25	93°	20	20	0,300	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNR 2020 K1305	125	34	25	93°	20	20	0,375	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDJNR 2525 M1305	150	34	32	93°	25	25	0,705	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

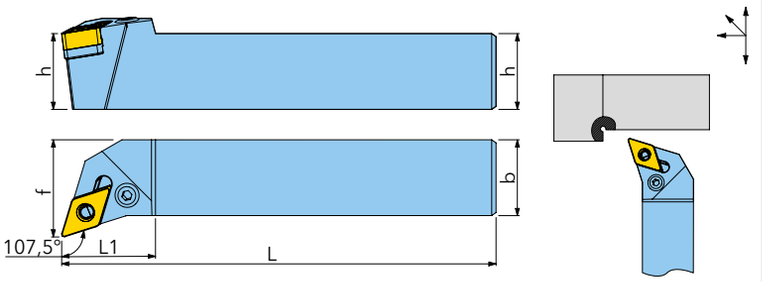
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	55°	①	②	③	④	⑤
HDNNL 2020 K1305	125	36,5	10	63°	20	20	0,355	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDNNL 2525 M1305	150	36,5	12	63°	25	25	0,665	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDNNR 2020 K1305	125	36,5	10	63°	20	20	0,355	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDNNR 2525 M1305	150	36,5	12	63°	25	25	0,660	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

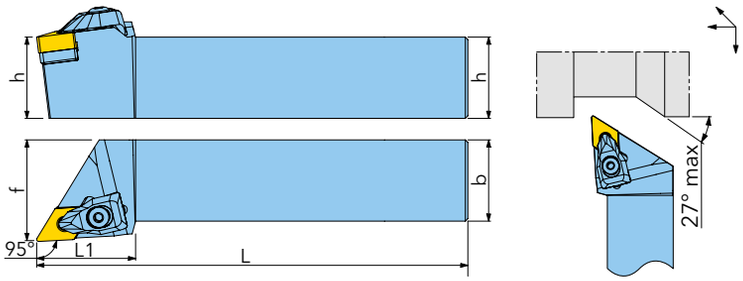
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



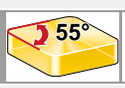
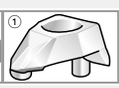
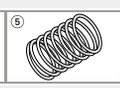
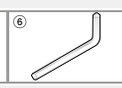
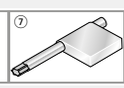
Designation Réf. de l'article	L	L1	t	h	b	kg	55°	①	②	③	④	⑤
HDQNL 2020 K1305	125	31	25	20	20	0,375	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDQNL 2525 M1305	150	31	32	25	25	0,700	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDQNR 2020 K1305	125	31	25	20	20	0,375	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060
HDQNR 2525 M1305	150	31	32	25	25	0,700	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

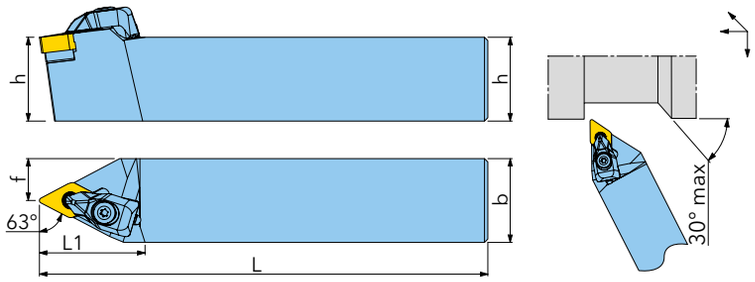


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg
TDJNL 2020 H1305	100	33	25	93°	20	20	0,340
TDJNL 2020 K1305	125	33	25	93°	20	20	0,385
TDJNL 2525 M1305	150	36	32	93°	25	25	0,715
TDJNR 2020 H1305	100	33	25	93°	20	20	0,340
TDJNR 2020 K1305	125	33	25	93°	20	20	0,385
TDJNR 2525 M1305	150	36	32	93°	25	25	0,710

Designation Réf. de l'article									
TDJNL 2020 H1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20	
TDJNL 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20	
TDJNL 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20	
TDJNR 2020 H1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20	
TDJNR 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20	
TDJNR 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20	

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

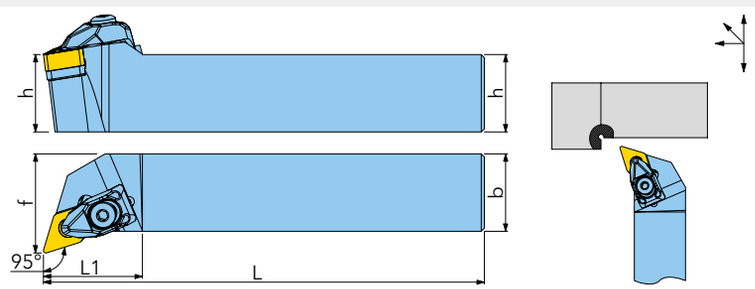


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg
TDNNL 2020 K1305	125	34	10	63°	20	20	0,365
TDNNL 2525 M1305	150	34	12,5	63°	25	25	0,670
TDNNR 2020 K1305	125	34	10	63°	20	20	0,365
TDNNR 2525 M1305	150	34	12,5	63°	25	25	0,670

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TDNNL 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDNNL 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDNNR 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDNNR 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

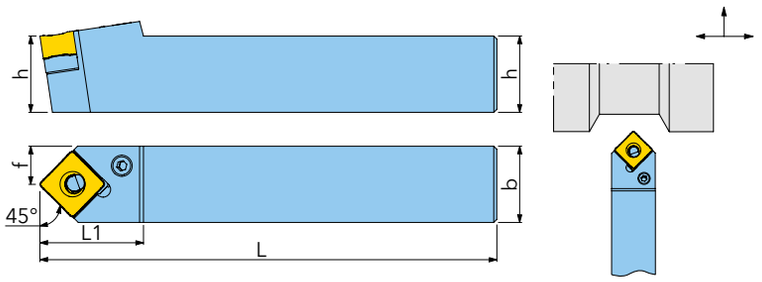


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg
TDQNL 2020 K1305	125	32	25	20	20	0,385
TDQNL 2525 M1305	150	32	32	25	25	0,710
TDQNR 2020 K1305	125	32	25	20	20	0,385
TDQNR 2525 M1305	150	32	32	25	25	0,710

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TDQNL 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDQNL 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDQNR 2020 K1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20
TDQNR 2525 M1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52	SO 50090I	DSP 4	WS-0060	T 20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

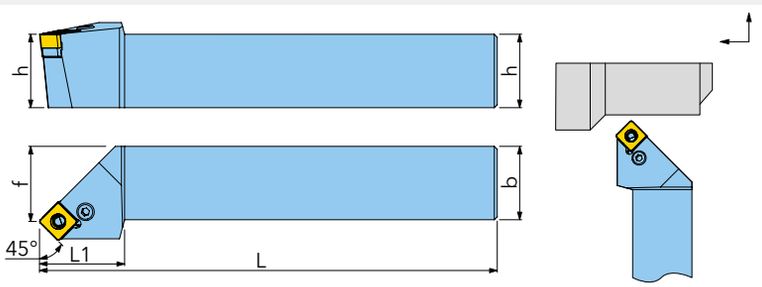
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ 0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ 0904_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
HSDNN 2020 K0904	125	25	10	45°	20	20	0,375	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSDNN 2525 M0904	150	25	12,5	45°	25	25	0,690	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

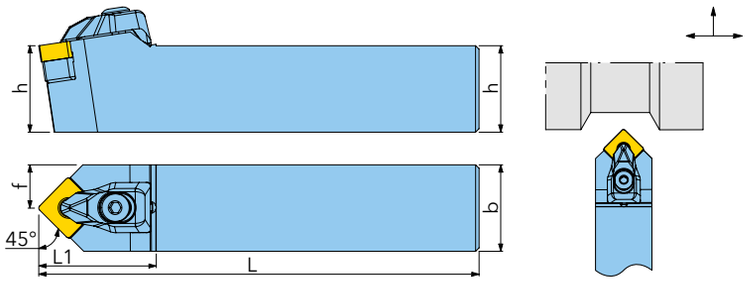
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ 0904_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ 0904_ NÉGATIVES 90°



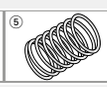
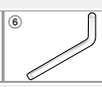
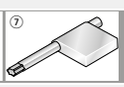
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
HSSNL 2020 K0904	125	21,5	25	45°	20	20	0,370	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSSNL 2525 M0904	150	29	32	45°	25	25	0,695	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSSNR 2020 K0904	125	21,5	25	45°	20	20	0,395	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HSSNR 2525 M0904	150	29	32	45°	25	25	0,700	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_ 0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_ 0904_ NÉGATIVES 90°

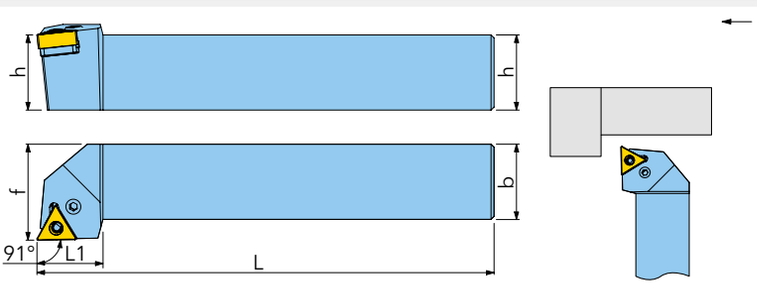


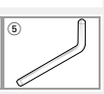
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg
TSDNN 2020 K0904	125	28	10	45°	20	20	0,375
TSDNN 2525 M0904	150	28	12,5	45°	25	25	0,690

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤ 	⑥ 	⑦ 
TSDNN 2020 K0904	SN_ 0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TSDNN 2525 M0904	SN_ 0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSS 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

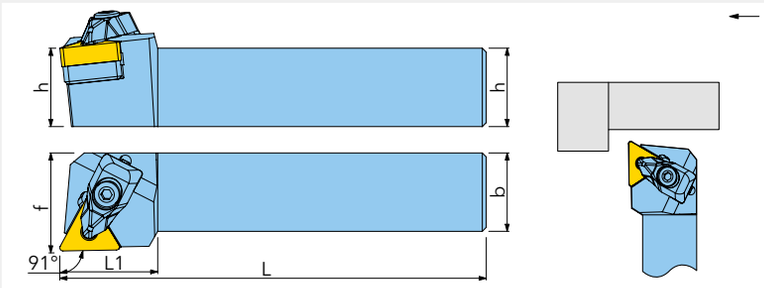
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



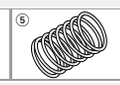
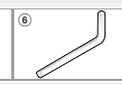
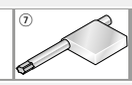
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤ 
HTGNL 1616 H1304	100	22	20	90°	16	16	0,200	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTGNL 2020 H1304	100	22	25	90°	20	20	0,315	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTGNL 2525 M1304	150	22	32	90°	25	25	0,725	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTGNR 1616 H1304	100	22	20	90°	16	16	0,200	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTGNR 2020 H1304	125	22	25	90°	20	20	0,315	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5
HTGNR 2020 K1304	125	22	25	90°	20	20	0,395	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°

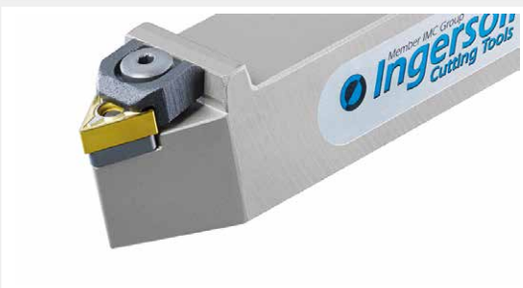


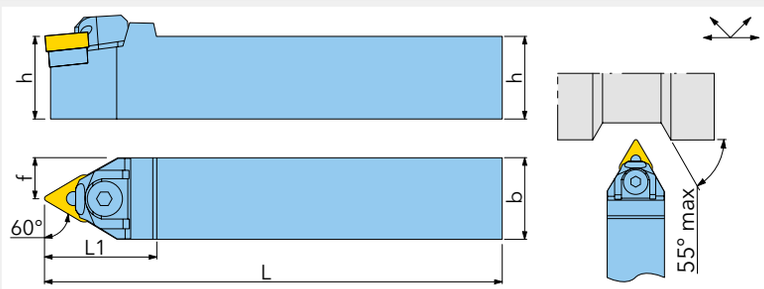
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg
TTGNL 2020 K1304	125	25	25	90°	20	20	0,400
TTGNL 2525 M1304	150	25	32	90°	25	25	0,730
TTGNR 2525 M1304	150	25	32	90°	25	25	0,730

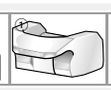
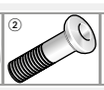
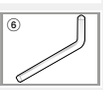
Designation Réf. de l'article								
TTGNL 2020 K1304	TN_ 1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TTGNL 2525 M1304	TN_ 1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TTGNR 2525 M1304	TN_ 1304_	DLM 2.5-NX	DLS 3	LST 2.52	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°

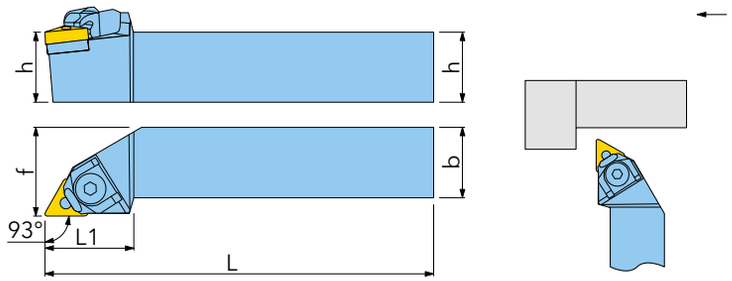




Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg							
WTENN 2020 K1304	125	28	10	60	20	20	0,365	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTENN 2525 M1304	150	28	12,5	60	25	25	0,675	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection
⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

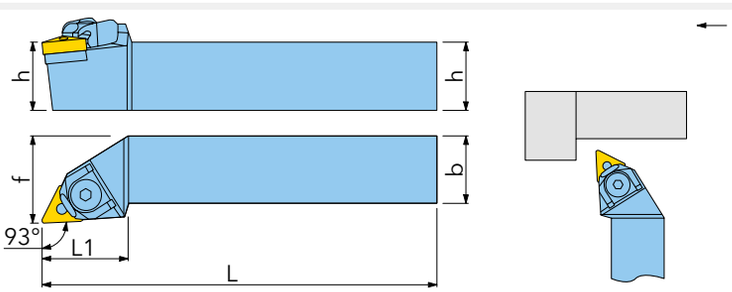
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	①	②	③	④	⑤	⑥
WTGNL 2020 K1304	125	27	25	90°	20	20	0,380	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTGNL 2525 M1304	150	27	32	90°	25	25	0,700	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTGNR 2020 K1304	125	27	25	90°	20	20	0,380	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTGNR 2525 M1304	150	27	32	90°	25	25	0,700	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection
⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

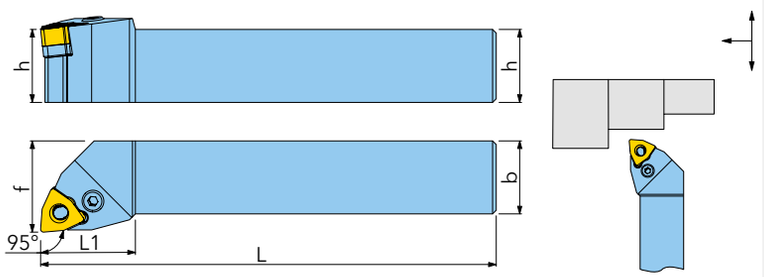
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	①	②	③	④	⑤	⑥
WTJNL 2020 K1304	125	27	25	93°	20	20	0,380	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTJNL 2525 M1304	150	27	32	93°	25	25	0,700	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTJNR 2020 K1304	125	27	25	93°	20	20	0,380	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
WTJNR 2525 M1304	150	27	32	93°	25	25	0,695	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection
⑤ = Pin screw / Vis goupille ⑥ = Wrench / Clé de serrage

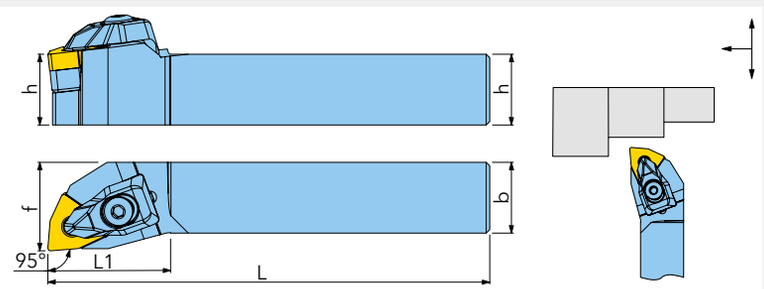
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES WNNX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤
HWLNL 1616 H0604	100	26	20	95°	16	16	0,200	WNMX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNL 2020 K0604	125	26	25	95°	20	20	0,390	WNMX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNL 2525 M0604	150	26	32	95°	25	25	0,710	WNMX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNR 1616 H0604	100	26	20	95°	16	16	0,200	WNMX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNR 2020 K0604	125	26	25	95°	20	20	0,385	WNMX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5
HWLNR 2525 M0604	150	26	32	95°	25	25	0,715	WNMX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES WNNX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°

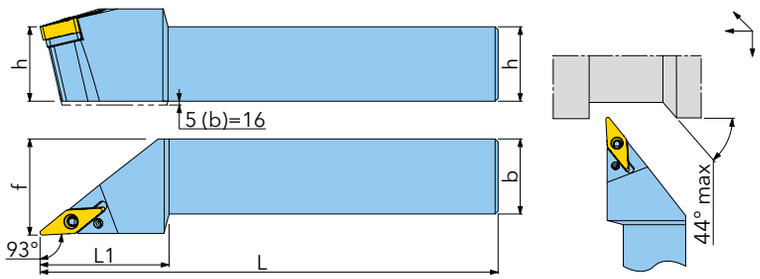


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg
TWLNL 2020 K0604	125	26	25	95°	20	20	0,390
TWLNL 2525 M0604	150	26	32	95°	25	25	0,715
TWLNR 2020 K0604	125	26	25	95°	20	20	0,390
TWLNR 2525 M0604	150	26	32	95°	25	25	0,715

Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TWLNL 2020 K0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TWLNL 2525 M0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TWLNR 2020 K0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15
TWLNR 2525 M0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32A	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

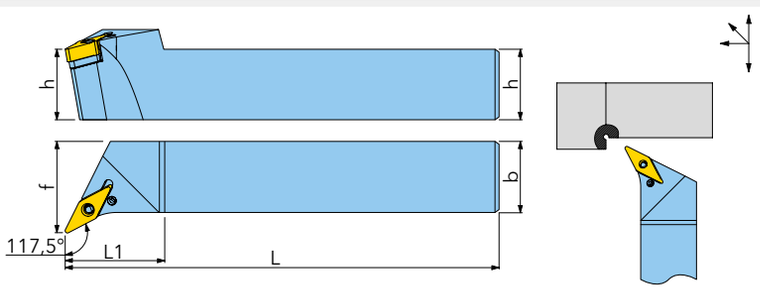


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	35°	①	②	③	④	⑤
HVJNL 1616 H1304	100	30	20	93°	16	16	0,195	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNL 2020 K1304	125	35	25	93°	20	20	0,360	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNL 2525 M1304	150	43	32	93°	25	25	0,670	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNR 1616 H1304	100	30	20	93°	16	16	0,195	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNR 2020 K1304	125	35	25	93°	20	20	0,360	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVJNR 2525 M1304	150	43	32	93°	25	25	0,665	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection
④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

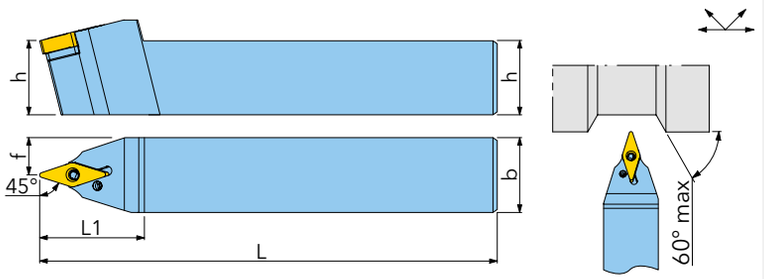


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	h	b	kg	35°	①	②	③	④	⑤
HVQNL 2020 K1304	125	35	25	20	20	0,375	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVQNL 2525 M1304	150	35	32	25	25	0,695	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVQNR 2020 K1304	125	35	25	20	20	0,375	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVQNR 2525 M1304	150	35	32	25	25	0,695	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection
④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

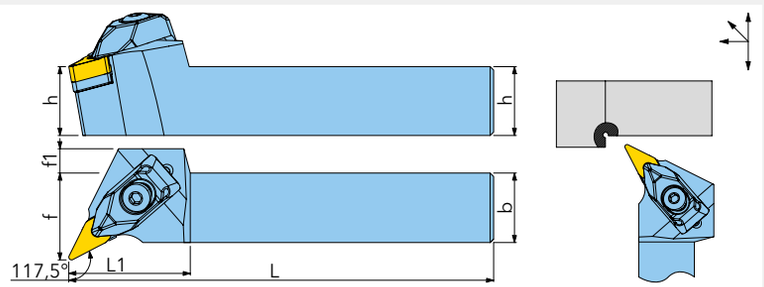


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	35°	①	②	③	④	⑤
HVVNN 2020 K1304	125	35	10	72,5°	20	20	0,355	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5
HVVNN 2525 M1304	150	35	12,5	72,5°	25	25	0,650	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection
④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°

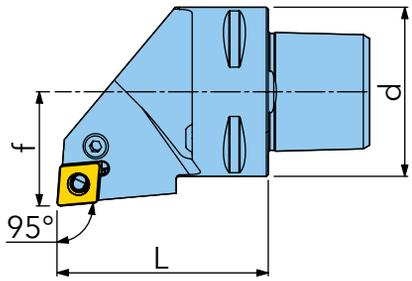


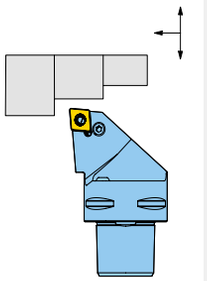
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	f1	h	b	kg	35°	①	②	③	④	⑤	⑥
TVQNL 2020 K1304	125	35	25	7	20	20	0,415	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 40085I	DSP 4	L-W 4
TVQNL 2525 M1304	150	35	32	-	25	25	0,710	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 40085I	DSP 4	L-W 4
TVQNR 2020 K1304	125	35	25	7	20	20	0,415	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 40085I	DSP 4	L-W 4
TVQNR 2525 M1304	150	35	32	-	25	25	0,725	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX	DLS 4	MSVI 2.522	SO 40085I	DSP 4	L-W 4

for VN_X 1304_ & YNMG 1304_ Inserts / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection
④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Wrench / Clé de serrage

C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ 0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ 0904_ NÉGATIVES 80°

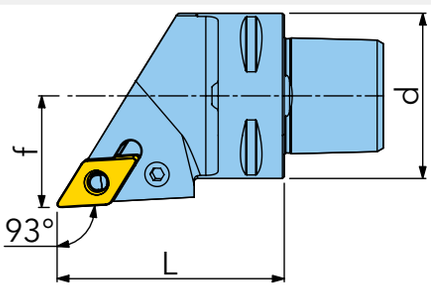


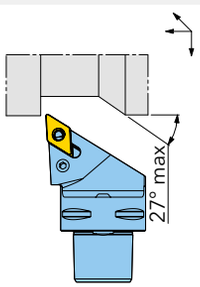


Designation Réf. de l'article	d	L	f	κ	kg	IK	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
C4-HCLNL 27050-0904	40	50	27	95°	0,395	✓	CN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	NZ 83	L-W 2.5
C4-HCLNR 27050-0904	40	50	27	95°	0,385	✓	CN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	NZ 83	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout
⑥ = Wrench / Clé de serrage

C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

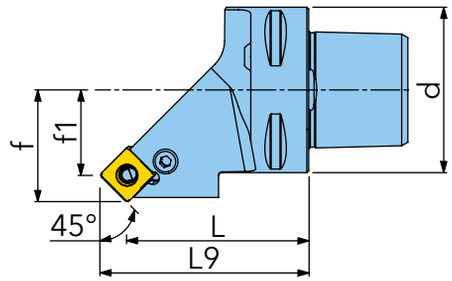


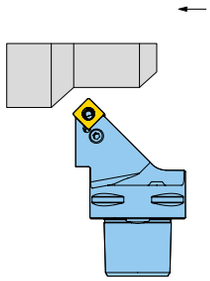


Designation Réf. de l'article	d	L	f	κ	kg	IK	55°	①	②	③	④	⑤	⑥
C4-HDJNL 27055-1305	40	55	27	93°	0,395	✓	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	NZ 83	WS-0060
C4-HDJNR 27055-1305	40	55	27	93°	0,395	✓	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	NZ 83	WS-0060

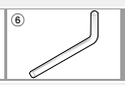
① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise
⑤ = Nozzle / Embout ⑥ = Wrench / Clé de serrage

C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ 0904_ INSERTS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ 0904_ NÉGATIVES 90°



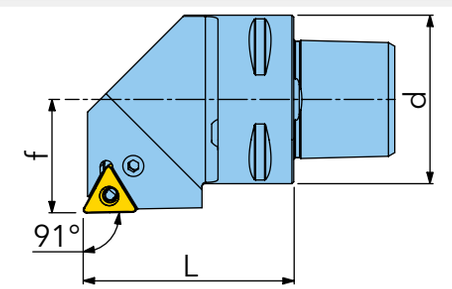


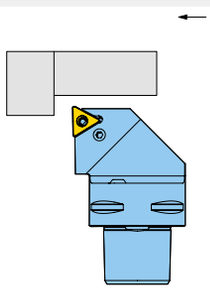
Designation Réf. de l'article	d	L	L1	f	f1	κ	kg	IK
C4-HSSNL 27042-0904	40	50,3	44	27	20,6	45°	0,315	✓
C4-HSSNR 27042-0904	40	50,3	44	27	20,6	45°	0,315	✓

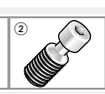
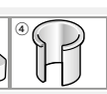
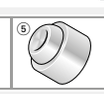
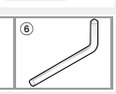
Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥ 
C4-HSSNL 27042-0904	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	NZ 83	L-W 2.5
C4-HSSNR 27042-0904	SN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	NZ 83	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout ⑥ = Wrench / Clé de serrage

C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



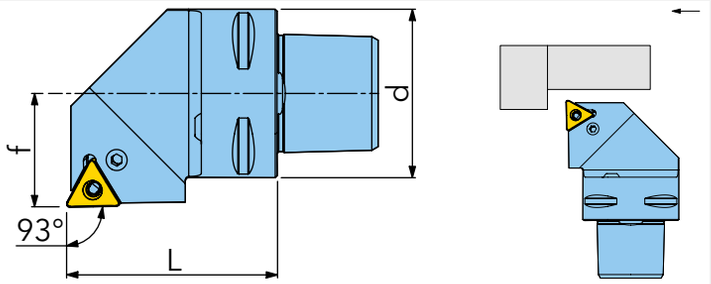


Designation Réf. de l'article	d	L	f	κ	kg	IK		①	② 	③	④ 	⑤ 	⑥ 
C4-HTGNL 27050-1304	40	50	27	90°	0,415	✓	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	NZ 83	L-W 2.5
C4-HTGNR 27050-1304	40	50	27	90°	0,420	✓	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	NZ 83	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout
⑥ = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

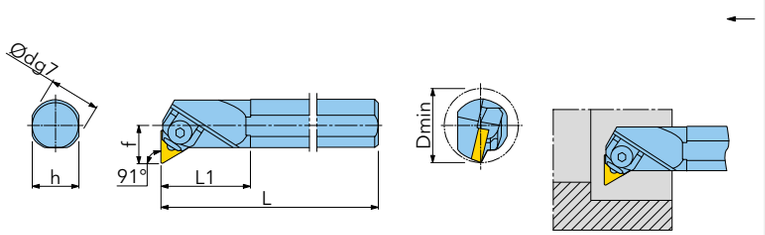
C-TYP ADAPTION WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR DE TYPE "C" AVEC SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	d	L	f	κ	kg	IK		①	②	③	④	⑤	⑥
C4-HTJNL 27050-1304	40	50	27	93°	0,425	✓	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	NZ 83	L-W 2.5
C4-HTJNR 27050-1304	40	50	27	93°	0,420	✓	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	NZ 83	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Nozzle / Embout
⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOP CLAMP TOOL HOLDER, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°

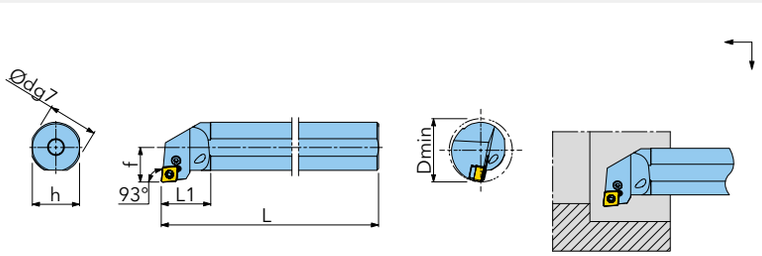


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg
S25R WTFNL 1304	32	25	200	40	17	90°	23	0,700
S32S WTFNL 1304	40	32	250	45	22	90°	30	1,460
S25R WTFNR 1304	32	25	200	40	17	90°	23	0,700
S32S WTFNR 1304	40	32	250	45	22	90°	30	1,460

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥
S25R WTFNL 1304	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	-	WSS 2.52-1	WS-0060
S32S WTFNL 1304	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060
S25R WTFNR 1304	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	-	WSS 2.52-1	WS-0060
S32S WTFNR 1304	TN_ 1304_	WC 2.53	WCS 2,5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille
⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_ 0904_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CN_ 0904_ NÉGATIVES 80°



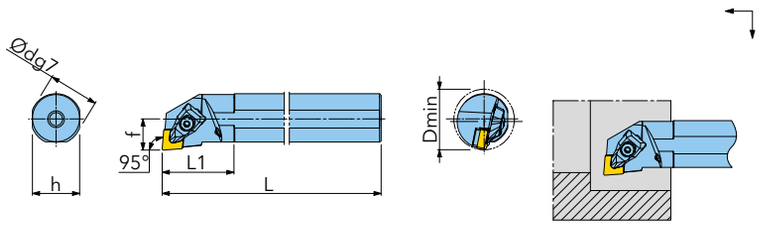
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A16Q HCLNL 0904	20	16	180	25	11	95°	15	0,240	✓
A20Q HCLNL 0904	25	20	180	28	13	95°	18	0,370	✓
A25R HCLNL 0904	32	25	200	31	17	95°	23	0,660	✓
A32S HCLNL 0904	40	32	250	31	22	95°	30	1,375	✓
A16Q HCLNR 0904	20	16	180	25	11	95°	15	0,245	✓
A20Q HCLNR 0904	25	20	180	28	13	95°	18	0,370	✓
A25R HCLNR 0904	32	25	200	31	17	95°	23	0,660	✓
A32S HCLNR 0904	40	32	250	31	22	95°	30	1,380	✓

Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
A16Q HCLNL 0904	CN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HCLNL 0904	CN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HCLNL 0904	CN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HCLNL 0904	CN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	-	L-W 2.5
A16Q HCLNR 0904	CN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HCLNR 0904	CN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HCLNR 0904	CN_ 0904_	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HCLNR 0904	CN_ 0904_	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	-	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise
⑥ = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

INTERNAL TOOL HOLDER WITH TOP CLAMP AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_ 0904_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À BRIDE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CN_ 0904_ NÉGATIVES 80°

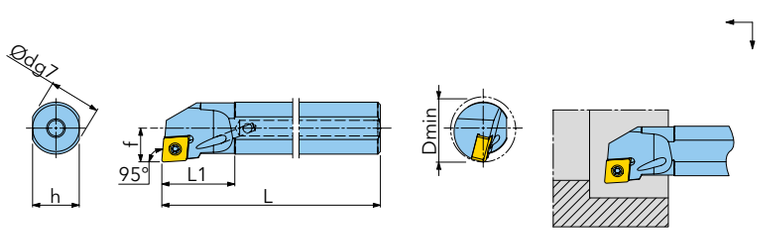


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A25R TCLNL 0904	32	25	200	35	17	95°	23	0,660	✓
A32S TCLNL 0904	40	32	250	35	22	95°	30	1,375	✓
A25R TCLNR 0904	32	25	200	35	17	95°	23	0,660	✓
A32S TCLNR 0904	40	32	250	35	22	95°	30	1,380	✓

Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A25R TCLNL 0904	CN_ 0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TCLNL 0904	CN_ 0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A25R TCLNR 0904	CN_ 0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TCLNR 0904	CN_ 0904_	DLM 3-NX	DLS 3	LSC 32	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_ 0904_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CN_ 0904_ NÉGATIVES 80°

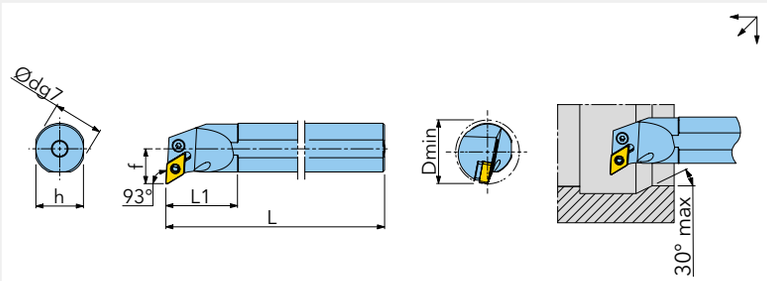


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK	80°	①	②	③
A16Q SCLNL 0904	20	16	180	25	11	95°	15	0,245	✓	CN_ 0904_	TS 35083I/HG	T 10	RSS M4
A20Q SCLNL 0904	25	20	180	28	13	95°	18	0,375	✓	CN_ 0904_	TS 35083I/HG	T 10	RSS M4
A16Q SCLNR 0904	20	16	180	25	11	95°	15	0,245	✓	CN_ 0904_	TS 35083I/HG	T 10	RSS M4
A20Q SCLNR 0904	25	20	180	28	13	95°	18	0,375	✓	CN_ 0904_	TS 35083I/HG	T 10	RSS M4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Sealing screw / -

RHINOTURN A-HDUNR/L 1305
A-HDUNR/L 1305

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°



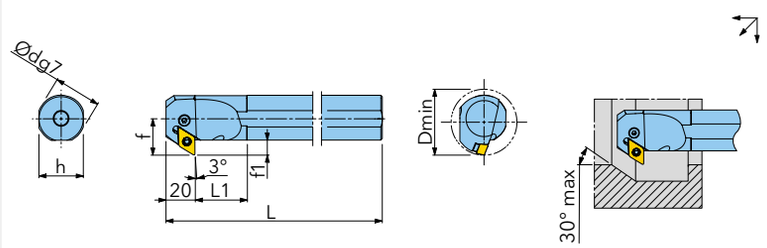
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A32S HDUNL 1305	40	32	250	45	22	93°	30	1,355	✓
A40T HDUNL 1305	50	40	300	55	27	93°	37	2,600	✓
A32S HDUNR 1305	40	32	250	45	22	93°	30	1,385	✓
A40T HDUNR 1305	50	40	300	55	27	93°	37	2,600	✓

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤
A32S HDUNL 1305	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A40T HDUNL 1305	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A32S HDUNR 1305	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A40T HDUNR 1305	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

RHINOTURN A-HDZNR/L 1305
A-HDZNR/L 1305

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

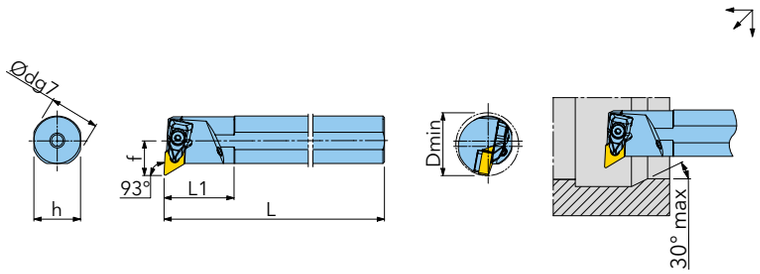


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	f1	κ	h	kg	IK
A32S HDZNL 1305	45	32	250	35	25	10,5	93°	30	1,490	✓
A40T HDZNL 1305	50	40	300	40	29	10,5	93°	37	2,755	✓
A32S HDZNR 1305	45	32	250	35	25	10,5	93°	30	1,493	✓
A40T HDZNR 1305	50	40	300	40	29	10,5	93°	37	2,750	✓

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤
A32S HDZNL 1305	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A40T HDZNL 1305	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A32S HDZNR 1305	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060
A40T HDZNR 1305	DN_ 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH TOP CLAMP AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ INSERTS
BARRE D'ALESAGE A BRIDE AVEC ARROSAGE INTEGRE, POUR PLAQUETTES DN_ 1305_ NÉGATIVES 55°

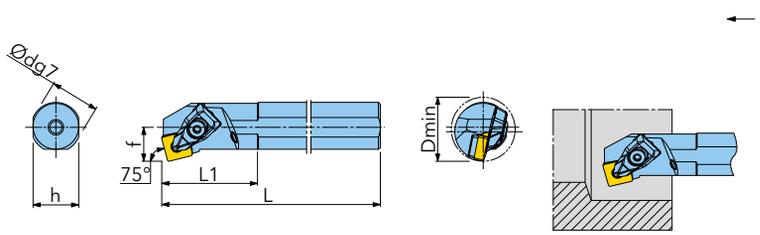


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A32S TDUNL 1305	40	32	250	45	22	93°	30	1,370	✓
A40T TDUNL 1305	50	40	300	55	27	93°	37	2,635	✓
A32S TDUNR 1305	40	32	250	45	22	93°	30	1,370	✓
A40T TDUNR 1305	50	40	300	55	27	93°	37	2,630	✓

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A32S TDUNL 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060	T 20
A40T TDUNL 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 104	WS-0060	T 20
A32S TDUNR 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060	T 20
A40T TDUNR 1305	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX	DLS 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	DSP 4	NZ 104	WS-0060	T 20

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH T HOLDER TYPE CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 90° SN_ 0904_ INSERTS
BARRE D'ALESAGE A BRIDE AVEC ARROSAGE INTEGRE, POUR PLAQUETTES SN_ 0904_ NÉGATIVES 90°

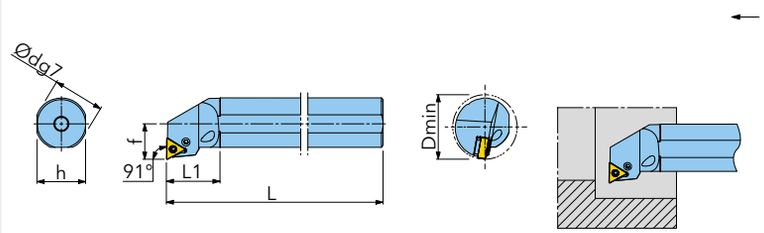


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A25R TSKNL 0904	32	25	200	35	17	75°	23	0,670	✓
A32S TSKNL 0904	40	32	250	35	22	75°	30	1,395	✓
A25R TSKNR 0904	32	25	200	35	17	75°	23	0,670	✓
A32S TSKNR 0904	40	32	250	35	22	75°	30	1,390	✓

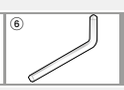
Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A25R TSKNL 0904	SN_ 0904_	DLM 3.5-NX	DLS 3	LSS 32	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TSKNL 0904	SN_ 0904_	DLM 3.5-NX	DLS 3	LSS 32	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A25R TSKNR 0904	SN_ 0904_	DLM 3.5-NX	DLS 3	LSS 32	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TSKNR 0904	SN_ 0904_	DLM 3.5-NX	DLS 3	LSS 32	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°

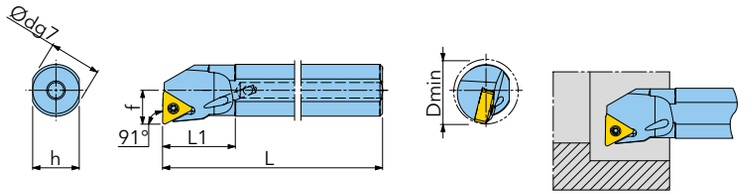


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A16Q HTFNL 1304	20	16	180	25	11	90°	15	0,240	✓
A20Q HTFNL 1304	25	20	180	28	13	90°	18	0,375	✓
A25R HTFNL 1304	32	25	200	33	17	90°	23	0,665	✓
A32S HTFNL 1304	40	32	250	33	22	90°	30	1,370	✓
A16Q HTFNR 1304	20	16	180	25	11	90°	15	0,245	✓
A20Q HTFNR 1304	25	20	180	28	13	90°	18	0,375	✓
A25R HTFNR 1304	32	25	200	33	17	90°	23	0,665	✓
A32S HTFNR 1304	40	32	250	33	22	90°	30	1,370	✓

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥ 
A16Q HTFNL 1304	TN_ 1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HTFNL 1304	TN_ 1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HTFNL 1304	TN_ 1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HTFNL 1304	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5
A16Q HTFNR 1304	TN_ 1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HTFNR 1304	TN_ 1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HTFNR 1304	TN_ 1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HTFNR 1304	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise
⑥ = Wrench / Clé de serrage

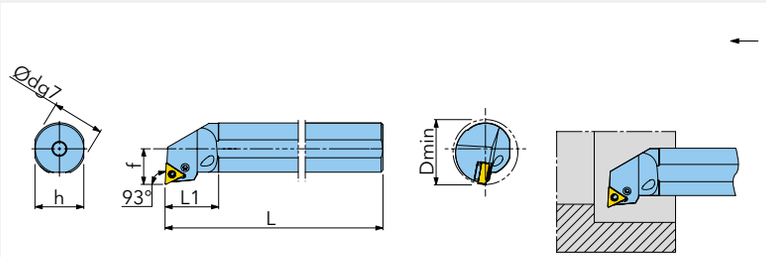
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



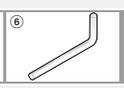
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK				
A16Q STFNL 1304	20	16	180	25	11	90°	15	0,245	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A20Q STFNL 1304	25	20	180	28	13	90°	18	0,375	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A16Q STFNR 1304	20	16	180	25	11	90°	15	0,245	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A20Q STFNR 1304	25	20	180	28	13	90°	18	0,375	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Sealing screw / -

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°

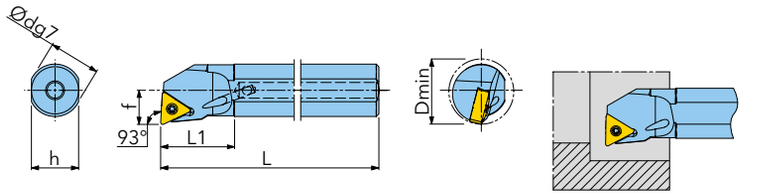


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A16Q HTUNL 1304	20	16	180	25	11	93°	15	0,240	✓
A20Q HTUNL 1304	25	20	180	28	13	93°	18	0,375	✓
A25R HTUNL 1304	32	25	200	33	17	93°	23	0,665	✓
A32S HTUNL 1304	40	32	250	33	22	93°	30	1,370	✓
A16Q HTUNR 1304	20	16	180	25	11	93°	15	0,250	✓
A20Q HTUNR 1304	25	20	180	28	13	93°	18	0,375	✓
A25R HTUNR 1304	32	25	200	33	17	93°	23	0,665	✓
A32S HTUNR 1304	40	32	250	33	22	93°	30	1,370	✓

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥ 
A16Q HTUNL 1304	TN_ 1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HTUNL 1304	TN_ 1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HTUNL 1304	TN_ 1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HTUNL 1304	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5
A16Q HTUNR 1304	TN_ 1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A20Q HTUNR 1304	TN_ 1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A25R HTUNR 1304	TN_ 1304_	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
A32S HTUNR 1304	TN_ 1304_	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise
⑥ = Wrench / Clé de serrage

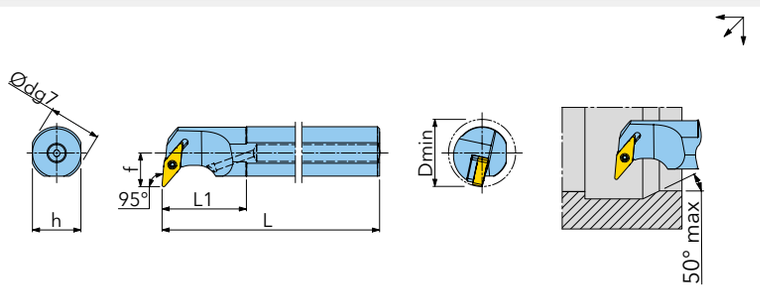
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 60° TN_ 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES TN_ 1304_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK		①	②	③
A16Q STUNL 1304	20	16	180	25	11	93°	15	0,245	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A20Q STUNL 1304	25	20	180	28	13	93°	18	0,375	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A16Q STUNR 1304	20	16	180	25	11	93°	15	0,245	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4
A20Q STUNR 1304	25	20	180	28	13	93°	18	0,375	✓	TN_ 1304_	TS 30080I/HG	T 9	RSS M4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Sealing screw / -

SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°



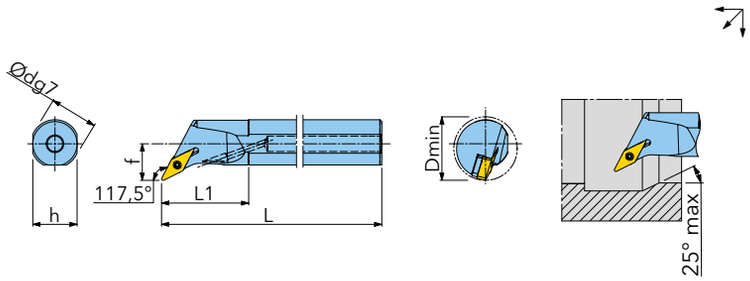
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A25T SVLNL 1304	31	25	300	40	16	95°	23	0,940	✓
A32T SVLNL 1304	38	32	300	45	20	95°	30	1,635	✓
A25T SVLNR 1304	31	25	300	40	16	95°	23	0,940	✓
A32T SVLNR 1304	38	32	300	45	20	95°	30	1,635	✓

For inserts VN_X 1304_ & YNMG 1304_ / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

Designation Réf. de l'article	≥35°	①	②	③	④	⑤					
A25T SVLNL 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5					
A32T SVLNL 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5					
A25T SVLNR 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5					
A32T SVLNR 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5					

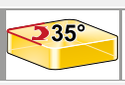
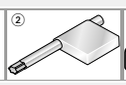
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Wrench / Clé de serrage

SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES VN_X 1304_ NÉGATIVES 35°



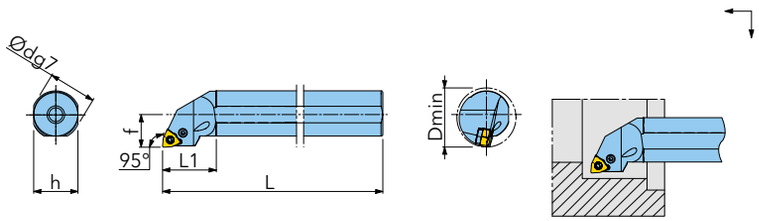
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A25T SVPNL 1304	33	25	300	45	19	117,5°	23	0,940	✓
A32T SVPNL 1304	44	32	300	47	26	117,5°	30	1,600	✓
A25T SVPNR 1304	33	25	300	45	19	117,5°	23	0,940	✓
A32T SVPNR 1304	44	32	300	47	26	117,5°	30	1,600	✓

For inserts VN_X 1304_ & YNMG 1304_ / Pour les plaquettes VN_X 1304_ & YNMG 1304_

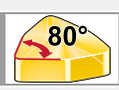
Designation Réf. de l'article					
A25T SVPNL 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5
A32T SVPNL 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5
A25T SVPNR 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5
A32T SVPNR 1304	VN_X 1304_	TS 30120I/HG	T 9	SSVN 2.523	TS 5030062S	L-W 3.5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ,, POUR PLAQUETTES WNNX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°

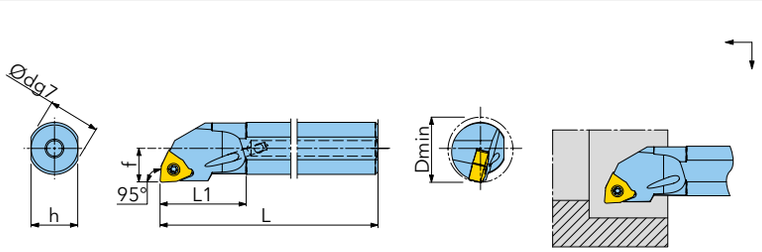


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A16Q HWLNL 0604	20	16	180	30	11	95°	15	0,245	✓
A20Q HWLNL 0604	25	20	180	33	13	95°	18	0,370	✓
A25R HWLNL 0604	32	25	200	36	17	95°	23	0,650	✓
A32S HWLNL 0604	40	32	250	36	22	95°	30	1,355	✓
A16Q HWLNR 0604	20	16	180	30	11	95°	15	0,245	✓
A20Q HWLNR 0604	25	20	180	33	13	95°	18	0,375	✓
A25R HWLNR 0604	32	25	200	36	17	95°	23	0,650	✓
A32S HWLNR 0604	40	32	250	36	22	95°	30	1,355	✓

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤	⑥
A16Q HWLNL 0604	WNMX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2
A20Q HWLNL 0604	WNMX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2
A25R HWLNL 0604	WNMX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2
A32S HWLNL 0604	WNMX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	-	LSW 32	LSP 3A	L-W 2.5
A16Q HWLNR 0604	WNMX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2
A20Q HWLNR 0604	WNMX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2
A25R HWLNR 0604	WNMX 0604_	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2
A32S HWLNR 0604	WNMX 0604_	LCL 09-NX	LCS 3	-	LSW 32	LSP 3A	L-W 2.5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Shim pin / Goupille d'assise
⑥ = Wrench / Clé de serrage

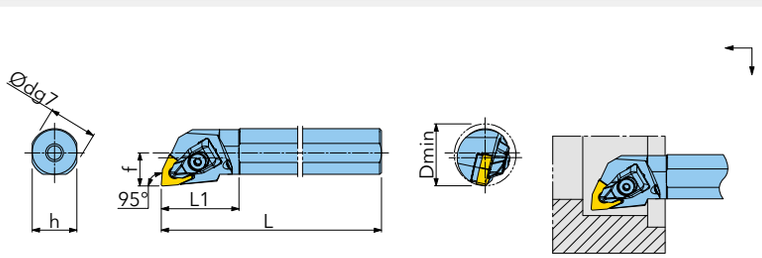
SCREW CLAMPING TYPE BORING BAR WITH INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNMX 0604_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À SERRAGE PAR VIS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES WNMX 0604_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK	80°	①	②	③
A16Q SWLNL 0604	20	16	180	30	11	95°	15	0,250	✓	WNMX 0604_	TS 35083I/HG	T 10	RSS M4
A20Q SWLNL 0604	25	20	180	33	13	95°	18	0,400	✓	WNMX 0604_	TS 35083I/HG	T 10	RSS M4
A16Q SWLNR 0604	20	16	180	30	11	95°	15	0,245	✓	WNMX 0604_	TS 35083I/HG	T 10	RSS M4
A20Q SWLNR 0604	25	20	180	33	13	95°	18	0,375	✓	WNMX 0604_	TS 35083I/HG	T 10	RSS M4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Sealing screw / -

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ INSERTS
BARRE D'ALESAGE A BRIDE AVEC ARROSAGE INTEGRE, POUR PLAQUETTES WNMX NÉGATIVES TRIGONE 80°

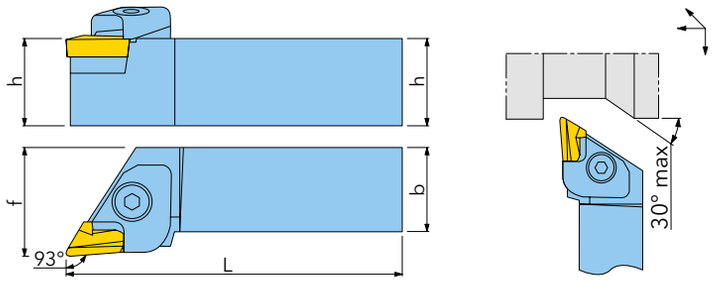


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A25R TWLNL 0604	32	25	200	40	17	95°	23	0,655	✓
A32S TWLNL 0604	40	32	250	45	22	95°	30	1,365	✓
A25R TWLNR 0604	32	25	200	40	17	95°	23	0,655	✓
A32S TWLNR 0604	40	32	250	45	22	95°	30	1,365	✓

Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A25R TWLNL 0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TWLNL 0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A25R TWLNR 0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32	SO 40073I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S TWLNR 0604	WNMX 0604_	DLM 3-NX	DLS 3	LSW 32	SO 40085I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5	T 15

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOP CLAMP TOOL HOLDER, FOR NEGATIVE 55° KNUX_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE, POUR PLAQUETTES KNUX_ NÉGATIVES 55°

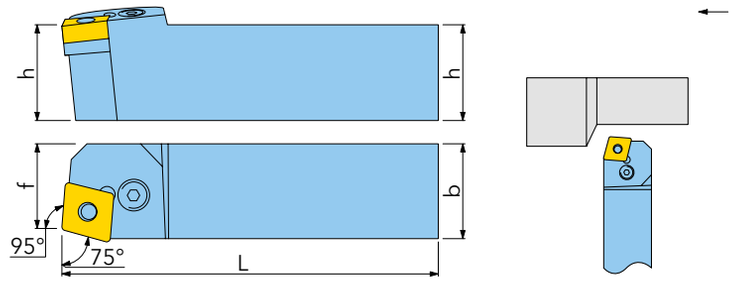


Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg
CKJNL 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,395
CKJNL 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,700
CKJNL 3232 P16	170	40	93°	32	32	1,275
CKJNR 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,390
CKJNR 2020 M16	150	25	93°	20	20	0,470
CKJNR 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,705
CKJNR 3225 P16	170	32	93°	32	25	1,020
CKJNR 3232 M16	150	40	93°	32	32	-
CKJNR 3232 P16	170	40	93°	32	32	1,270
CKJNR 4040 R16	200	50	93°	40	40	2,260

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
CKJNL 2020 K16	KNUX_ 1604_	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 L	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNL 2525 M16	KNUX_ 1604_	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 L	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNL 3232 P16	KNUX_ 1604_	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 L	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 2020 K16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 2020 M16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 2525 M16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 3225 P16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 3232 M16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 3232 P16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4
CKJNR 4040 R16	KNUX_ 1604_	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	KSP 48	KP 48S	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Clamp spring / Support de ressort ④ = Pin & spring / Goupille et ressort ⑤ = Pin & spring / Goupille et ressort
⑥ = Shim / Assise de protection ⑦ = Clamp screw / Vis de serrage ⑧ = Wrench / Clé de serrage

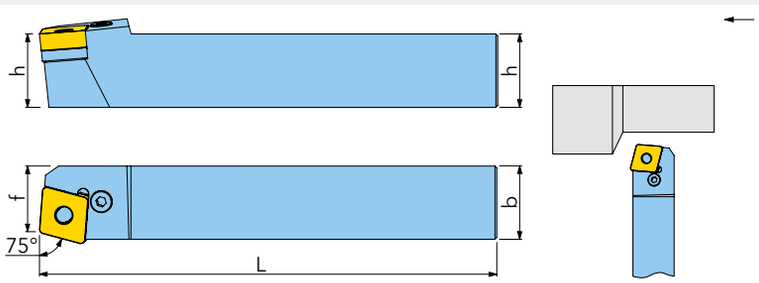
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤
PCBNL 2020 K12	125	17,5	75°	20	20	0,375	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNL 2525 M12	150	22,5	75°	25	25	0,710	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNL 3225 P12	170	22,5	75°	32	25	1,025	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNL 2525 M16	150	22	75°	25	25	0,705	CN_ 1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCBNR 2020 K12	125	17,5	75°	20	20	0,375	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNR 2525 M12	150	22,5	75°	25	25	0,710	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNR 3225 P12	170	22,5	75°	32	25	1,025	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCBNR 2525 M16	150	22	75°	25	25	0,700	CN_ 1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

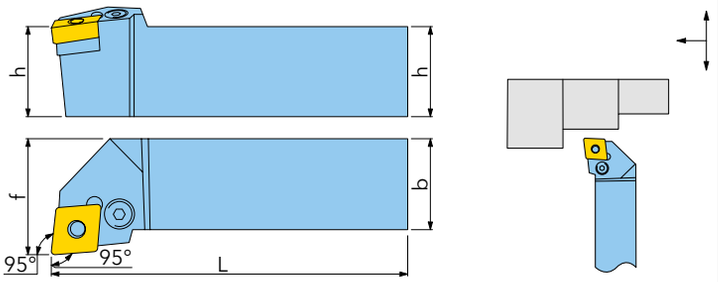


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤
PCBNL 3232 P1906D	170	37	37	75°	32	32	1,310	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCBNL 4040 S1906D	250	37	37	75°	40	40	3,045	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCBNL 4040 S2509D	250	50	37	75°	40	40	3,040	CN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5
PCBNL 5050 T2509D	300	50	47	75°	50	50	5,710	CN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5
PCBNR 3232 P1906D	170	37	37	75°	32	32	0,720	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCBNR 4040 S1906D	250	37	37	75°	40	40	3,050	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCBNR 4040 S2509D	250	50	37	75°	40	40	3,040	CN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5
PCBNR 5050 T2509D	300	50	47	75°	50	50	5,710	CN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5

LSC 85D Shim can be used for CN_2507_ insert. /
L'assise LSC 85D peut être utilisée pour les plaquettes CN_ 2507

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage
③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

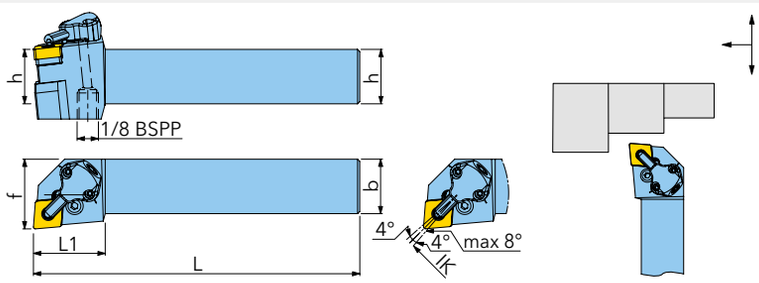
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤
PCLNL 1616 H12	100	20	95°	16	16	0,200	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 2020 K12	125	25	95°	20	20	0,385	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 2525 M12	150	32	95°	25	25	0,720	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 3225 P12	170	32	95°	32	25	1,040	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 3232 P12	170	40	95°	32	32	1,305	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNL 2525 M16	150	32	95°	25	25	0,725	CN_ 1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCLNL 3225 P16	170	32	95°	32	25	1,060	CN_ 1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCLNL 3232 P16	170	40	95°	32	32	1,320	CN_ 1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCLNR 1616 H12	100	20	95°	16	16	0,200	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 2020 K12	125	25	95°	20	20	0,390	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 2525 M12	150	32	95°	25	25	0,720	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 3225 P12	170	32	95°	32	25	1,035	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 3232 P12	170	40	95°	32	32	1,310	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060
PCLNR 2525 M16	150	32	95°	25	25	0,725	CN_ 1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060
PCLNR 3232 P16	170	40	95°	32	32	1,320	CN_ 1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

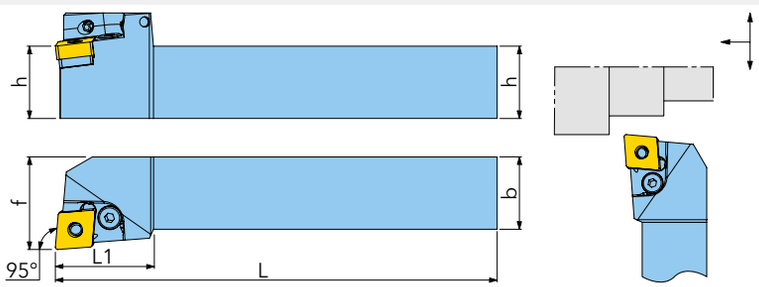


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	IK
PCLNL 2525 M12-TB	150	33	32	95°	25	25	0,830	✓
PCLNL 3232 P12-TB	170	33	40	95°	32	32	1,320	✓
PCLNR 2525 M12-TB	150	33	32	95°	25	25	0,770	✓
PCLNR 3232 P12-TB	170	33	40	95°	32	32	1,325	✓

Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
PCLNL 2525 M12-TB	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PCLNL 3232 P12-TB	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PCLNR 2525 M12-TB	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PCLNR 3232 P12-TB	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑦ = O-Ring / Joint ⑧ = Plug / Tube

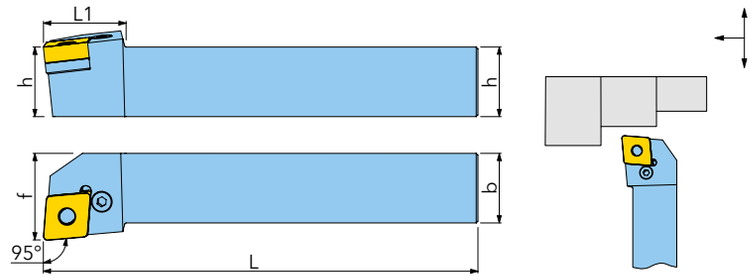
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	IK	80°	①	②	③	④
PCLNL 2020 G12-IHP	93	34	25	95°	20	20	✓	CN_ 1204_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSC 112
PCLNL 2525 J12-IHP	105,5	34	32	95°	25	25	✓	CN_ 1204_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSC 112
PCLNR 2020 G12-IHP	93	34	25	95°	20	20	✓	CN_ 1204_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSC 112
PCLNR 2525 J12-IHP	105,5	34	32	95°	25	25	✓	CN_ 1204_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSC 112

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim pin / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

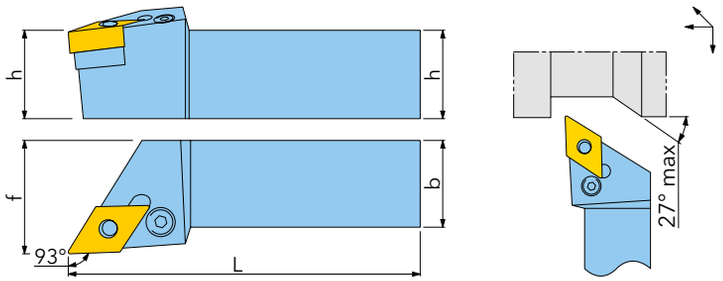


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤
PCLNL 2525 M1906D	150	38	32	95°	25	25	0,750	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNL 3225 P1906D	170	38	32	95°	32	32	1,065	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNL 3232 P1906D	170	38	40	95°	32	32	1,360	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNL 4040 S1906D	250	38	50	95°	40	40	3,085	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNR 2525 M1906D	150	38	32	95°	25	25	0,750	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNR 3225 P1906D	170	38	32	95°	32	32	1,065	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNR 3232 P1906D	170	38	40	95°	32	32	0,670	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4
PCLNR 4040 S1906D	250	38	50	95°	40	40	3,085	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4

LSC 85D Shim can be used for CN_2507_ insert. /
L'assise LSC 85D peut être utilisée pour les plaquettes CN_ 2507

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection
④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

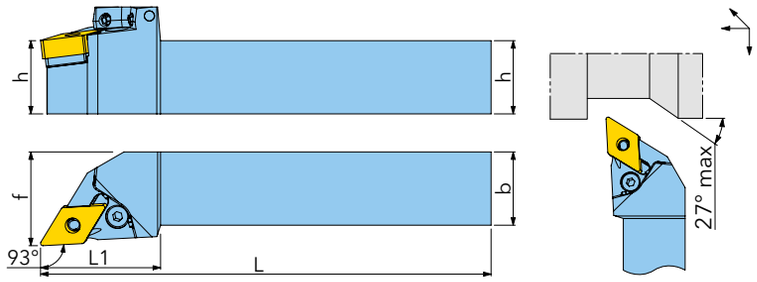
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	55°	①	②	③	④	⑤
PDJNL 1616 H11	100	20	93°	16	16	0,190	DN_ 1104_	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	L-W 2.5
PDJNL 2020 K15	125	25	93°	20	20	0,370	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNL 2525 M15	150	32	93°	25	25	0,695	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNL 3225 P15	170	32	93°	32	25	1,010	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNL 3232 P15	170	40	93°	32	32	1,275	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNR 1616 H11	100	20	93°	16	16	0,190	DN_ 1104_	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	L-W 2.5
PDJNR 2020 K11	125	25	93°	20	20	0,375	DN_ 1104_	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	L-W 2.5
PDJNR 2525 M11	150	32	93°	25	25	0,695	DN_ 1104_	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	L-W 2.5
PDJNR 2020 K15	125	25	93°	20	20	0,370	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNR 2525 M15	150	32	93°	25	25	0,695	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNR 3225 P15	170	32	93°	32	25	1,005	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDJNR 3232 P15	170	40	93°	32	32	1,270	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

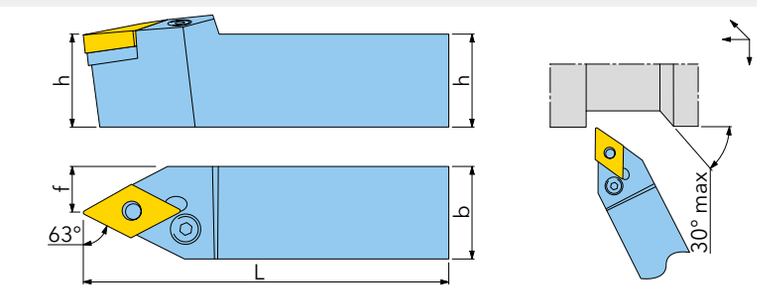
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	IK	55°	①	②	③	④
PDJNL 2020 G11-IHP	92	33	25	93°	20	20	✓	DN_ 1104_	LCL 101	LCS 101	LSP 101	LSD 111
PDJNL 2020 H15-IHP	100	41	25	93°	20	20	✓	DN_ 1506_	LCL 102	LCS 102	LSP 100	LSD 115
PDJNL 2525 H11-IHP	104,5	33	32	93°	25	25	✓	DN_ 1104_	LCL 101	LCS 101	LSP 101	LSD 111
PDJNL 2525 J15-IHP	112,5	41	32	93°	25	25	✓	DN_ 1506_	LCL 102	LCS 102	LSP 100	LSD 115
PDJNR 2020 G11-IHP	92	33	25	93°	20	20	✓	DN_ 1104_	LCL 101	LCS 101	LSP 101	LSD 111
PDJNR 2020 H15-IHP	100	41	25	93°	20	20	✓	DN_ 1506_	LCL 102	LCS 102	LSP 100	LSD 115
PDJNR 2525 H11-IHP	104,5	33	32	93°	25	25	✓	DN_ 1104_	LCL 101	LCS 101	LSP 101	LSD 111
PDJNR 2525 J15-IHP	112,5	41	32	93°	25	25	✓	DN_ 1506_	LCL 102	LCS 102	LSP 100	LSD 115

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim pin / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection

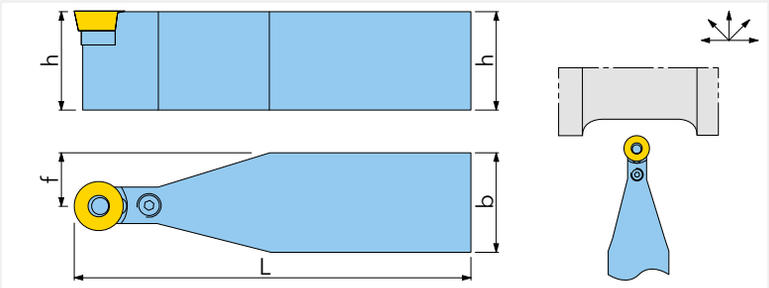
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	55°	①	②	③	④	⑤
PDNNL 2020 K15	125	16	63°	20	20	0,350	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNL 2525 M15	150	18,5	63°	25	25	0,655	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNL 3232 P15	170	23,4	63°	32	32	1,200	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNR 2020 K15	125	16	63°	20	20	0,350	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNR 2525 M15	150	18,5	63°	25	25	0,655	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
PDNNR 3232 P15	170	23,4	63°	32	32	1,210	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

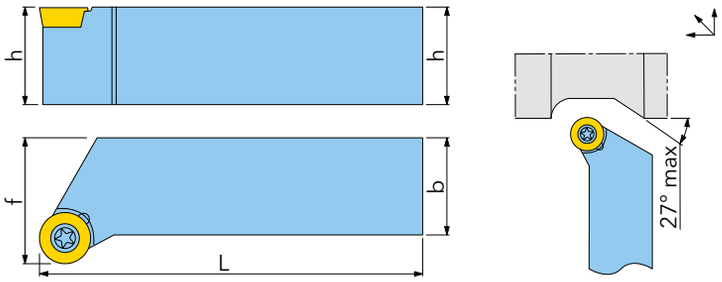
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE RC_X_ ROUND INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES RC_X_ RONDES POSITIVES



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PRDCN 2020 M10	150	10,0	45°	20	20	0,380	RC_X_ 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3A	L-W 2
PRDCN 2525 M10	150	12,5	45°	25	25	0,590	RC_X_ 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3A	L-W 2
PRDCN 2020 K12	125	10,0	45°	20	20	0,310	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3A	L-W 2.5
PRDCN 2525 M12	150	12,5	45°	25	25	0,590	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3A	L-W 2.5
PRDCN 2525 Q16	180	12,5	45°	25	25	0,755	RC_X_ 160600	LCL 12C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRDCN 3225 Q16	180	12,5	45°	32	25	0,970	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRDCN 3232 Q16	180	16,0	45°	32	32	1,220	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRDCN 3232 Q20	250	16,0	45°	32	32	1,215	RC_X_ 200600	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	WS-0060
PRDCN 4040 S20	250	20,0	45°	40	40	2,660	RC_X_ 200600	LCL 12C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	WS-0060
PRDCN 4040 S25	250	20,0	45°	40	40	2,670	RC_X_ 250700	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	L-W 4
PRDCN 5050 U32	350	25,0	45°	50	50	6,020	RC_X_ 320900	LCL 32C	LCS 8	LSR 3206	LSP 8	L-W 5

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

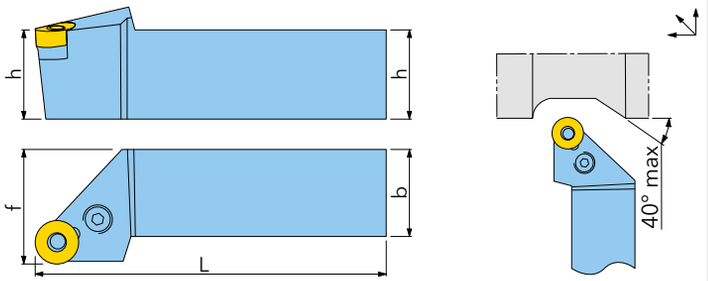
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE RC_X_ ROUND INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES RC_X _ RONDES POSITIVES



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PRGCL 2020 K12	125	25	90°	20	20	0,370	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCL 2525 M10	150	32	90°	25	25	0,690	RC_X_ 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3	L-W 2
PRGCL 2525 M12	150	32	90°	25	25	0,690	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCL 3225 P12	170	32	90°	32	25	1,010	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCL 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,690	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRGCL 3225 P16	170	32	90°	32	25	1,015	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRGCL 3232 P20	170	40	90°	32	32	1,295	RC_X_ 200600	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	WS-0060
PRGCL 4040 S25	250	50	90°	40	40	3,000	RC_X_ 250700	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	L-W 4
PRGCR 2020 K12	125	25	90°	20	20	0,370	RC_X_ 120400	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3	L-W 2
PRGCR 2525 M10	150	32	90°	25	25	0,695	RC_X_ 100300	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3	L-W 2
PRGCR 2525 M12	150	32	90°	25	25	0,690	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCR 3225 P12	170	32	90°	32	25	1,010	RC_X_ 120400	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3	L-W 2.5
PRGCR 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,695	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRGCR 3225 P16	170	32	90°	32	25	1,015	RC_X_ 160600	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5
PRGCR 3232 P20	170	40	90°	32	32	1,290	RC_X_ 200600	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	WS-0060
PRGCR 4040 S25	250	50	90°	40	40	3,010	RC_X_ 250700	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	L-W 4

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

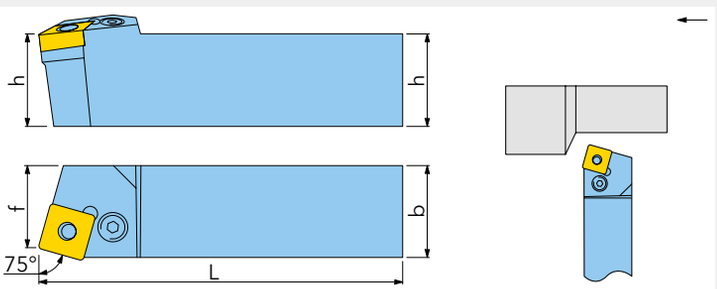
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE RNMG ROUND INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES RNMG RONDES NÉGATIVES



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PRGNL 2525 M12	150	32	90°	25	25	0,690	RNMG_ 120400	LCL 4	LCS 4	LSR 42	LSP 4	WS-0060
PRGNR 2525 M12	150	32	90°	25	25	0,685	RNMG_ 120400	LCL 4	LCS 4	LSR 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

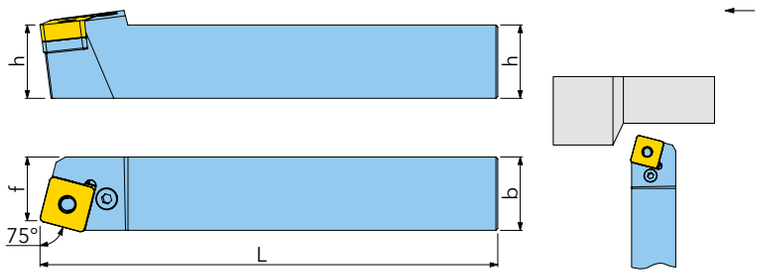
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSBNL 2525 M12	150	22	75°	25	25	0,700	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSBNL 3225 P12	170	22	75°	32	25	1,015	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSBNL 2525 M15	150	22	75°	25	25	0,695	SN_ 1506_	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	WS-0060
PSBNR 2525 M12	150	22	75°	25	25	0,705	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSBNR 3225 P12	170	22	75°	32	25	1,015	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSBNR 2525 M15	150	22	75°	25	25	0,695	SN_ 1506_	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°

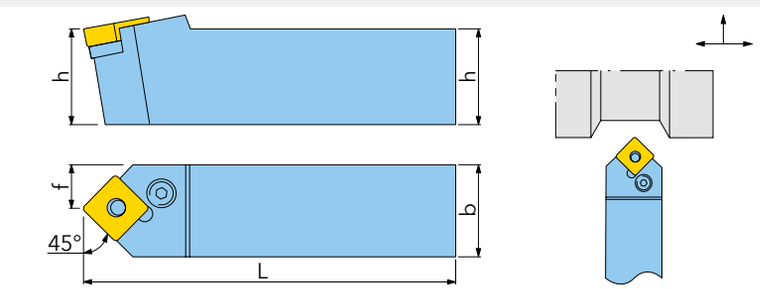


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSBNL 3232 P1906D	170	39	27	75°	32	32	1,295	SN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 8	L-W 5
PSBNL 4040 S1906D	250	39	35	75°	40	40	3,000	SN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 8	L-W 5
PSBNL 4040 S2509D	250	48	35	75°	40	40	1,995	SN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNL 4040 S2509D-A85[1)2)3)]	250	48	39,5	75°	40	40	3,035	SN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNL 5050 T2509D	300	48	43	75°	50	50	5,610	SN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 3232 P1906D	170	39	27	75°	32	32	1,295	SN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 4040 S1906D	250	39	35	75°	40	40	3,000	SN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 4040 S2509D[2)3)]	250	48	35	75°	40	40	2,990	SN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 4040 S2509D-A85[1)2)3)]	250	48	39,5	75°	40	40	3,035	SN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSBNR 5050 T2509D	300	48	43	75°	50	50	5,615	SN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5

LSS 85D Shim can be used for SN_2507_ insert. /
L'assise LSS 85D peut être utilisée pour les plaquettes SN_ 2507

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection
④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

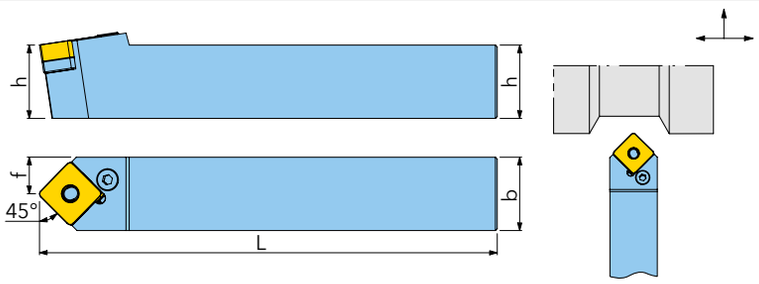
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSDNN 2020 K12	125	10,0	45°	20	20	0,365	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSDNN 2525 M12	150	12,5	45°	25	25	0,685	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSDNN 3225 P12	170	12,5	45°	32	25	0,995	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°

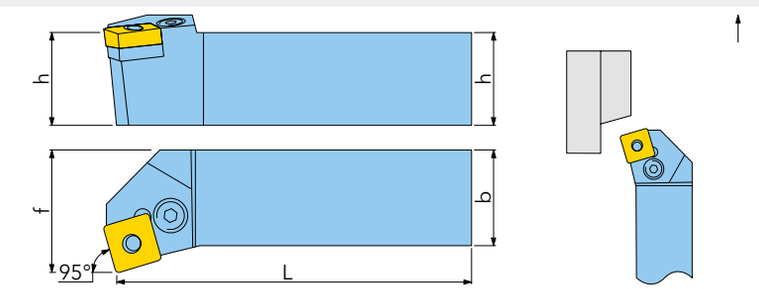


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSDNN 3225 P1906D	170	40,5	12,5	45°	32	25	1,000	SN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSDNN 3232 P1906D	170	40,5	16,0	45°	32	32	1,270	SN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSDNN 4040 S1906D	250	40,5	20	45°	40	40	2,940	SN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSDNN 4040 S2509D	250	48	20	45°	40	40	2,945	SN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSDNN 5050 T2509D	300	48	25	45°	50	50	5,505	SN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5

LSS 85D Shim can be used for SN_2507_ insert. /
L'assise LSS 85D peut être utilisée pour les plaquettes SN_ 2507

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection
④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

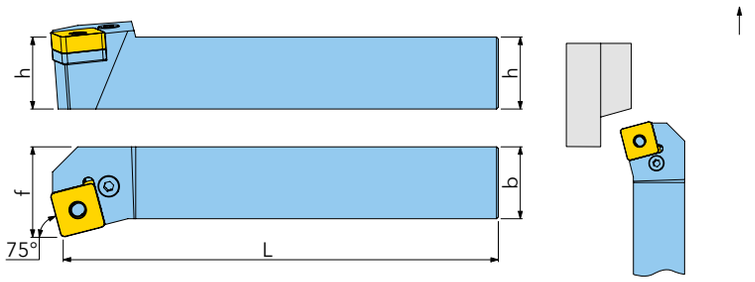
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSKNL 2020 K12	125	25	75°	20	20	0,390	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSKNL 2525 M12	150	32	75°	25	25	0,730	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSKNR 2020 K12	125	25	75°	20	20	0,390	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSKNR 2525 M12	150	32	75°	25	25	0,725	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°

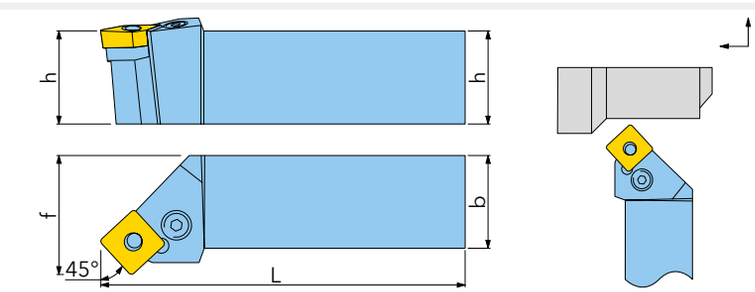


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSKNL 4040 S2509D	250	42	50	75°	40	40	3,165	SN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5
PSKNR 4040 S2509D	250	42	50	75°	40	40	3,160	SN_ 2509_	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5

LSS 85D Shim can be used for SN_2507_ insert. /
L'assise LSS 85D peut être utilisée pour les plaquettes SN_ 2507

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection
④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

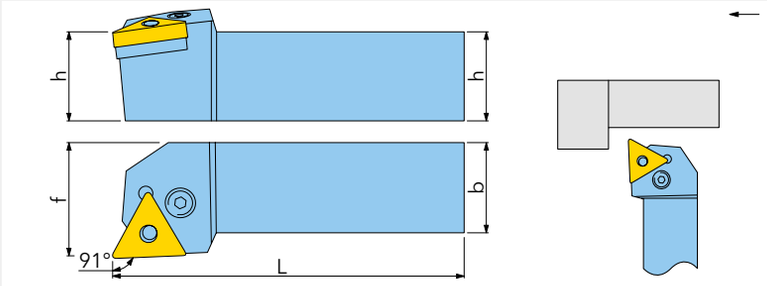
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PSSNL 2020 K12	125	25	45°	20	20	0,375	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNL 2525 M12	150	32	45°	25	25	0,690	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNL 3232 P19	170	40	45°	32	32	1,295	SN_ 1906_	LCL 6	LCS 6	LSS 63	LSP 6	L-W 4
PSSNR 2020 K12	125	25	45°	20	20	0,375	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNR 2525 M12	150	32	45°	25	25	0,695	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNR 3225 P12	170	32	45°	32	25	1,010	SN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	WS-0060
PSSNL 3232 P1906D	170	40	45°	32	32	1,300	SN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4
PSSNL 4040 S1906D	250	50	45°	40	40	2,960	SN_ 1906_	LCL 6	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

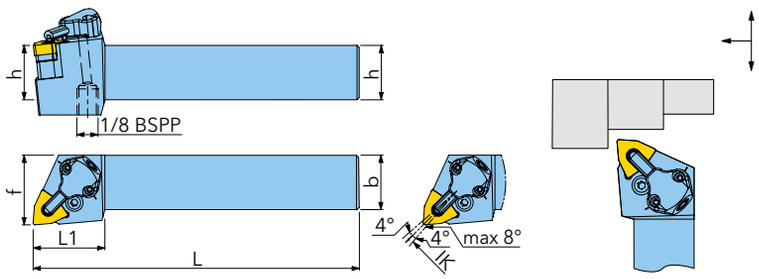
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤
PTGNL 1010 E11	70	12	90°	10	10	0,055	TN_ 1103_	LCL 2B	LCS 2B	LSR 2B	-	L-W 2
PTGNL 1212 F11	80	16	90°	12	12	0,090	TN_ 1103_	LCL 2B	LCS 2B	LSR 2B	-	L-W 2
PTGNL 1616 H16	100	20	90°	16	16	0,195	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTGNL 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,390	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTGNL 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,715	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTGNL 2525 M22	150	32	90°	25	25	0,735	TN_ 2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTGNL 3232 P22	170	40	90°	32	32	1,330	TN_ 2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTGNL 4040 S27	250	50	90°	40	40	3,090	TN_ 2706_	LCL 5	LCS 5	LST 53	LSP 5	L-W 4
PTGNR 1010 E11	70	12	90°	10	10	0,055	TN_ 1103_	LCL 2B	LCS 2B	LSR 2B	-	L-W 2
PTGNR 1212 F11	80	16	90°	12	12	0,090	TN_ 1103_	LCL 2B	LCS 2B	LSR 2B	-	L-W 2
PTGNR 1616 H16	100	20	90°	16	16	0,200	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTGNR 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,390	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTGNR 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,720	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTGNR 3232 P16	170	40	90°	32	32		TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5
PTGNR 2525 M22	150	32	90°	25	25	0,735	TN_ 2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTGNR 3232 P22	170	40	90°	32	32	1,335	TN_ 2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	WS-0060
PTGNR 4040 S27	250	50	90°	40	40	3,170	TN_ 2706_	LCL 5	LCS 5	LST 53	LSP 5	L-W 4

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES WN_ NÉGATIVES TRIGONE 80°

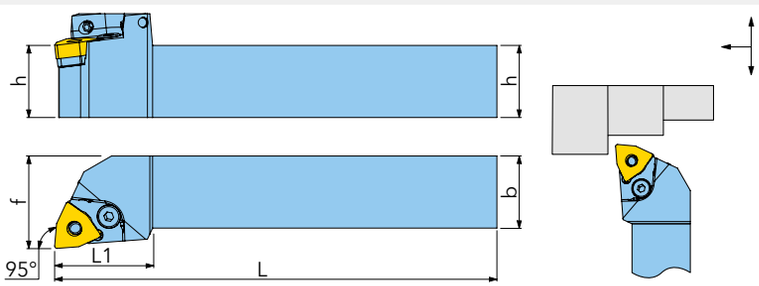


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	IK
PWLNL 2525 M08-TB	150	33	32	95°	25	25	0,780	✓
PWLNL 3232 P08-TB	170	33	40	95°	32	32	1,340	✓
PWLNR 2525 M08-TB	150	33	32	95°	25	25	0,780	✓
PWLNR 3232 P08-TB	170	33	40	95°	32	32	1,340	✓

Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
PWLNL 2525 M08-TB	WN_ 0804_	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PWLNL 3232 P08-TB	WN_ 0804_	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PWLNR 2525 M08-TB	WN_ 0804_	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL
PWLNR 3232 P08-TB	WN_ 0804_	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	WS-0060	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS 4x0.7x4-NL

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑦ = O-Ring / Joint ⑧ = Plug / Tube

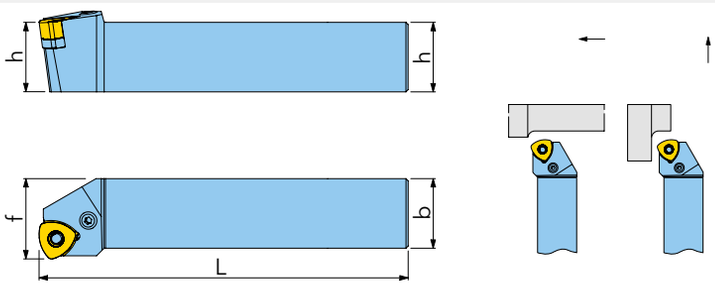
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ INSERTS
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR LEVIER & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES WN_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	IK	80°	①	②	③	④
PWLNL 2020 G06-IHP	89	30	25	95°	20	20	✓	WN_ 0604_	LCL 103	LCS 103	LSP 102	LSW 106
PWLNL 2020 G08-IHP	93	34	25	95°	20	20	✓	WN_ 0804_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSW 108
PWLNL 2525 H06-IHP	101,5	30	32	95°	25	25	✓	WN_ 0604_	LCL 103	LCS 103	LSP 102	LSW 106
PWLNL 2525 J08-IHP	105,5	34	32	95°	25	25	✓	WN_ 0804_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSW 108
PWLNR 2020 G06-IHP	89	30	25	95°	20	20	✓	WN_ 0604_	LCL 103	LCS 103	LSP 102	LSW 106
PWLNR 2020 G08-IHP	93	34	25	95°	20	20	✓	WN_ 0804_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSW 108
PWLNR 2525 H06-IHP	101,5	30	32	95°	25	25	✓	WN_ 0604_	LCL 103	LCS 103	LSP 102	LSW 106
PWLNR 2525 J08-IHP	105,5	34	32	95°	25	25	✓	WN_ 0804_	LCL 100	LCS 100	LSP 100	LSW 108

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim pin / Goupille d'assise ④ = Shim / Assise de protection

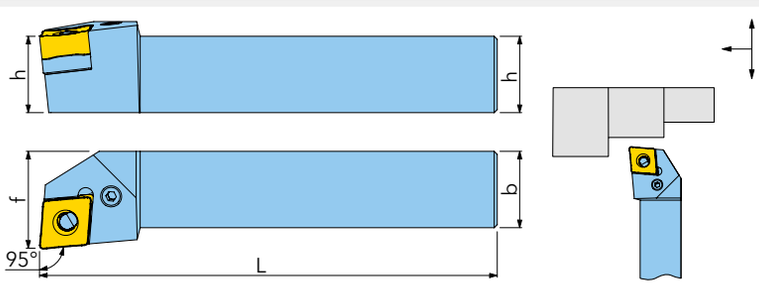
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE BNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES NÉGATIVES BNMX



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
HBXNL 2525 M1507	150	30	Spezial	25	25	0,725	BNMX_ 1507_L-HF	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSB 53 L	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HBXNL 3232 P1507	170	37	Spezial	32	32	1,305	BNMX_ 1507_L-HF	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSB 53 L	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HBXNR 2525 M1507	150	30	Spezial	25	25	0,725	BNMX_ 1507_R-HF	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSB 53 R	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HBXNR 3232 P1507	170	37	Spezial	32	32	1,310	BNMX_ 1507_R-HF	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSB 53 R	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

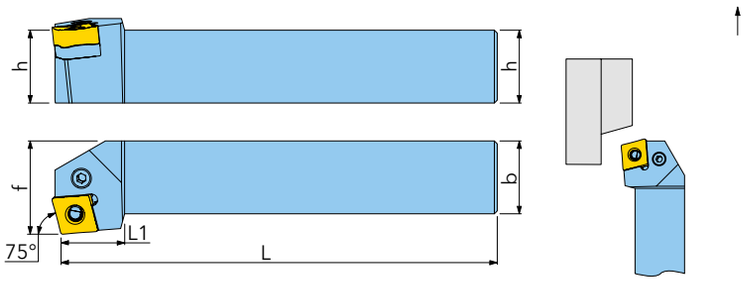
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CNMX_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
HCLNL 2525 M1205	150	32	95°	25	25	0,725	CNMX_ 1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCLNL 2525 M1607	150	32	95°	25	25	0,730	CNMX_ 1607_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSC 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HCLNL 3232 P1205	150	40	95°	32	32	1,310	CNMX_ 1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCLNL 3232 P1607	170	40	95°	32	32	1,305	CNMX_ 1607_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSC 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HCLNR 2525 M1205	150	32	95°	25	25	0,725	CNMX_ 1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCLNR 2525 M1607	150	32	95°	25	25	0,730	CNMX_ 1607_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSC 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HCLNR 3232 P1205	150	40	95°	32	32	1,310	CNMX_ 1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCLNR 3232 P1607	170	40	95°	32	32	1,305	CNMX_ 1607_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSC 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

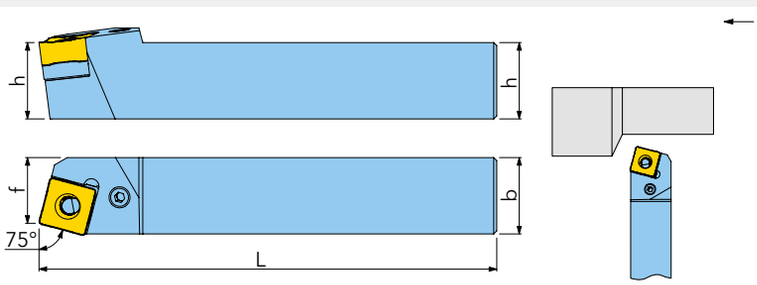
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 80° CNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CNMX_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
HCKNL 2525 M1205	150	25	32	75°	25	25	0,760	CNMX_ 1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCKNL 3232 P1205	150	-	40	75°	32	32	1,365	CNMX_ 1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCKNR 2525 M1205	150	25	32	75°	25	25	0,755	CNMX_ 1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
HCKNR 3232 P1205	150	-	40	75°	32	32	1,365	CNMX_ 1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NX	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

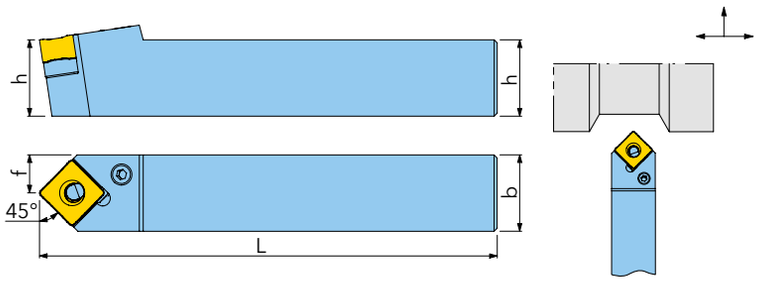
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SNMX_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
HSBNL 2525 M1507	150	22	75°	25	25	0,700	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSBNL 3232 P1507	170	27	75°	32	32	1,295	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSBNR 2525 M1507	150	22	75°	25	25	0,700	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSBNR 3232 P1507	170	27	75°	32	32	1,295	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

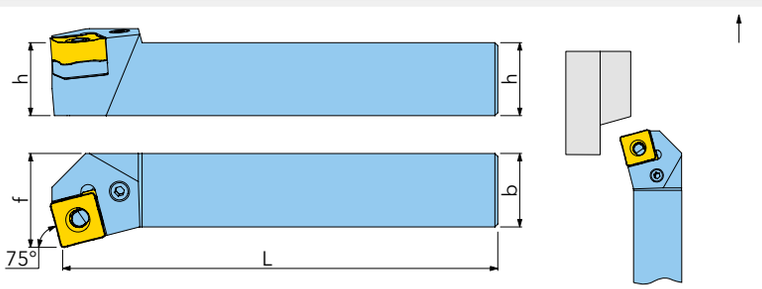
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SNMX_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
HSDNN 2525 M1507	150	12,5	45°	25	25	0,690	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSDNN 3232 P1507	170	16	45°	32	32	1,275	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

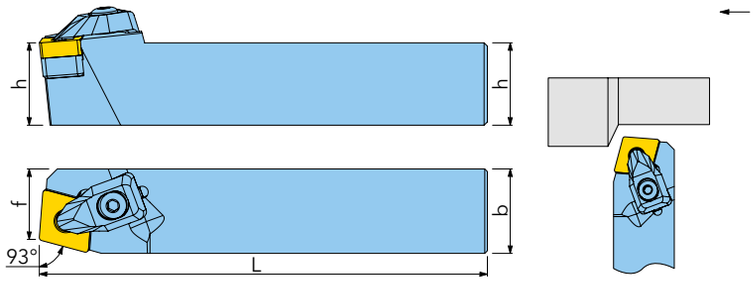
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEGATIVE 90° SNMX_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES SNMX_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
HSKNL 2525 M1507	150	32	75°	25	25	0,740	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSKNL 3232 P1507	170	40	75°	32	32	1,355	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSKNR 2525 M1507	150	32	75°	25	25	0,740	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060
HSKNR 3232 P1507	170	40	75°	32	32	1,355	SNMX_ 1507_HB	LCL 16-NX	LCS 5-L25.5	LSS 54-NX	LSP 5	SPP 5-6	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

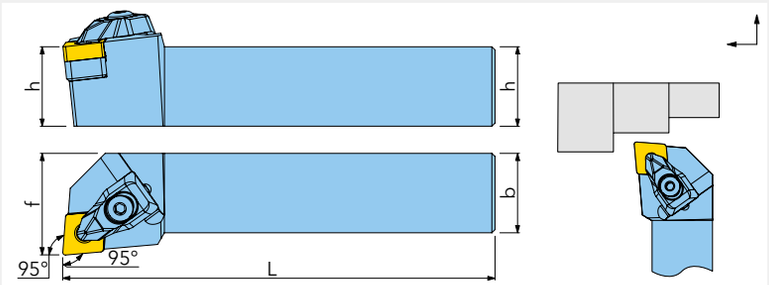
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
TCBNL 2525 M12	150	22,5	75°	25	25	0,725	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCBNL 3232 P19	170	27	75°	32	32	1,330	CN_ 1906_	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 80180I	DSP 5	L-W 4
TCBNR 2525 M12	150	22,5	75°	25	25	0,725	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCBNR 3232 P19	170	27	75°	32	32	1,335	CN_ 1906_	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 80180I	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

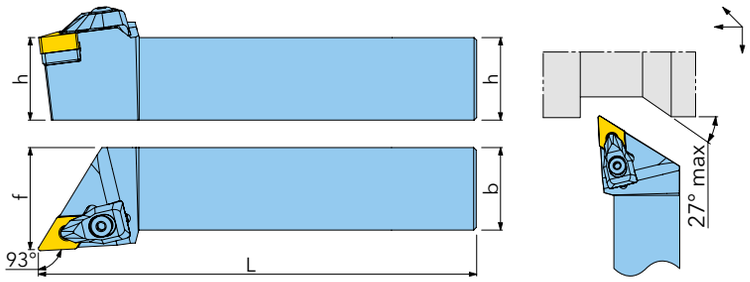
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
TCLNL 2020 K12	125	25	95°	20	20	0,410	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 2525 M12	150	32	95°	25	25	0,750	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 3225 P12	170	32	95°	32	25	1,070	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 3232 P12	170	40	95°	32	32	1,355	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 2525 M16	150	32	95°	25	25	0,765	CN_ 1606_	DLM 5	DLS 5	TSC 54	SO 50090I	DSP 5	L-W 4
TCLNL 3232 P19	170	40	95°	32	32	1,390	CN_ 1906_	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 80180I	DSP 5	L-W 4
TCLNR 2020 K12	125	25	95°	20	20	0,410	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2525 M12	150	32	95°	25	25	0,750	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 3225 P12	170	32	95°	32	25	1,070	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 3232 P12	170	40	95°	32	32	1,355	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2525 M16	150	32	95°	25	25	0,770	CN_ 1606_	DLM 5	DLS 5	TSC 54	SO 50090I	DSP 5	L-W 4
TCLNR 3232 P19	170	40	95°	32	32	1,390	CN_ 1906_	DLM 6	DLS 5	LSC 63	SO 80180I	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

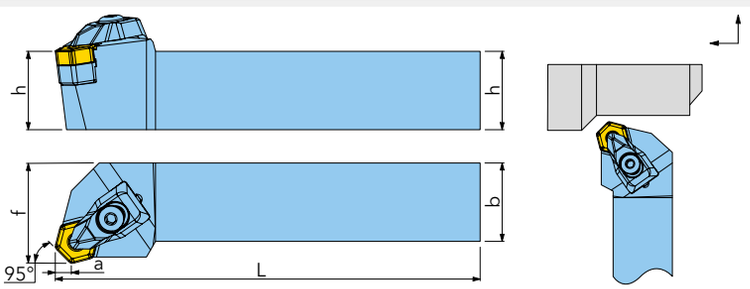
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	55°	①	②	③	④	⑤	⑥
TDJNL 2020 K11	125	25	93°	20	20	0,380	DN_ 1104_	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5
TDJNL 2525 M11	150	32	93°	25	25	0,700	DN_ 1104_	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5
TDJNL 2020 K15	125	25	93°	20	20	0,390	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TDJNL 2525 M15	150	32	93°	25	25	0,720	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TDJNL 2525 M1504	150	32	93°	25	25	0,725	DN_ 1504_	DLM 4	DLS 4	TSD 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TDJNR 2020 K11	125	25	93°	20	20	0,380	DN_ 1104_	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5
TDJNR 2525 M11	150	32	93°	25	25	0,700	DN_ 1104_	DLM 3	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DSP 3	L-W 2.5
TDJNR 2020 K15	125	25	93°	20	20	0,395	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TDJNR 2525 M15	150	32	93°	25	25	0,725	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TDJNR 2525 M1504	150	32	93°	25	25	0,725	DN_ 1504_	DLM 4	DLS 4	TSD 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

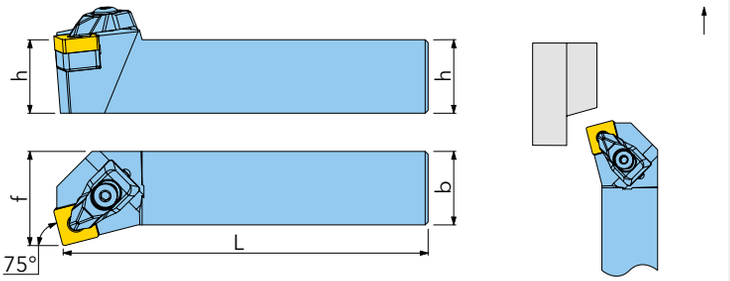
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 120° HN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES HN_ NÉGATIVES 120°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	a	h	b	kg	120°	①	②	③	④	⑤	⑥
THSNL 2525 M05	150	32	45°	4,2	25	25	0,750	HN_ 0504_	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
THSNL 2525 M10	150	32	45°	4,2	25	25	0,840	HN_ 1006_	DLM 6	DLS 5	TSH 64	SO 50090I	DSP 5	L-W 4
THSNL 3232 P05	170	40	45°	4,2	32	32	1,000	HN_ 0504_	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
THSNL 3232 P10	170	40	45°	4,2	32	32	1,391	HN_ 1006_	DLM 6	DLS 5	TSH 64	SO 50090I	DSP 5	L-W 4
THSNR 2525 M05	150	32	45°	4,2	25	25	0,745	HN_ 0504_	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
THSNR 2525 M10	150	32	45°	4,2	25	25	0,785	HN_ 1006_	DLM 6	DLS 5	TSH 64	SO 50090I	DSP 5	L-W 4
THSNR 3232 P05	170	40	45°	4,2	32	32	1,350	HN_ 0504_	DLM 4	DLS 4	TSH 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
THSNR 3232 P10	170	40	45°	4,2	32	32	1,390	HN_ 1006_	DLM 6	DLS 5	TSH 64	SO 50090I	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

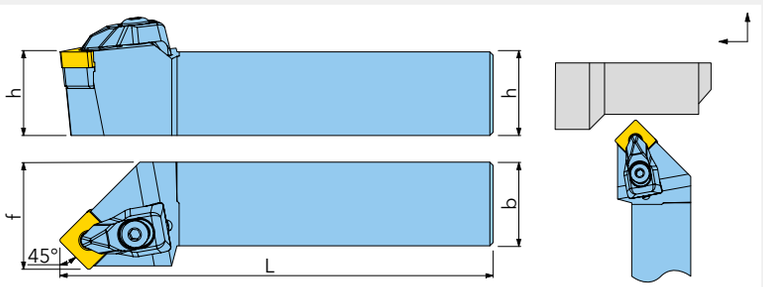
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TSKNL 2525 M12	150	32	75°	25	25	0,750	SN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSKNR 2525 M12	150	32	75°	25	25	0,755	SN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

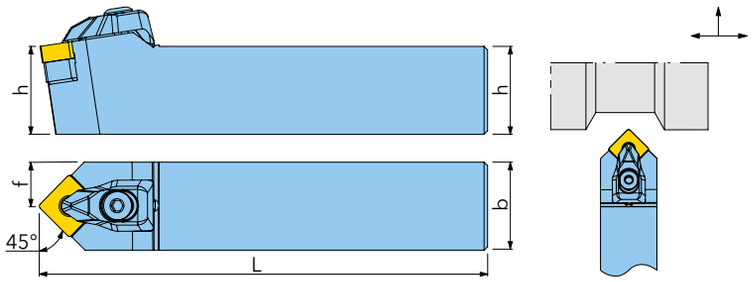
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TSSNL 2525 M12	150	32	45°	25	25	0,720	SN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSSNR 2525 M12	150	32	45°	25	25	0,720	SN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

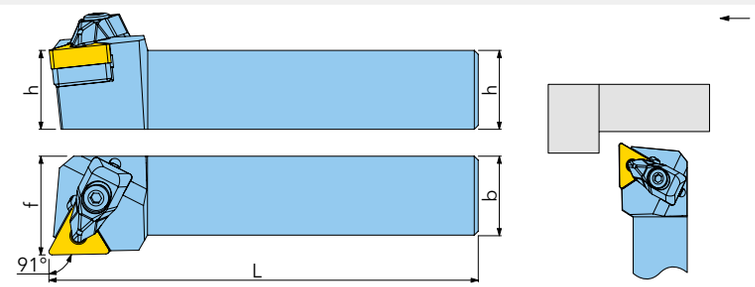
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 90° SN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES SN_ NÉGATIVES 90°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TSDNN 2525 M12	150	12,5	45°	25	25	0,705	SN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSDNN 3232 P19	170	16	45°	32	32	1,300	SN_ 1906_	DLM 5	DLS 5	LSS 63	SO 80180I	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

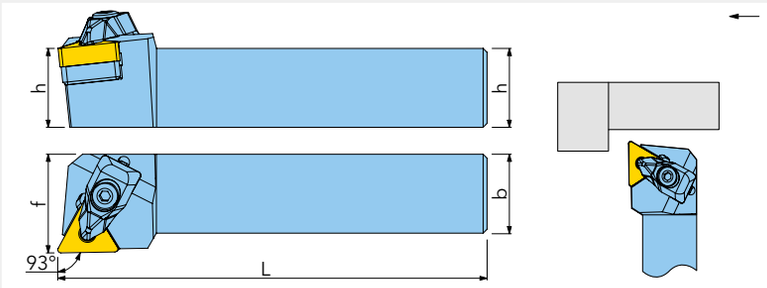
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	α	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TTGNL 2525 M16	150	32	91	90°	25	25	0,730	TN_ 1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	L-W 2.5
TTGNR 2525 M16	150	32	91	90°	25	25	0,730	TN_ 1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	L-W 2.5

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

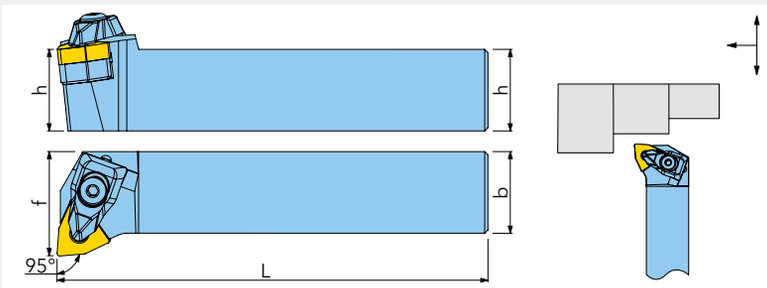
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	α	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TTJNL 2020 K16	125	25	93	93°	20	20	0,400	TN_ 1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	L-W 2.5
TTJNL 2525 M16	150	32	93	93°	25	25	0,725	TN_ 1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	L-W 2.5
TTJNR 2020 K16	125	25	93	93°	20	20	0,400	TN_ 1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	L-W 2.5
TTJNR 2525 M16	150	32	93	93°	25	25	0,706	TN_ 1604_	DLM 3	DLS 3	TST 33	SO 35080I	DSP 3	L-W 2.5

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

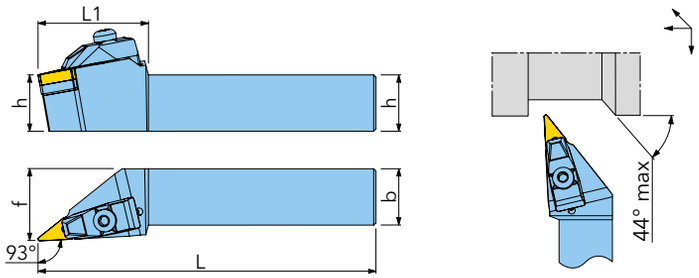
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES WN_ NÉGATIVES TRIGONE 80°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TWLNL 2020 K06	125	25	95°	20	20	0,385	WN_ 0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	L-W 2.5
TWLNL 2525 M06	150	32	95°	25	25	0,720	WN_ 0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	L-W 2.5
TWLNL 2020 K08	125	25	95°	20	20	0,405	WN_ 0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNL 2525 M08	150	32	95°	25	25	0,730	WN_ 0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNL 3232 M08	150	39	95°	32	32	1,175	WN_ 0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNR 2020 K06	125	25	95°	20	20	0,385	WN_ 0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	L-W 2.5
TWLNR 2525 M06	150	32	95°	25	25	0,720	WN_ 0604_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	L-W 2.5
TWLNR 2020 K08	125	25	95°	20	20	0,410	WN_ 0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNR 2525 M08	150	32	95°	25	25	0,730	WN_ 0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TWLNR 3232 P08	170	39	95°	32	32	1,330	WN_ 0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

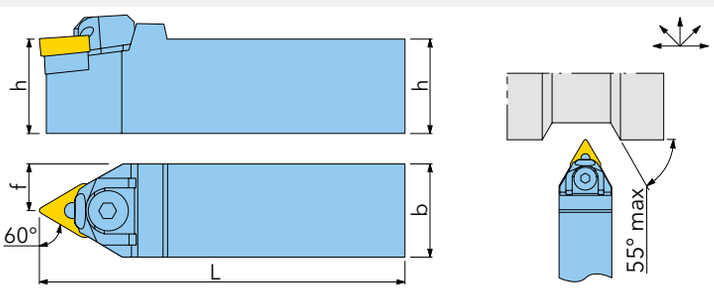
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 35° VN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES VN_ NÉGATIVES 35°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	35°	①	②	③	④	⑤	⑥
TVJNL 2020 K13	125	49	25	93°	20	20	0,415	VN_ 1304_	DLM 3V	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
TVJNL 2525 M13	150	49	32	93°	25	25	0,720	VN_ 1304_	DLM 3V	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
TVJNL 2020 K16	125	49	25	93°	20	20	0,410	VN_ 1604_	DLM 3V	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DSP 5	L-W 4
TVJNL 2525 M16	150	49	32	93°	25	25	0,715	VN_ 1604_	DLM 3V	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DSP 5	L-W 4
TVJNR 2020 K13	125	49	25	93°	20	20	0,410	VN_ 1304_	DLM 3V	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
TVJNR 2525 M13	150	49	32	93°	25	25	0,715	VN_ 1304_	DLM 3V	DLS 5	MSV 2.522	SC 4-SH	DSP 5	L-W 4
TVJNR 2020 K16	125	49	25	93°	20	20	0,410	VN_ 1604_	DLM 3V	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DSP 5	L-W 4
TVJNR 2525 M16	150	49	32	93°	25	25	0,715	VN_ 1604_	DLM 3V	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DSP 5	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

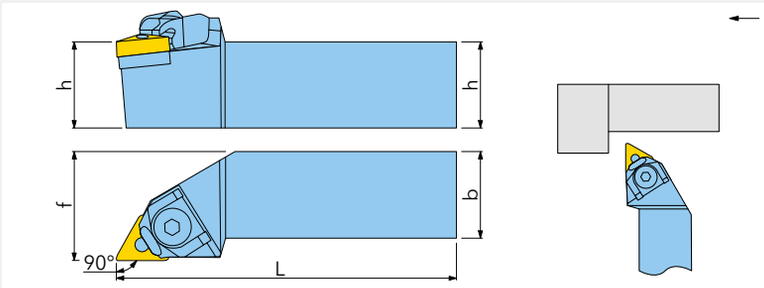
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	①	②	③	④	⑤	⑥
WTENN 2020 K16	125	10,0	60	20	20	0,370	TN_ 1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTENN 2525 M16	150	12,5	60	25	25	0,680	TN_ 1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTENN 2525 M22	150	12,5	60	25	25	0,680	TN_ 2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTENN 3232 P22	170	16,0	60	32	32	1,240	TN_ 2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille
⑥ = Wrench / Clé de serrage

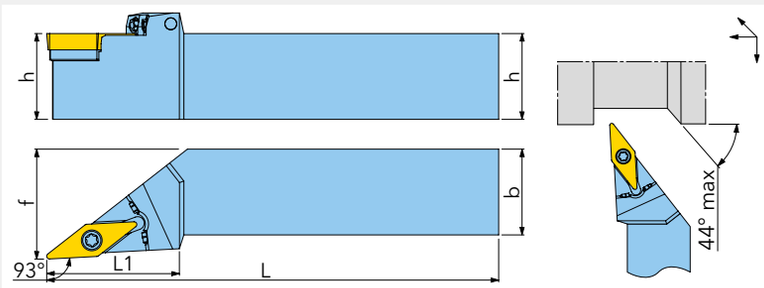
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		②	③	④	⑤	⑥
WTGNL 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,385	TN_ 1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTGNL 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,695	TN_ 1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTGNL 3232 P22	170	40	90°	32	32	1,275	TN_ 2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTGNR 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,385	TN_ 1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTGNR 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,695	TN_ 1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTGNR 2525 M22	150	32	90°	25	25		TN_ 2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTGNR 3232 P22	170	40	90°	32	32	1,275	TN_ 2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille
⑥ = Wrench / Clé de serrage

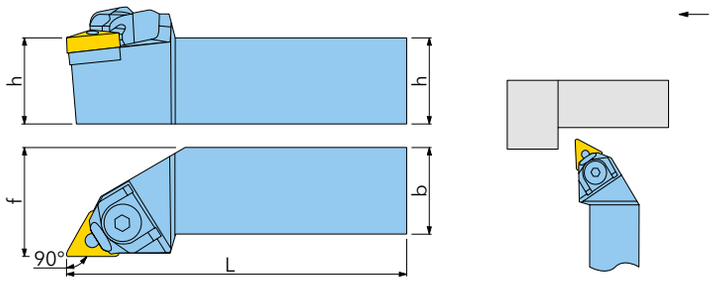
TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND COOLANT, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS AVEC SERRAGE PAR VIS & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	IK	35°	①	②	③
SVJCL 2020 G11-IHP	94	35	25	93°	20	20	✓	VC_ 1103	SM25-064-00	-	-
SVJCL 2020 H16-IHP	99	40	25	93°	20	20	✓	VC_ 1604	SM35-120-00	SSV 32A	SO 50090A
SVJCL 2525 J11-IHP	106,5	35	32	93°	25	25	✓	VC_ 1103	SM25-064-00	-	-
SVJCL 2525 J16-IHP	111,5	40	32	93°	25	25	✓	VC_ 1604	SM35-120-00	SSV 32A	SO 50090A
SVJCR 2020 G11-IHP	94	35	25	93°	20	20	✓	VC_ 1103	SM25-064-00	-	-
SVJCR 2020 H16-IHP	99	40	25	93°	20	20	✓	VC_ 1604	SM35-120-00	SSV 32A	SO 50090A
SVJCR 2525 J11-IHP	106,5	35	32	93°	25	25	✓	VC_ 1103	SM25-064-00	-	-
SVJCR 2525 J16-IHP	111,5	40	32	93°	25	25	✓	VC_ 1604	SM35-120-00	SSV 32A	SO 50090A

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage

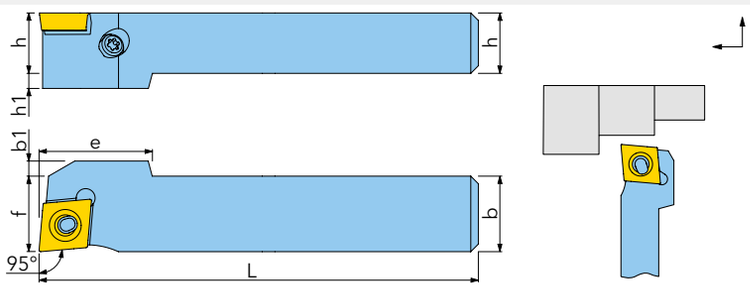
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH WEDGE-TYPE CLAMPING SYSTEM, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		②	③	④	⑤	⑥
WTJNL 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,385	TN_ 1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNL 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,695	TN_ 1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNL 2525 M22	150	32	93°	25	25	0,720	TN_ 2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTJNL 3232 P22	170	40	93°	32	32	1,280	TN_ 2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTJNR 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,385	TN_ 1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNR 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,695	TN_ 1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNR 3225 P16	170	32	93°	32	25		TN_ 1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNR 3232 P16	170	40	93°	32	32	1,260	TN_ 1604_	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	WS-0060
WTJNR 2525 M22	150	32	93°	25	25	0,725	TN_ 2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060
WTJNR 3232 P22	170	40	93°	32	32	1,280	TN_ 2204_	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	WS-0060

① = Wedge clamp / Coin de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Pin screw / Vis goupille
⑥ = Wrench / Clé de serrage

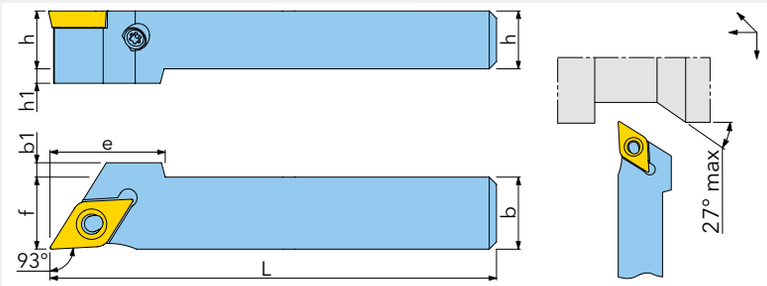
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE CC_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°



Designation Réf. de l'article	L	E	f	h	h1	b	b1	kg	80°	①	②	③	④
BCLCL 1010 K06-SH	125	-	10	10	-	10	-	0,095	CC_ 0602_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BCLCL 1010 K09-SH	125	17	10	10	3	10	4	0,100	CC_ 09T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BCLCL 1212 K06-SH	125	-	12	12	-	12	-	0,140	CC_ 0602_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BCLCL 1212 K09-SH	125	17	12	12	1	12	2	0,140	CC_ 09T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BCLCR 1010 K06-SH	125	-	10	10	-	10	-	0,095	CC_ 0602_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BCLCR 1010 K09-SH	125	17	10	10	3	10	4	0,100	CC_ 09T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BCLCR 1212 K06-SH	125	-	12	12	-	12	-	0,140	CC_ 0602_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BCLCR 1212 K09-SH	125	17	12	12	1	12	2	0,140	CC_ 09T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

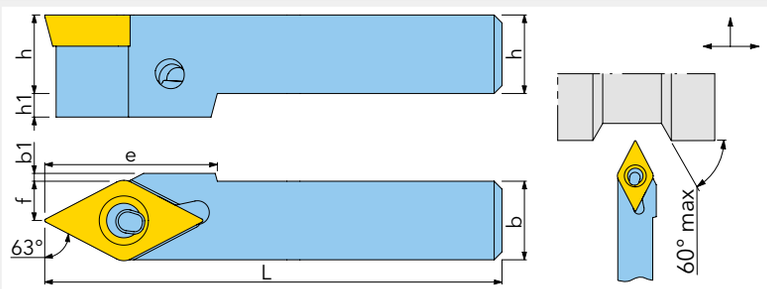
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE DC_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	E	f	h	h1	b	b1	kg	55°	①	②	③	④
BDJCL 1010 K07-SH	125	-	10	10	-	10	-	0,090	DC_ 0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDJCL 1010 K11-SH	125	17	10	10	3	10	4	0,100	DC_ 11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BDJCL 1212 K07-SH	125	-	12	12	-	12	-	0,135	DC_ 0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDJCL 1212 K11-SH	125	17	12	12	1	12	2	0,130	DC_ 11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BDJCR 1010 K07-SH	125	-	10	10	-	10	-	0,095	DC_ 0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDJCR 1010 K11-SH	125	17	10	10	3	10	4	0,100	DC_ 11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BDJCR 1212 K07-SH	125	-	12	12	-	12	-	0,135	DC_ 0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDJCR 1212 K11-SH	125	17	12	12	1	12	2	0,135	DC_ 11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

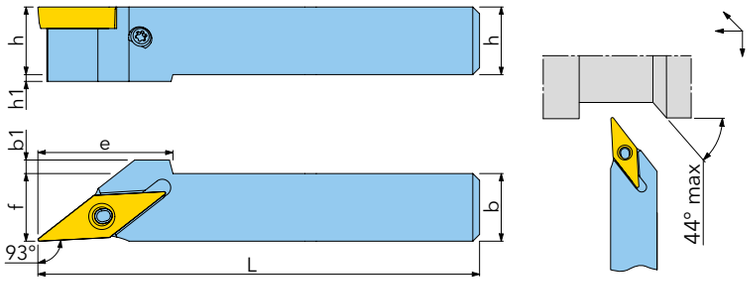
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE DC_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°



Designation Réf. de l'article	L	E	f	h	h1	b	kg	55°	①	②	③	④
BDNCN 1010 K07-SH	125	-	5	10	-	10	0,009	DC_ 0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDNCN 1010 K11-SH	125	22	5	10	3	10	0,095	DC_ 11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F
BDNCN 1212 K07-SH	125	-	6	12	-	12	0,130	DC_ 0702_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BDNCN 1212 K11-SH	125	22	6	12	1	12	0,130	DC_ 11T3_	BLCL 3	BLCS 3	BLSR 3	L-W 2F

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

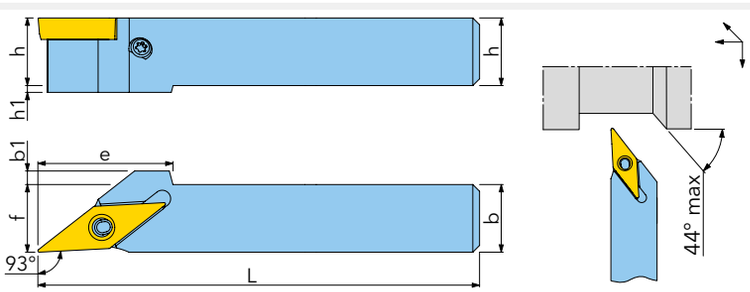
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE VB_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b	kg	35°	①	②	③	④
BVJBL 1010 K11-SH	125	10	10	10	0,090	VB_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJBL 1212 K11-SH	125	12	12	12	0,130	VB_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJBR 1010 K11-SH	125	10	10	10	0,090	VB_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJBR 1212 K11-SH	125	12	12	12	0,130	VB_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

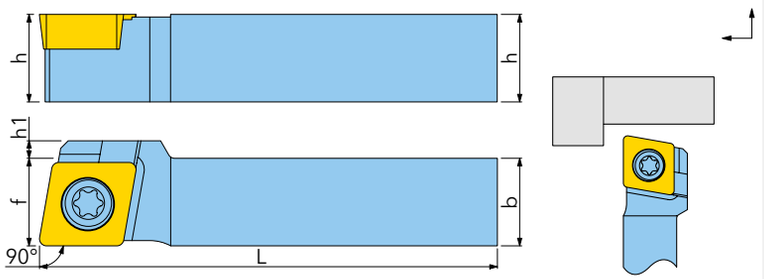
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR POSITIVE VC_ INSERTS
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR LEVIER, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	h	b	kg	35°	①	②	③	④
BVJCL 1010 K11-SH	125	10	10	10	0,090	VC_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJCL 1212 K11-SH	125	12	12	12	0,130	VC_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJCR 1010 K11-SH	125	10	10	10	0,090	VC_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6
BVJCR 1212 K11-SH	125	12	12	12	0,130	VC_ 1103_	BLCL 2	BLCS 2	BLSR 2	T 6

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Snap ring / Jonc d'arrêt ④ = Wrench / Clé de serrage

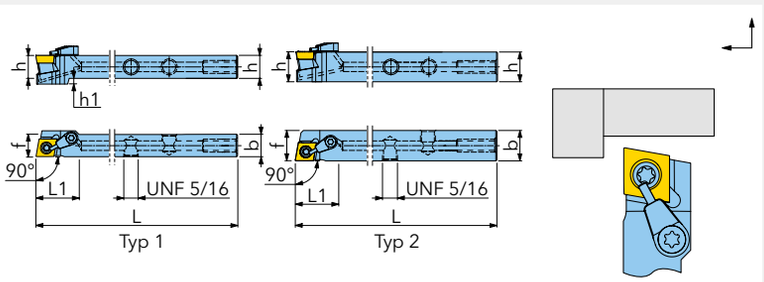
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	h1	b	kg	80°	①	②
SCACL 0808 K06-SH	125	8	90°	8	0	8	0,060	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
SCACL 1010 K09-SH	125	10	90°	10	2	10	0,095	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
SCACL 1212 K09-SH	125	12	90°	12	0	12		CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
SCACR 0808 K06-SH	125	8	90°	8	0	8	0,060	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
SCACR 1010 K06-SH	125	10	90°	10	0	10	0,095	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
SCACR 1010 K09-SH	125	10	90°	10	2	10	0,095	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
SCACR 1212 K09-SH	125	12	90°	12	0	12	0,135	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
SCACR 1616 K09-SH	125	16	90°	16	0	16	0,240	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DEPOUILLE

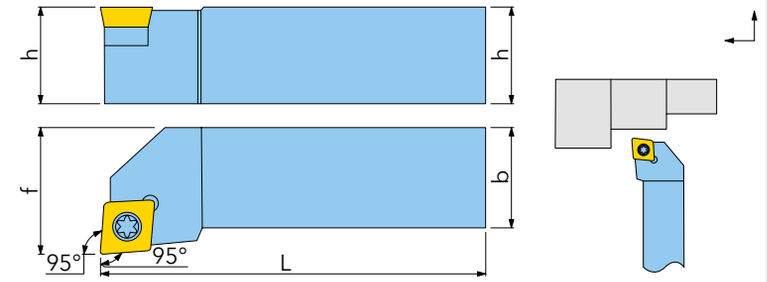


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	h1	b	b1	Typ	kg	IK
SCACR 1212 K09-SH-TB	125	23	12	90°	12	3	12	2	1	0,125	✓
SCACR 1616 K09-SH-TB	125	23	16	90°	16	-	16	-	2	0,220	✓

Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
SCACR 1212 K09-SH-TB	CC_ 09T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 15	L-W 5/32
SCACR 1616 K09-SH-TB	CC_ 09T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 15	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage

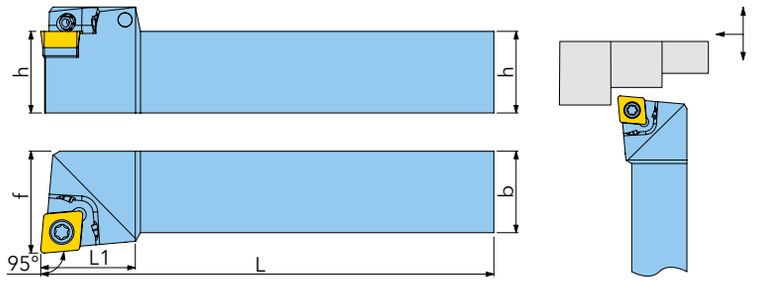
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④
SCLCL 0808 F06	80	10	95°	8	8	0,040	CC_ 0602_	SO 25065I	-	-	T7
SCLCL 1010 F06	80	12	95°	10	10	0,065	CC_ 0602_	SO 25065I	-	-	T7
SCLCL 1212 F09	80	16	95°	12	12	0,090	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
SCLCL 1616 H09	100	20	95°	16	16	0,195	CC_ 09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T15
SCLCL 2020 K09	125	25	95°	20	20	0,350	CC_ 09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T15
SCLCL 2020 K12	125	25	95°	20	20	0,385	CC_ 1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20
SCLCL 2525 M12	150	32	95°	25	25	0,720	CC_ 1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20
SCLCR 0808 F06	80	10	95°	8	8	0,040	CC_ 0602_	SO 25065I	-	-	T7
SCLCR 1010 F06	80	12	95°	10	10	0,060	CC_ 0602_	SO 25065I	-	-	T7
SCLCR 1212 F09	80	16	95°	12	12	0,090	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
SCLCR 1616 H09	100	20	95°	16	16	0,195	CC_ 09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T15
SCLCR 2020 K09	125	25	95°	20	20	0,385	CC_ 09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T15
SCLCR 2525 M09	150	32	95°	25	25	0,715	CC_ 09T3_	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T15
SCLCR 2020 K12	125	25	95°	20	20	0,385	CC_ 1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20
SCLCR 2525 M12	150	32	95°	25	25	0,720	CC_ 1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

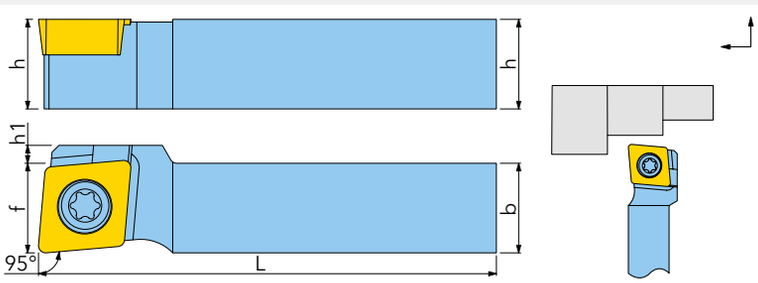
TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND COOLANT, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS AVEC SERRAGE PAR VIS & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	IK	80°	①	②	③
SCLCL 2020 F09-IHP	83,5	24,5	25	95°	20	20	✓	CC_ 09T3_	SM35-120-00	SSC 32A	SO 50090A
SCLCL 2525 H09-IHP	96	24,5	32	95°	25	25	✓	CC_ 09T3_	SM35-120-00	SSC 32A	SO 50090A
SCLCR 2020 F09-IHP	83,5	24,5	25	95°	20	20	✓	CC_ 09T3_	SM35-120-00	SSC 32A	SO 50090A
SCLCR 2525 H09-IHP	96	24,5	32	95°	25	25	✓	CC_ 09T3_	SM35-120-00	SSC 32A	SO 50090A

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage

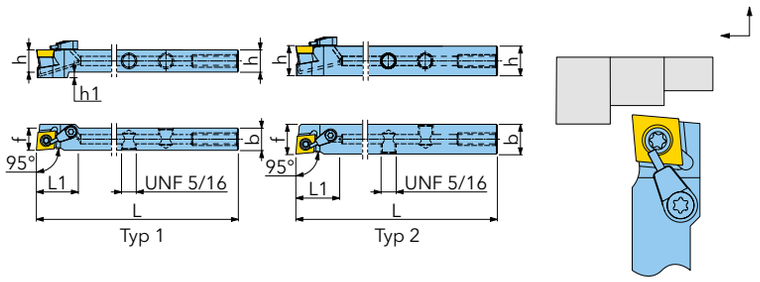
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE DECOLLETAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DÉPOUILLE



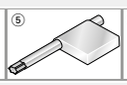
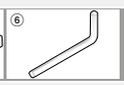
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	h1	b	kg	80°	①	②
SCLCR 0808 K06-SH	125	8	95°	8	0	8	0,060	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
SCLCR 1010 K06-SH	125	10	95°	10	0	10	0,095	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
SCLCR 1010 K09-SH	125	10	95°	10	2	10	0,095	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
SCLCR 1212 K09-SH	125	12	95°	12	0	12	0,135	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
SCLCR 1616 K09-SH	125	16	95°	16	0	16	0,240	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES CC_ 80°, 7° DE DEPOUILLE

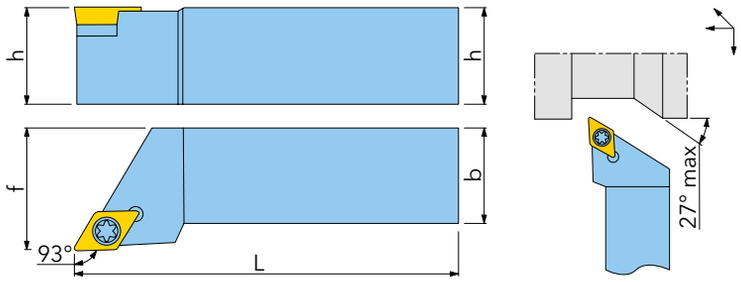


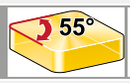
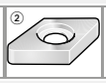
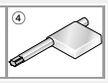
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	h1	b	b1	Typ	kg	IK
SCLCL 1212 K09-SH-TB	125	23	12	95°	12	3	12	2	1	0,125	✓
SCLCL 1616 K09-SH-TB	125	23	16	95°	16	-	16	-	2	0,220	✓
SCLCR 1212 K09-SH-TB	125	23	12	95°	12	3	12	2	1	0,125	✓
SCLCR 1616 K09-SH-TB	125	23	16	95°	16	-	16	-	2	0,220	✓

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤ 	⑥ 
SCLCL 1212 K09-SH-TB	CC_ 09T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 15	L-W 5/32
SCLCL 1616 K09-SH-TB	CC_ 09T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 15	L-W 5/32
SCLCR 1212 K09-SH-TB	CC_ 09T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 15	L-W 5/32
SCLCR 1616 K09-SH-TB	CC_ 09T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 15	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage

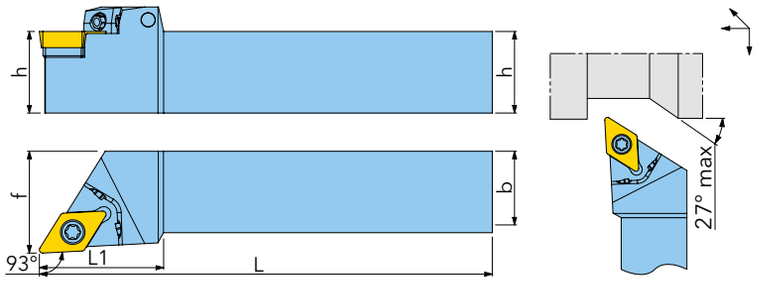
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg					
SDJCL 1212 F07	80	16	93°	12	12	0,085	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T 7
SDJCL 1616 H07	100	20	93°	16	16	0,190	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T 7
SDJCL 2020 K07	125	25	93°	20	20	0,365	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T 7
SDJCL 1616 H11	100	20	93°	16	16	0,185	DC_ 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15
SDJCL 2020 K11	125	25	93°	20	20	0,365	DC_ 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15
SDJCL 2525 M11	150	32	93°	25	25	0,690	DC_ 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15
SDJCR 1212 F07	80	16	93°	12	12	0,085	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T 7
SDJCR 1616 H07	100	20	93°	16	16	0,190	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T 7
SDJCR 2020 K07	125	25	93°	20	20	0,370	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T 7
SDJCR 1616 H11	100	20	93°	16	16	0,185	DC_ 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15
SDJCR 2020 K11	125	25	93°	20	20	0,365	DC_ 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15
SDJCR 2525 M11	150	32	93°	25	25	0,690	DC_ 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

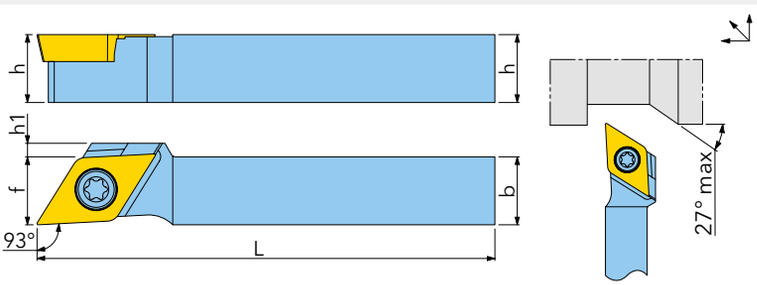
TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND COOLANT, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS AVEC SERRAGE PAR VIS & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	IK	55°	①	②	③
SDJCL 2020 G11-IHP	89,5	30,5	25	93°	20	20	✓	DC_ 11T3_	SM35-120-00	SSD 32A	SO 50090A
SDJCL 2525 H11-IHP	102	30,5	32	93°	25	25	✓	DC_ 11T3_	SM35-120-00	SSD 32A	SO 50090A
SDJCR 2020 G11-IHP	89,5	30,5	25	93°	20	20	✓	DC_ 11T3_	SM35-120-00	SSD 32A	SO 50090A
SDJCR 2525 H11-IHP	102	30,5	32	93°	25	25	✓	DC_ 11T3_	SM35-120-00	SSD 32A	SO 50090A

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage

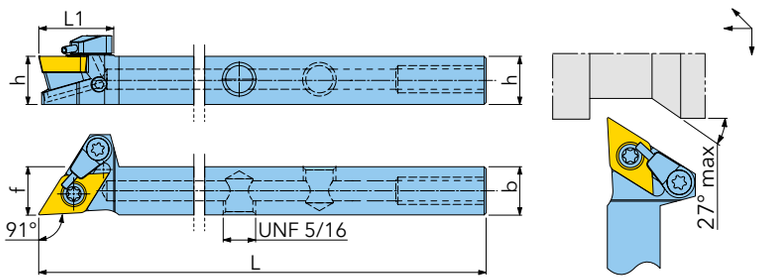
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DEPOUILLE



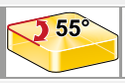
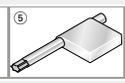
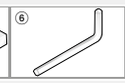
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	h1	b	kg	55°	①	②
SDJCL 1212 K11-SH	125	12	93°	12	-	12	0,130	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15
SDJCL 1616 K11-SH	125	16	93°	16	-	16	0,235	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15
SDJCR 0808 K07-SH	125	8	93°	8	-	8	0,060	DC_ 0702_	SO 25065I	T7
SDJCR 1010 K07-SH	125	10	93°	10	-	10	0,095	DC_ 0702_	SO 25065I	T7
SDJCR 1010 K11-SH	125	10	93°	10	2	10	0,090	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15
SDJCR 1212 K11-SH	125	12	93°	12	-	12	0,130	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15
SDJCR 1616 K11-SH	125	16	93°	16	-	16	0,235	DC_ 11T3_	SO 35080I	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DEPOUILLE

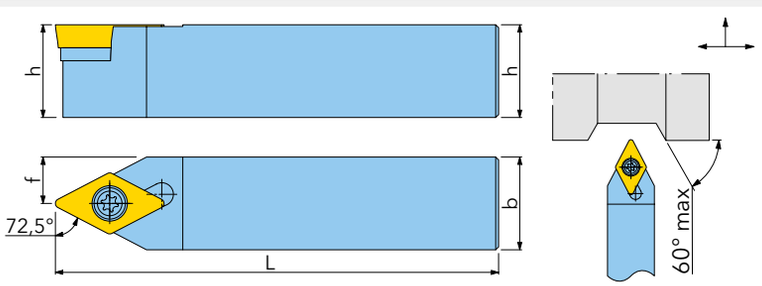


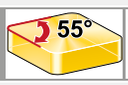
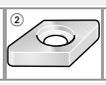
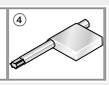
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	b1	kg	IK
SDJCL 1212 K11-SH-TB	125	19	12	93°	12	12	8	0,120	✓
SDJCL 1616 K11-SH-TB	125	19	16	93°	16	16	4	0,215	✓
SDJCR 1212 K11-SH-TB	125	19	12	93°	12	12	8	0,120	✓
SDJCR 1616 K11-SH-TB	125	19	16	93°	16	16	4	0,215	✓

Designation Réf. de l'article							
SDJCL 1212 K11-SH-TB	DC_ 11T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 15	L-W 5/32
SDJCL 1616 K11-SH-TB	DC_ 11T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 15	L-W 5/32
SDJCR 1212 K11-SH-TB	DC_ 11T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 15	L-W 5/32
SDJCR 1616 K11-SH-TB	DC_ 11T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 15	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage

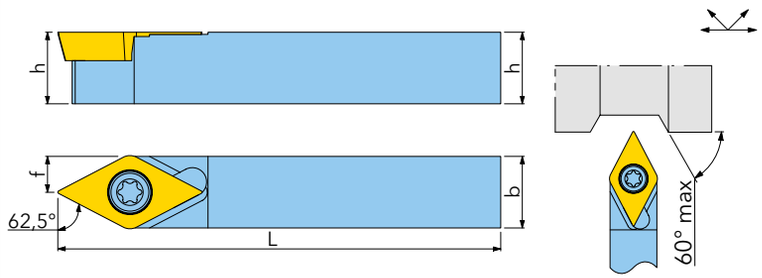
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg					
SDNCN 0808 F07	80	4	63°	8	8	0,035	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T 15
SDNCN 1616 H11	100	8	63°	16	16	0,175	DC_ 11T3_	SO 35080I	SSD 32	SO 50090S	T 15
SDNCN 2525 M11	150	12,5	63°	25	25	0,660	DC_ 11T3_	SO 35080I	SSD 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

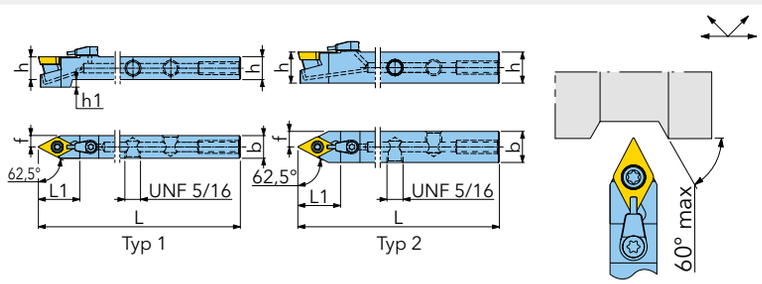
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	55°	①	②
SDNCN 0808 K07-SH	125	4	63°	8	8	0,060	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
SDNCN 1010 K07-SH	125	5	63°	10	10	0,095	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
SDNCN 1010 K11-SH	125	5	63°	10	10	0,090	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
SDNCN 1212 K11-SH	125	6	63°	12	12	0,130	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
SDNCN 1616 K11-SH	125	8	63°	16	16	0,230	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES DC_ 55°, 7° DE DEPOUILLE

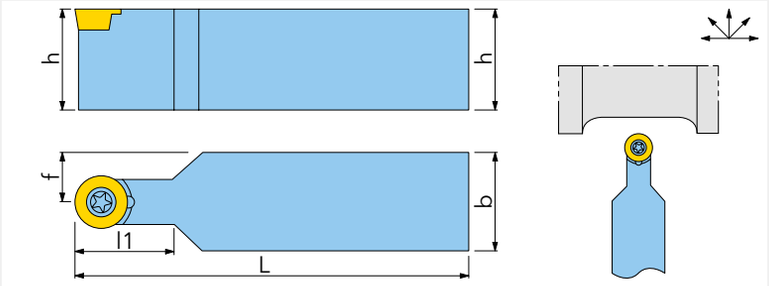


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	h1	b	Typ	kg	IK
SDNCN 1212 K11-SH-TB	125	32	6	63°	12	4	12	1	0,115	✓
SDNCN 1616 K11-SH-TB	125	32	8	63°	16	-	16	2	0,210	✓

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥
SDNCN 1212 K11-SH-TB	DC_ 11T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 15	L-W 5/32
SDNCN 1616 K11-SH-TB	DC_ 11T3_	SO 35080I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 15	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage

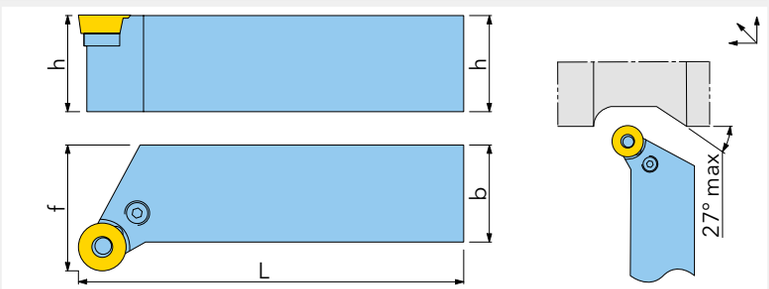
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE RC_ ROUND INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES RC_ RONDES POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	l1	f	κ	h	b	kg		①	②
SRDCN 2020 K10	125	22,5	10	45°	20	20	0,340	RC_T_ 10T3_	TS 40097I	T 15
SRDCN 2525 M10	150	27,5	12,5	45°	25	25	0,625	RC_T_ 10T3_	TS 40097I	T 15
SRDCN 2525 M12	150	27,5	12,5	45°	25	25	0,635	RC_T_ 1204_	SO 40050I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

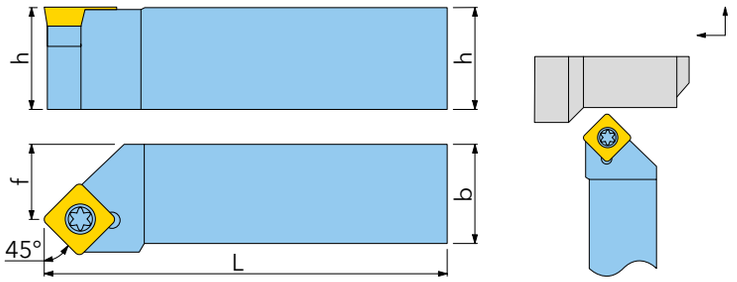
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE RC_ ROUND INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES RC_ RONDES POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②
SRGCL 2525 M10	150	32	90°	25	25	0,700	RC_T_ 10T3_	TS 40097I	T 15
SRGCR 2020 K10	125	25	90°	20	20	0,380	RC_T_ 10T3_	TS 40097I	T 15
SRGCR 2525 M10	150	32	90°	25	25	0,700	RC_T_ 10T3_	TS 40097I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

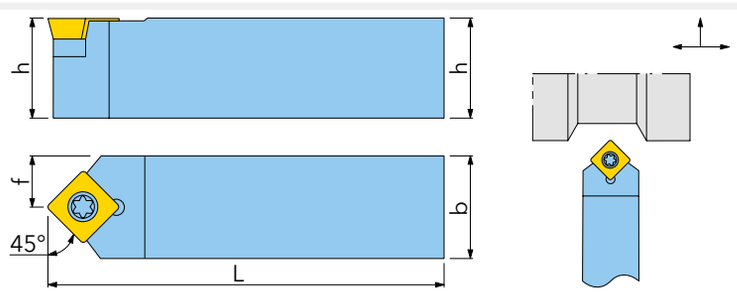
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 90° SC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES SC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④
SSSCL 1616 H09	100	17	45°	16	16	0,185	SC_ 09T3_	SO 35124I	SSS 32	SO 50090I	T 15
SSSCL 2020 K12	125	22	45°	20	20	0,365	SC_ 1204_	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T 20
SSSCL 2525 M12	150	27	45°	25	25	0,685	SC_ 1204_	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T 20
SSSCR 1212 F09	80	14	45°	12	12	0,085	SC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T 15
SSSCR 1616 H09	100	17	45°	16	16	0,185	SC_ 09T3_	SO 35124I	SSS 32	SO 50090I	T 15
SSSCR 2020 K12	125	22	45°	20	20	0,365	SC_ 1204_	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T 20
SSSCR 2525 M12	150	27	45°	25	25	0,685	SC_ 1204_	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T 20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

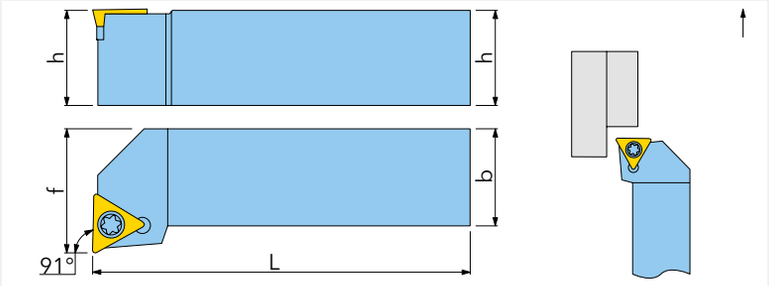
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 90° SC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES SC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④
SSDCN 1212 F09	80	6	45°	12	12	0,085	SC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T 15
SSDCN 1616 H09	100	8	45°	16	16	0,185	SC_ 09T3_	SO 35124I	SSS 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

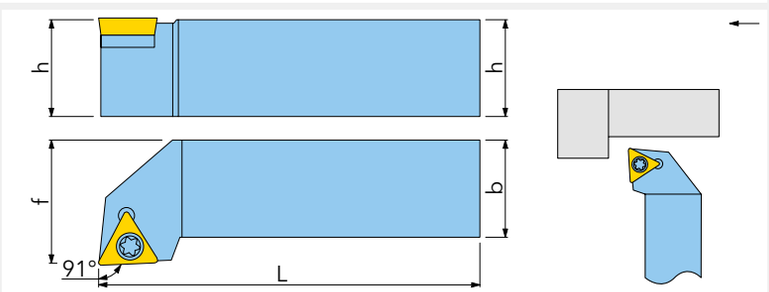
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④
STFCL 1212 F11	80	16	90°	12	12	0,090	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T 7
STFCL 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,385	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090I	T 15
STFCL 2525 M16	150	32	90°	25	25		TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090I	T 15
STFCR 1212 F11	80	16	90°	12	12	0,090	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T 7
STFCR 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,385	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090I	T 15
STFCR 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,725	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

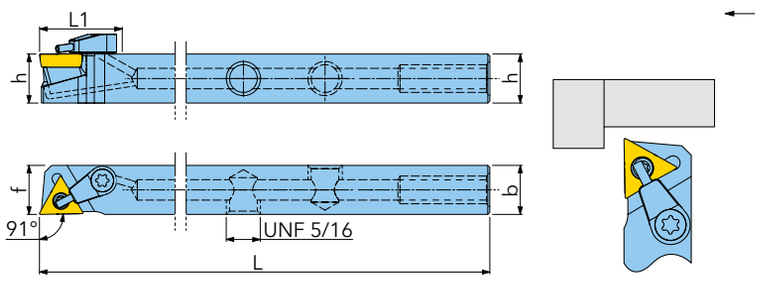
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES, 7° DE DÉPOUILLE



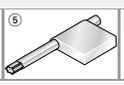
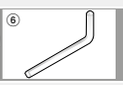
Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④
STGCL 1212 F11	80	16	90°	12	12	0,090	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T 7
STGCL 1616 H11	100	20	90°	16	16	0,195	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T 7
STGCL 1616 H16	100	20	90°	16	16	0,195	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15
STGCL 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,380	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15
STGCL 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,715	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15
STGCR 1212 F11	80	16	90°	12	12	0,090	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T 7
STGCR 1616 H11	100	20	90°	16	16	0,195	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T 7
STGCR 1616 H16	100	20	90°	16	16	0,195	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15
STGCR 2020 K16	125	25	90°	20	20	0,385	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15
STGCR 2525 M16	150	32	90°	25	25	0,725	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES TC_ 60°, 7° DE DEPOUILLE

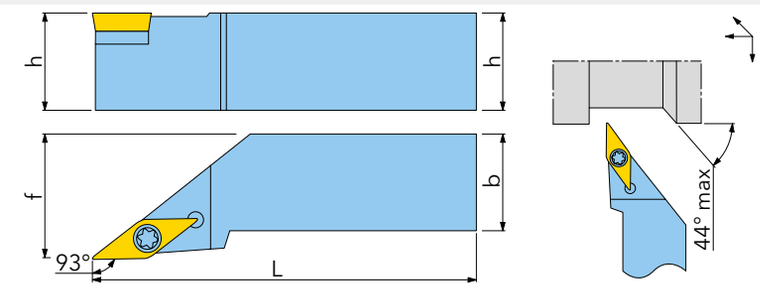


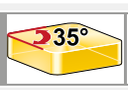
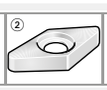
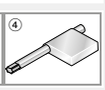
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	IK
STGCR 1212 K11-SH-TB	125	20	12	90°	12	12	0,115	✓
STGCR 1616 K11-SH-TB	125	20	12	90°	16	16	0,225	✓

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤ 	⑥ 
STGCR 1212 K11-SH-TB	TC_ 1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 7	L-W 5/32
STGCR 1616 K11-SH-TB	TC_ 1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 7	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage

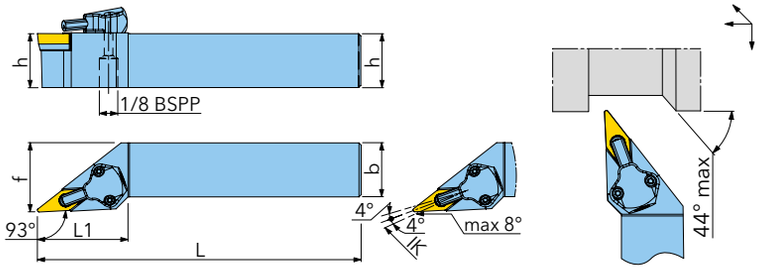
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg		①	② 	③	④ 
SVJBL 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,340	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBL 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,645	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBL 3225 P16	170	32	93°	32	25	0,940	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBL 3232 P16	170	40	93°	32	32	1,165	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBR 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,345	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBR 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,640	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBR 3225 P16	170	32	93°	32	25	0,945	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15
SVJBR 3232 P16	170	40	93°	32	32	1,165	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND COOLANT, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTIL EXTERIEUR AVEC SERRAGE PAR VIS & ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE

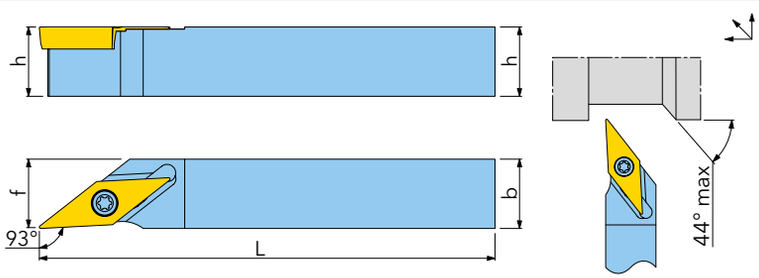


Designation Réf. de l'article	L	L1	t	κ	h	b	kg	IK
SVJBL 2525 M16-TB	150	37	32	93°	25	25	0,660	✓
SVJBR 2525 M16-TB	150	37	32	93°	25	25	0,660	✓

Designation Réf. de l'article	35°	①	②	③	④	⑤	⑥
SVJBL 2525 M16-TB	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15	CU-V-TB	ID 6.4x0.9
SVJBR 2525 M16-TB	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	T 15	CU-V-TB	ID 6.4x0.9

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Coolant unit / Buse d'arrosage
⑥ = O-Ring / Joint

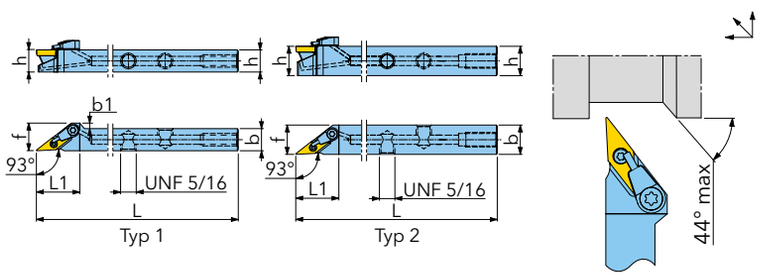
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND SHORT HEAD, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	35°	①	②
SVJBL 1212 K11-SH	125	12	93°	12	12	0,130	VB_ 1103_	SO 25065I	T 7
SVJBL 1616 K11-SH	125	16	93°	16	16	0,225	VB_ 1103_	SO 25065I	T 7
SVJBR 1010 K11-SH	125	10	93°	10	10	0,090	VB_ 1103_	SO 25065I	T 7
SVJBR 1212 K11-SH	125	12	93°	12	12	0,130	VB_ 1103_	SO 25065I	T 7
SVJBR 1616 K11-SH	125	16	93°	16	16	0,225	VB_ 1103_	SO 25065I	T 7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES VB_ 80°, 7° DE DEPOUILLE



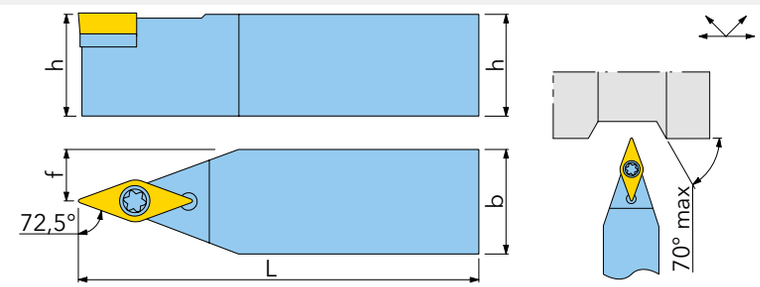
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	b1	Typ	kg	IK
SVJBL 1212 K11-SH-TB	125	23,6	12	93°	12	12	3	1	0,115	✓
SVJBL 1616 K11-SH-TB	125	23,6	16	93°	16	16	-	2	0,205	✓
SVJBR 1212 K11-SH-TB	125	23,6	12	93°	12	12	3	1	0,115	✓
SVJBR 1616 K11-SH-TB	125	23,6	16	93°	16	16	-	2	0,205	✓

Designation Réf. de l'article	35°	①	②	③	④	⑤	⑥
SVJBL 1212 K11-SH-TB	VB_ 1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 7	L-W 5/32
SVJBL 1616 K11-SH-TB	VB_ 1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 7	L-W 5/32
SVJBR 1212 K11-SH-TB	VB_ 1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 7	L-W 5/32
SVJBR 1616 K11-SH-TB	VB_ 1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 7	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage

TOTURN SVVBN
SVVBN

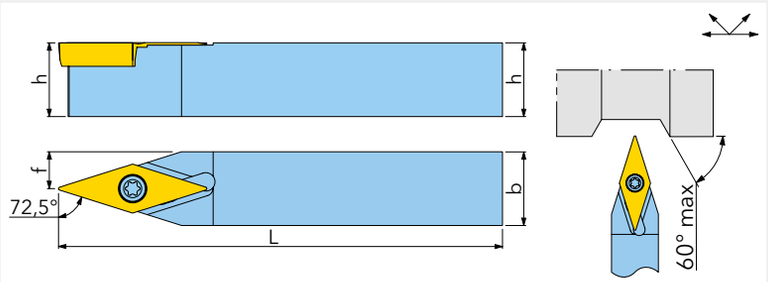
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	35°	①	②	③	④
SVVBN 2020 K16	125	10,0	72,5°	20	20	0,335	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVVBN 2525 M16	150	12,5	72,5°	25	25	0,635	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVVBN 3225 P16	170	12,5	72,5°	32	25	0,935	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

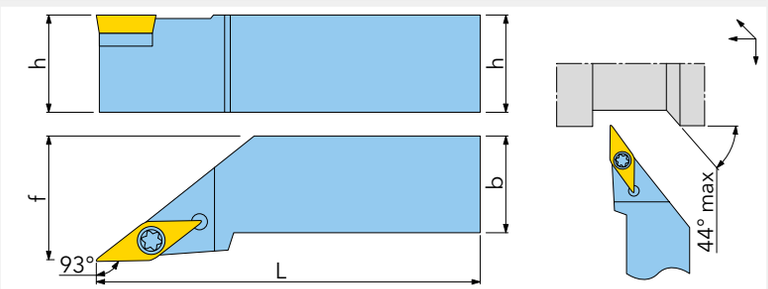
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°, 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	35°	①	②		
SVVBN 1010 K11-SH	125	5	72,5°	10	10	0,090	VB_ 1103_	SO 25065I			T 7
SVVBN 1212 K11-SH	125	6	72,5°	12	12	0,125	VB_ 1103_	SO 25065I			T 7
SVVBN 1616 K11-SH	125	8	72,5°	16	16	0,225	VB_ 1103_	SO 25065I			T 7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

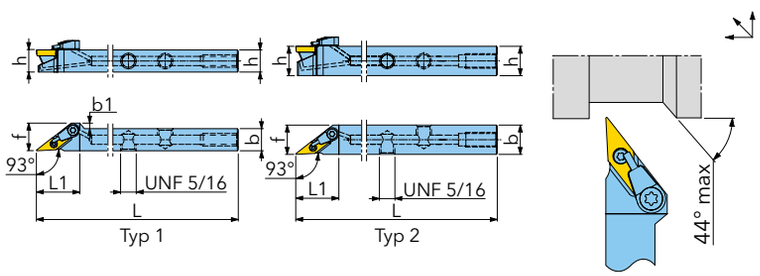
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	35°	①	②	③	④	
SVJCL 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,345	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S		T 15
SVJCL 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,645	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S		T 15
SVJCL 3225 P16	170	32	93°	32	25	0,950	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S		T 15
SVJCL 3232 P16	170	40	93°	32	32	1,190	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S		T 15
SVJCR 2020 K16	125	25	93°	20	20	0,345	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S		T 15
SVJCR 2525 M16	150	32	93°	25	25	0,640	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S		T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES VC_ 35°, 7° DE DEPOUILLE



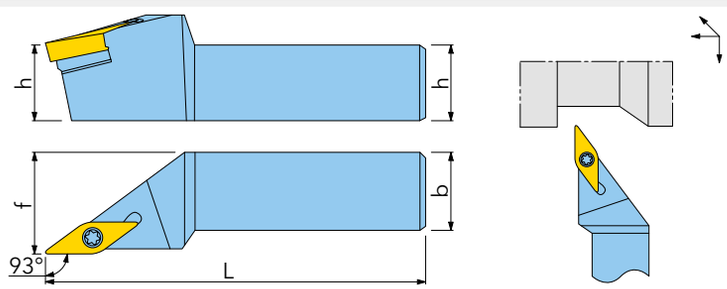
Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	b1	Typ	kg	IK
SVJCL 1212 K11-SH-TB	125	23,6	12	93°	12	12	3	1	0,110	✓
SVJCL 1616 K11-SH-TB	125	23,6	16	93°	16	16	-	2	0,205	✓
SVJCR 1212 K11-SH-TB	125	23,6	12	93°	12	12	3	1	0,110	✓
SVJCR 1616 K11-SH-TB	125	23,6	16	93°	16	16	-	2	0,205	✓

Designation Réf. de l'article	35°	①	②	③	④	⑤	⑥
SVJCL 1212 K11-SH-TB	VC_ 1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 7	L-W 5/32
SVJCL 1616 K11-SH-TB	VC_ 1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 7	L-W 5/32
SVJCR 1212 K11-SH-TB	VC_ 1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 7	L-W 5/32
SVJCR 1616 K11-SH-TB	VC_ 1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 7	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage

T-TURN SVJNR/L
SVJNR/L

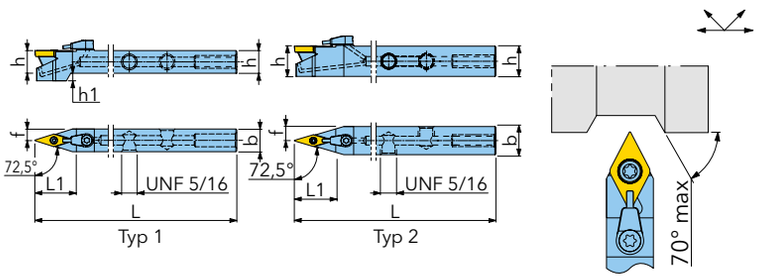
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 35° VN_ INSERTS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VN_ NÉGATIVES 35°



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	35°	①	②	③	④
SVJNL 1616 H13	100	20	93°	16	16	0,180	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10
SVJNL 2020 K13	125	25	93°	20	20	0,350	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10
SVJNL 2525 M13	150	32	93°	25	25	0,655	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10
SVJNR 1616 H13	100	20	93°	16	16	0,180	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10
SVJNR 2020 K13	125	25	93°	20	20	0,350	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10
SVJNR 2525 M13	150	32	93°	25	25	0,655	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

T-BURST HOLDER FOR SWISS TURNING APPLICATIONS, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
PORTE-OUTIL DE DECOLLETAGE AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION, POUR PLAQUETTES POSITIVES VB_ 35°, 5° DE DEPOUILLE

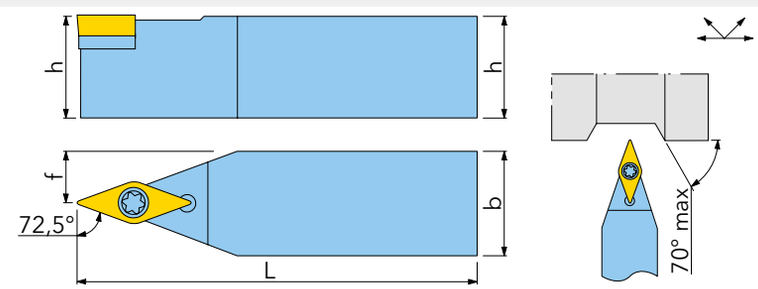


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	h1	b	Typ	kg	IK
SVVBN 1212 K11-SH-TB	125	31,5	6	72,5°	12	4	12	1	0,110	✓
SVVBN 1616 K11-SH-TB	125	31,5	8	72,5°	16	-	16	2	0,205	✓

Designation Réf. de l'article	35°	①	②	③	④	⑤	⑥
SVVBN 1212 K11-SH-TB	VB_ 1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 7	L-W 5/32
SVVBN 1616 K11-SH-TB	VB_ 1103_	SO 25065I	PT 5/16 UNF	SS M3X0.5X3-NL	S-CU-TB	T 7	L-W 5/32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Plug / Tube ③ = Set screw / Vis de réglage ④ = Coolant unit / Buse d'arrosage ⑤ = Wrench / Clé de serrage
⑥ = Wrench / Clé de serrage

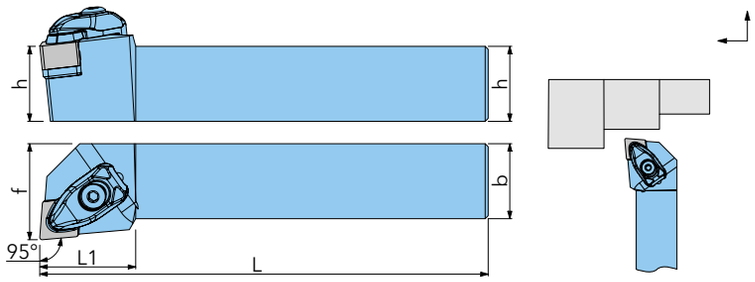
EXTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE EXTERNE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	L	f	κ	h	b	kg	35°	①	②	③	④
SVVCN 2020 K16	125	10,0	72,5°	20	20	0,335	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVVCN 2525 M16	150	12,5	72,5°	25	25	0,630	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
SVVCN 3225 P16	170	12,5	72,5°	32	25	0,935	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

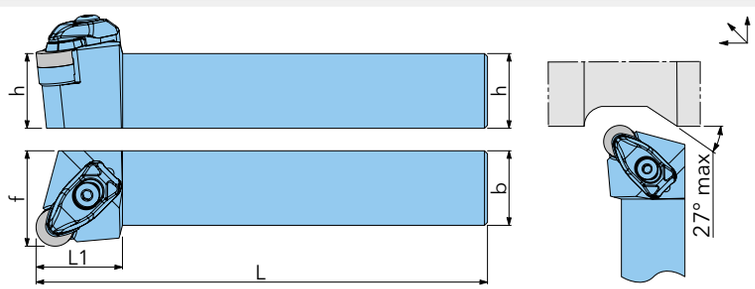
COMBI CLAMP, T-HOLDER FOR 80° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUE 80°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
TCLNL 2020 K1204-F	125	32	25	95°	20	20	0,415	CN_N_ 1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 2525 M1204-F	150	32	32	95°	25	25	0,760	CN_N_ 1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNL 2525 M1207-F	150	32	32	95°	25	25	0,750	CN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSC 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2020 K1204-F	125	32	25	95°	20	20	0,415	CN_N_ 1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2020 K1207-F	125	32	25	95°	20	20	0,405	CN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSC 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2525 M1204-F	150	32	32	95°	25	25	0,755	CN_N_ 1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSC 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TCLNR 2525 M1207-F	150	32	32	95°	25	25	0,745	CN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSC 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

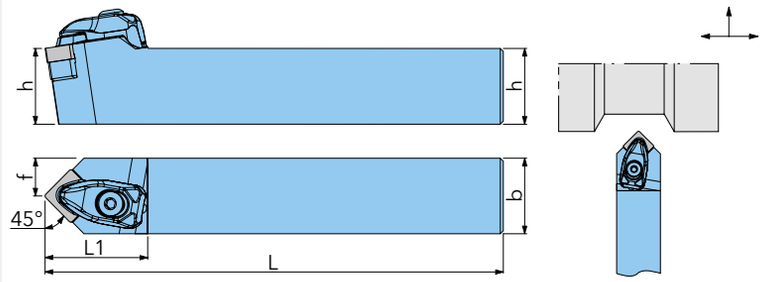
COMBI CLAMP, T-HOLDER FOR ROUND CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RONDES



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TRGNL 2020 K1204-F	125	29	25	90°	20	20	0,410	RN_N_ 1204_	DCL S-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRGNL 2525 M1204-F	150	29	32	90°	25	25	0,750	RN_N_ 1204_	DCL S-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRGNL 2525 M1207-F	150	29	32	90°	25	25	0,745	RN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRGNL 3225 P1207-F	170	29	32	90°	32	25	1,065	RN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRGNR 2020 K1204-F	125	29	25	90°	20	20	0,410	RN_N_ 1204_	DCL S-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRGNR 2020 K1207-F	125	29	25	90°	20	20	0,405	RN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRGNR 2525 M1204-F	150	29	32	90°	25	25	0,745	RN_N_ 1204_	DCL S-4F	DLS 4	S 43-T8	BH M5X0.8X10	DSP 4	WS-0060
TRGNR 2525 M1207-F	150	29	32	90°	25	25	0,740	RN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060
TRGNR 3225 P1207-F	170	29	32	90°	32	25	1,065	RN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	S 43	BH M5X0.8X8	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

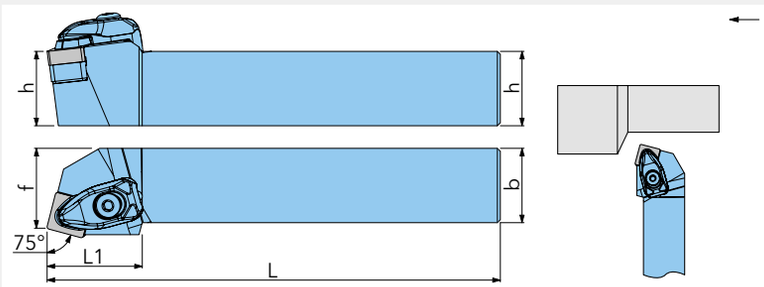
COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 90° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUES 90°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TSDNN 2020 K1204-F	125	34	10	45°	20	20	0,390	SN_N_ 1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSDNN 2525 M1204-F	150	34	12,5	45°	25	25	0,715	SN_N_ 1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSDNN 2525 M1207-F	150	34	12,5	45°	25	25	0,705	SN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSDNN 3225 P1207-F	170	34	12,5	45°	32	25	1,020	SN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSDNN 3232 P1207-F	170	34	16	45°	32	32	1,290	SN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

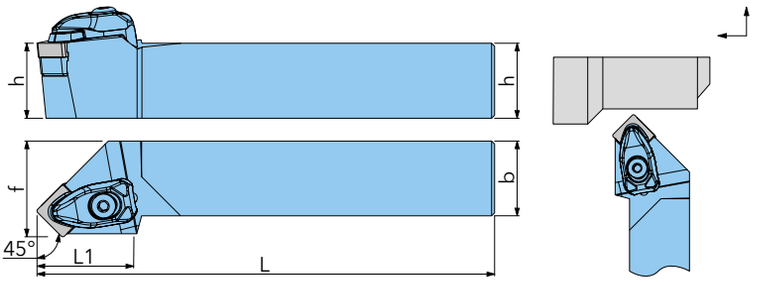
COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 90° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUE 90°

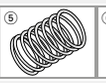
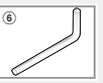


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
TSRNL 2525 M1204-F	150	32	27	75°	25	25	0,740	SN_N_ 1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSRNL 2525 M1207-F	150	32	27	75°	25	25	0,735	SN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSRNL 3225 P1207-F	170	32	27	75°	32	25	1,055	SN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSRNR 2525 M1207-F	150	32	27	75°	25	25	0,735	SN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSRNR 3225 P1207-F	170	32	27	75°	32	25	1,055	SN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

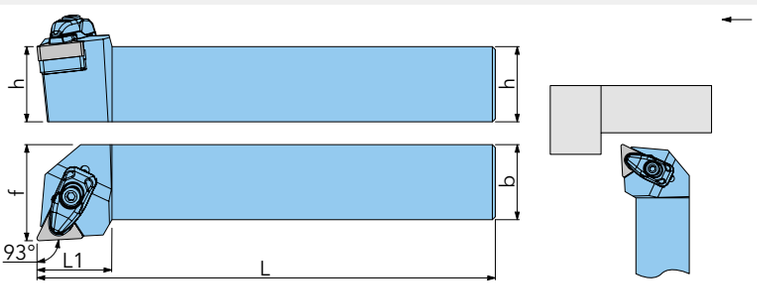
COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 90° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE RHOMBIQUE 90°

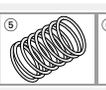
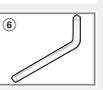


Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤ 	⑥ 
TSSNR 2525 M1204-F	150	35	32	45°	25	25	0,725	SN_N_ 1204_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 44	SO 40050I	DSP 4	WS-0060
TSSNR 2525 M1207-F	150	35	32	45°	25	25	0,720	SN_N_ 1207_	DCL S-4F	DLS 4	TSS 42	SO 40050I	DSP 4	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

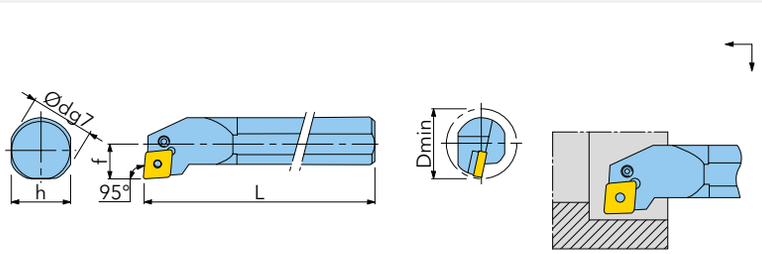
COMBI CLAMP, FOR NEGATIVE 60° CERAMIC INSERTS
PORTE-OUTIL COMBI CLAMP, POUR PLAQUETTES CÉRAMIQUE NÉGATIVES 60°



Designation Réf. de l'article	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②	③	④	⑤ 	⑥ 
TTJNR 2020 K1604-F	125	25	25	93°	20	20	0,400	TN_N 1604_	DCL S-3F	DLS 3	TST 33	SO 40050I	DSP 3	WS-0060
TTJNR 2020 K1607-F	125	25	25	93°	20	20	0,400	TN_N 1607_	DCL S-3F	DLS 3	TST 33	SO 40050I	DSP 3	WS-0060
TTJNR 2525 M1604-F	150	25	32	93°	25	25	0,735	TN_N 1604_	DCL S-3F	DLS 3	TST 33	SO 40050I	DSP 3	WS-0060
TTJNR 2525 M1607-F	150	25	32	93°	25	25	0,730	TN_N 1607_	DCL S-3F	DLS 3	TST 33	SO 40050I	DSP 3	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEAGTIVE 80° CN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER, POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

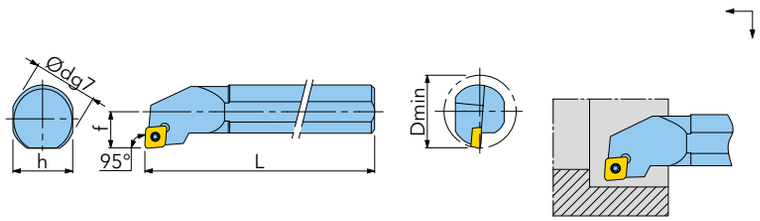


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
S25T PCLNL 12	32	25	300	17	95°	23	1,055	CN_ 1204_	LCL 4B	LCS 4B	-	-	LSR 4B	L-W 2.5
S32T PCLNL 12	40	32	300	22	95°	30	1,750	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4S	LSC 42	LSP 4	-	WS-0060
S40T PCLNL 12	50	40	300	27	95°	37	2,690	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	-	WS-0060
S50U PCLNL 12	63	50	350	35	95°	47	4,950	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	-	WS-0060
S50U PCLNL 16	63	50	350	35	95°	47	4,925	CN_ 1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	-	WS-0060
S50U PCLNL 19	63	50	350	35	95°	47	4,930	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 6	LSC 63	LSP 6	-	L-W 4
S25T PCLNR 12	32	25	300	17	95°	23	1,055	CN_ 1204_	LCL 4B	LCS 4B	-	-	LSR 4B	L-W 2.5
S32T PCLNR 12	40	32	300	22	95°	30	1,745	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4S	LSC 42	LSP 4	-	WS-0060
S40T PCLNR 12	50	40	300	27	95°	37	2,675	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	-	WS-0060
S50U PCLNR 12	63	50	350	35	95°	47	4,955	CN_ 1204_	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	-	WS-0060
S50U PCLNR 16	63	50	350	35	95°	47	4,930	CN_ 1606_	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	-	WS-0060
S50U PCLNR 19	63	50	350	35	95°	47	4,935	CN_ 1906_	LCL 6	LCS 6	LSC 63	LSP 6	-	L-W 4

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise
⑥ = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

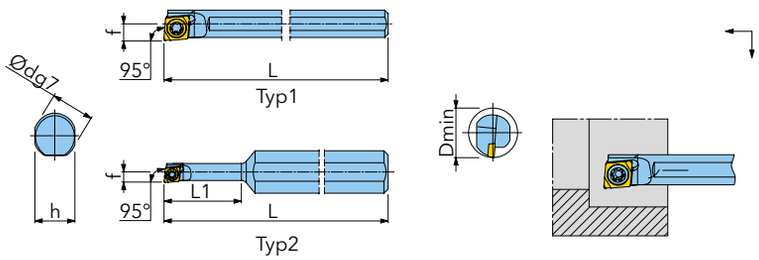
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	80°	①	②	③	④
S08K SCLCL 06	11	8	125	6	95°	7	0,045	CC_ 0602_	SO 22050I	-	-	T7
S10K SCLCL 06	13	10	125	7	95°	9	0,070	CC_ 0602_	SO 22050I	-	-	T7
S12M SCLCL 06	16	12	150	9	95°	11	0,125	CC_ 0602_	SO 25065I	-	-	T7
S16R SCLCL 06	20	16	200	11	95°	15	0,300	CC_ 0602_	SO 25065I	-	-	T7
S12M SCLCL 09	16	12	150	9	95°	11	0,125	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S16M SCLCL 09	20	16	150	11	95°	15	0,220	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S16R SCLCL 09	20	16	200	11	95°	15	0,295	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S20S SCLCL 09	25	20	250	13	95°	18	0,565	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S25T SCLCL 09	32	25	300	17	95°	23	1,050	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S25T SCLCL 12	32	25	300	17	95°	23	1,045	CC_ 1204_	SO 45100I	-	-	T20
S32T SCLCL 12	40	32	300	22	95°	30	1,740	CC_ 1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20
S40T SCLCL 12	50	40	300	27	95°	37	2,665	CC_ 1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20
S08K SCLCR 06	11	8	125	6	95°	7	0,045	CC_ 0602_	SO 22050I	-	-	T7
S10K SCLCR 06	13	10	125	7	95°	9	0,070	CC_ 0602_	SO 22050I	-	-	T7
S12M SCLCR 06	16	12	150	9	95°	11	0,125	CC_ 0602_	SO 25065I	-	-	T7
S16R SCLCR 06	20	16	200	11	95°	15	0,300	CC_ 0602_	SO 25065I	-	-	T7
S12M SCLCR 09	16	12	150	9	95°	11	0,125	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S16M SCLCR 09	20	16	150	11	95°	15	0,220	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S16R SCLCR 09	20	16	200	11	95°	15	0,295	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S20R SCLCR 09	25	20	200	13	95°	18	0,450	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S20S SCLCR 09	25	20	250	13	95°	18	0,565	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S25T SCLCR 09	32	25	300	17	95°	23	1,050	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
S25T SCLCR 12	32	25	300	17	95°	23	1,045	CC_ 1204_	SO 45100I	-	-	T20
S32T SCLCR 12	40	32	300	22	95°	30	1,735	CC_ 1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20
S40T SCLCR 12	50	40	300	27	95°	37	2,665	CC_ 1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE CC_ INSERTS
BARRE D'ALESAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°

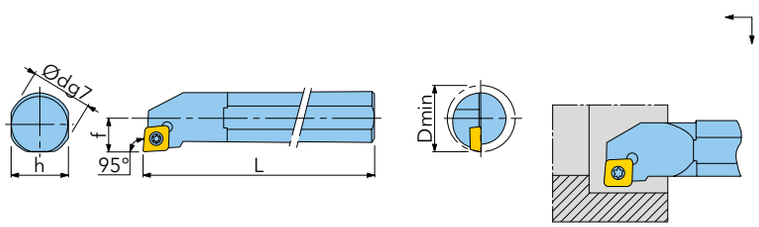


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	80°	①	②
S04F SCLCL 03-D05[1)2)3)]	5	4	80	-	2,5	95°	3,75	0,015	CC_ 0301_	TS 16031I	T 6
S05G SCLCL 03-D06[1)2)3)]	6	5	90	-	3	95°	4,75	0,015	CC_ 0301_	TS 16031I	T 6
S06H SCLCL 04-D07[1)2)3)]	7	6	100	-	3,5	95°	5,50	0,025	CC_ 0401_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S07J SCLCL 04-D08[1)2)3)]	8	7	110	-	4	95°	6,50	0,030	CC_ 0401_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S10H SCLCL 03-D05[3)]	5	10	100	15	2,5	95°	9,00	0,050	CC_ 0301_	TS 16031I	T 6
S04F SCLCR 03-D05[1)2)3)]	5	4	80	-	2,5	95°	3,75	0,005	CC_ 0301_	TS 16031I	T 6
S05G SCLCR 03-D06[1)2)3)]	6	5	90	-	3	95°	4,75	0,015	CC_ 0301_	TS 16031I	T 6
S06H SCLCR 04-D07[1)2)3)]	7	6	100	-	3,5	95°	5,50	0,020	CC_ 0401_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S07J SCLCR 04-D08[1)2)3)]	8	7	110	-	4	95°	6,50	0,030	CC_ 0401_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S10H SCLCR 03-D05[3)]	5	10	100	15	2,5	95°	9,00	0,050	CC_ 0301_	TS 16031I	T 6

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! /
Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R" , Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

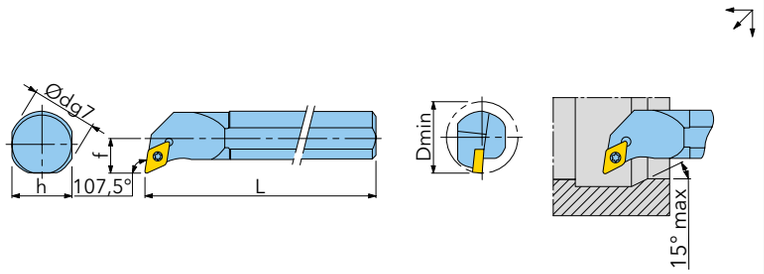
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CP_ INSERTS - 11° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CP_ POSITIVES 80°- 11° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	80°	①	②
S16R SCLPL 09	20	16	200	10	95°	15		CP_ 0903_	SO 35080I	T 15
S10K SCLPR 08	12	10	125	6	95°	9	0,070	CP_ 0802_	SO 30100I	T 9
S10M SCLPR 08	12	10	150	6	95°	9	0,085	CP_ 0802_	SO 30100I	T 9
S12M SCLPR 08	16	12	150	8	95°	11	0,120	CP_ 0802_	SO 30100I	T 9
S16N SCLPR 09	20	16	160	10	95°	15	0,230	CP_ 0903_	SO 35080I	T 15
S16R SCLPR 09	20	16	200	10	95°	15	0,290	CP_ 0903_	SO 35080I	T 15
S20N SCLPR 09	25	20	160	12,5	95°	18	0,350	CP_ 0903_	SO 35080I	T 15
S20S SCLPR 09	25	20	250	12,5	95°	18	0,560	CP_ 0903_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

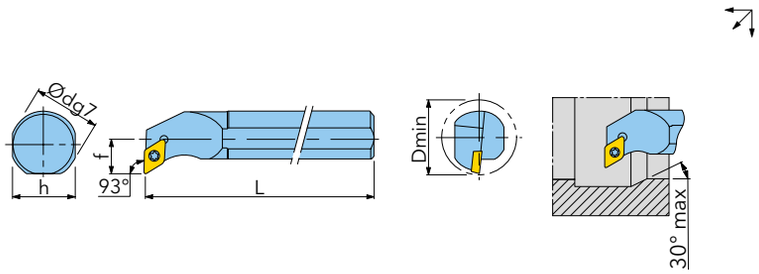
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	55°	①	②
S10M SDQCL 07	13	10	125	7	107,5°	9	0,085	DC_ 0702_	SO 22050I	T 7
S12M SDQCL 07	16	12	150	9	107,5°	11	0,120	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDQCL 07	20	16	200	11	107,5°	15	0,290	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
S20S SDQCL 11	25	20	250	13	107,5°	18	0,555	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
S25T SDQCL 11	32	25	300	17	107,5°	23	1,030	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
S10M SDQCR 07	13	10	125	7	107,5°	9	0,085	DC_ 0702_	SO 22050I	T 7
S12M SDQCR 07	16	12	150	9	107,5°	11	0,120	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDQCR 07	20	16	200	11	107,5°	15	0,290	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
S20N SDQCR 11	25	20	180	13	107,5°	18	0,345	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
S20S SDQCR 11	25	20	250	13	107,5°	18	0,555	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
S25T SDQCR 11	32	25	300	17	107,5°	23	1,035	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

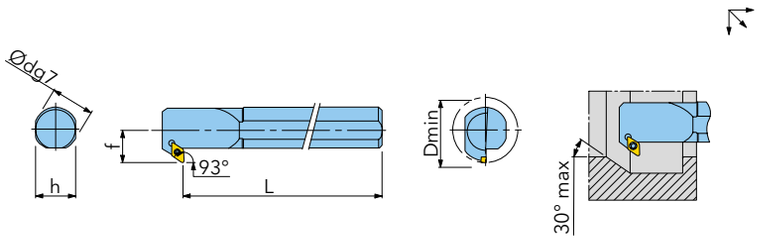
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	55°	①	②
S10K SDUCL 07	13	10	125	7	93°	9	0,070	DC_ 0702_	SO 22050I	T 7
S12M SDUCL 07	16	12	150	9	93°	11	0,120	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
S16M SDUCL 07	20	16	150	11	93°	15	0,220	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDUCL 07	20	16	200	11	93°	15	0,290	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDUCL 11	20	16	200	11	93°	15	0,290	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
S20S SDUCL 11	25	20	250	13	93°	18	0,565	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
S25T SDUCL 11	32	25	300	17	93°	23	1,040	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
S32T SDUCL 11	40	32	300	22	93°	30	1,735	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
S10K SDUCR 07	13	10	125	7	93°	9	0,070	DC_ 0702_	SO 22050I	T 7
S12M SDUCR 07	16	12	150	9	93°	11	0,125	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
S16M SDUCR 07	20	16	150	11	93°	15	0,215	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDUCR 07	20	16	200	11	93°	15	0,295	DC_ 0702_	SO 25065I	T 7
S16R SDUCR 11	20	16	200	11	93°	15	0,290	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
S20S SDUCR 11	25	20	250	13	93°	18	0,560	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
S25T SDUCR 11	32	25	300	17	93°	23	1,045	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15
S32T SDUCR 11	40	32	300	22	93°	30	1,735	DC_ 11T3_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

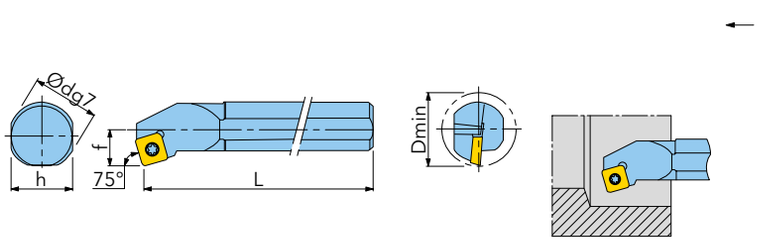
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 55° DC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DC_ POSITIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	55°	①	②	③	④
S16R SDZCL 07	22	16	200	13	93°	15	0,300	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T7
S20S SDZCL 07	27	20	250	15	93°	18	0,590	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T7
S25T SDZCL 07	33	25	300	18	93°	23	1,095	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T7
S20S SDZCL 11	27	20	250	15	93°	18	0,585	DC_ 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
S32T SDZCL 11	40	32	300	22	93°	30	1,845	DC_ 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
S16R SDZCR 07	22	16	200	13	93°	15	0,310	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T7
S20S SDZCR 07	27	20	250	15	93°	18	0,590	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T7
S25T SDZCR 07	33	25	300	18	93°	23	1,085	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T7
S20S SDZCR 11	27	20	250	15	93°	18	0,600	DC_ 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
S32T SDZCR 11	40	32	300	22	93°	30	1,835	DC_ 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

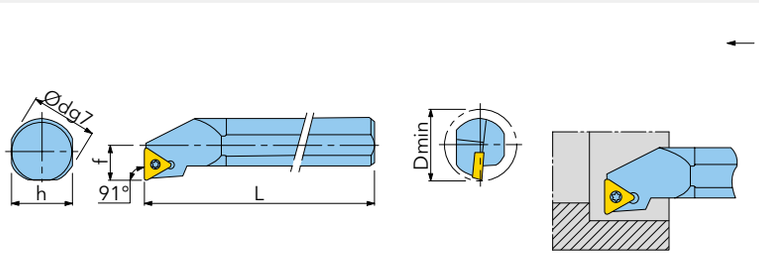
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 90° SC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES SC_ POSITIVES 90°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	①	②
S16R SSKCL 09	20	16	200	11	75°	15	0,295	SC_ 09T3_	SO 35080I	T15
S20S SSKCL 09	25	20	250	13	75°	18	0,565	SC_ 09T3_	SO 35080I	T15
S25T SSKCL 12	32	25	300	17	75°	23	1,050	SC_ 1204_	SO 45100I	T20
S16R SSKCR 09	20	16	200	11	75°	15	0,295	SC_ 09T3_	SO 35080I	T15
S20S SSKCR 09	25	20	250	13	75°	18	0,575	SC_ 09T3_	SO 35080I	T15
S25T SSKCR 12	32	25	300	17	75°	23	1,050	SC_ 1204_	SO 45100I	T20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

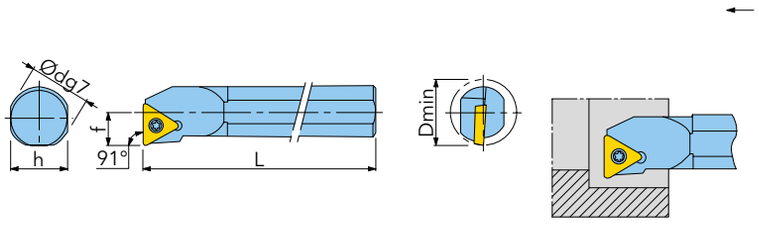
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES 60°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg		①	②	③	④
S06H STFCL 06T1	8	6	100	4,5	90°	5,4	0,020	TC_ 06T1_	TS 20038I	-	-	T 7
S10K STFCL 09	13	10	125	7	90°	9	0,070	TC_ 0902_	SO 22050I	-	-	T 7
S12M STFCL 11	16	12	150	9	90°	11	0,120	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T 7
S16R STFCL 11	20	16	200	11	90°	15	0,295	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T 7
S20S STFCL 11	25	20	250	13	90°	18	0,565	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T 7
S25T STFCL 16	32	25	300	17	90°	23	1,045	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15
S32T STFCL 16	40	32	300	22	90°	30	1,750	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15
S06H STFCR 06T1	8	6	100	4,5	90°	5,4	0,020	TC_ 06T1_	TS 20038I	-	-	T 7
S08K STFCR 09	11	8	125	6	90°	7	0,045	TC_ 0902_	SO 22050I	-	-	T 7
S10K STFCR 09	13	10	125	7	90°	9	0,070	TC_ 0902_	SO 22050I	-	-	T 7
S12M STFCR 09	16	12	150	9	90°	11	0,125	TC_ 0902_	SO 22050I	-	-	T 7
S12M STFCR 11	16	12	150	9	90°	11	0,125	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T 7
S16R STFCR 11	20	16	200	11	90°	15	0,295	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T 7
S20S STFCR 11	25	20	250	13	90°	18	0,565	TC_ 1102_	SO 25065I	-	-	T 7
S20S STFCR 16	25	20	250	13	90°	18	0,565	TC_ 16T3_	SO 35080I	-	-	T 15
S25T STFCR 16	32	25	300	17	90°	23	1,050	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15
S32T STFCR 16	40	32	300	22	90°	30	1,750	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15
S40T STFCR 16	50	40	300	27	90°	37	2,670	TC_ 16T3_	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

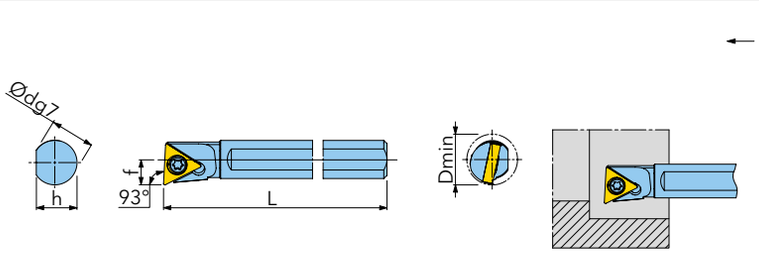
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TP_ INSERTS - 11° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TP_ POSITIVES 60°, 11° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg		①	②
S10K STFPL 11	12	10	125	6	90°	9	0,070	TP_ 1103_	SO 30055I	T 9
S12M STFPL 11	16	12	150	8	90°	11	0,115	TP_ 1103_	SO 30100I	T 8
S08K STFPR 09-X01	11	8	125	6	90°	7	0,045	TP_ 0902_	SO 25061I	T 8
S08K STFPR 09	11	8	125	6	90°	7	0,045	TP_ 0902_	SO 22050I	T 7
S10K STFPR 11	12	10	125	6	90°	9	0,070	TP_ 1103_	SO 30055I	T 9
S10M STFPR 11	12	10	150	6	90°	9	0,085	TP_ 1103_	SO 30055I	T 9
S12M STFPR 11	16	12	150	8	90°	11	0,120	TP_ 1103_	SO 30100I	T 8
S16N STFPR 11	20	16	160	10	90°	15	0,230	TP_ 1103_	SO 30040I	T 9
S16R STFPR 11	20	16	200	10	90°	15	0,295	TP_ 1103_	SO 30040I	T 9
S16N STFPR 16	20	16	160	10	90°	15	0,230	TP_ 1604_	SO 35124I	T 15
S20N STFPR 16	25	20	160	12,5	90°	18	0,350	TP_ 1604_	SO 35124I	T 15
S20S STFPR 16	25	20	250	12,5	90°	18	0,560	TP_ 1604_	SO 35124I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TB_INSERTS
BARRE D'ALESAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TB_ POSITIVES 60°

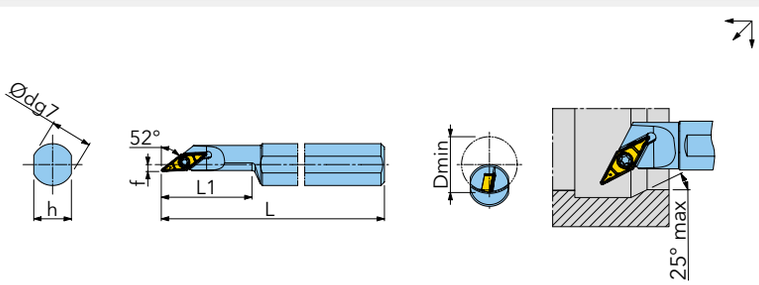


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	κ	h	kg			
S06H STUBL 06-D08	8	6	100	4	93°	5,5	0,025	TB_ 0601_	TS 20043I/HG-P	T 6P
S06H STUBR 06-D08	8	6	100	4	93°	5,5	0,020	TB_ 0601_	TS 20043I/HG-P	T 6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! /
Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R" , Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE VC_ INSERTS
BARRE D'ALESAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE

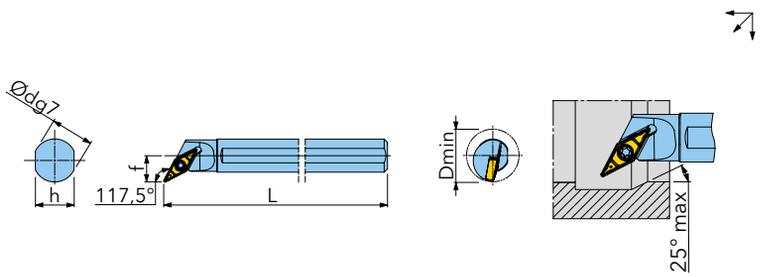


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	h	kg				
S12M SVJCL 08-D16	16	12	150	26	2	11	0,120	VC_ 0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S16Q SVJCL 08-D20	20	16	180	36	2	15	0,240	VC_ 0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S12M SVJCR 08-D16	16	12	150	26	2	11	0,115	VC_ 0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S16Q SVJCR 08-D20	20	16	180	36	2	11	0,240	VC_ 0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! /
Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R" , Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS
BARRE D'ALESAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC__ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE

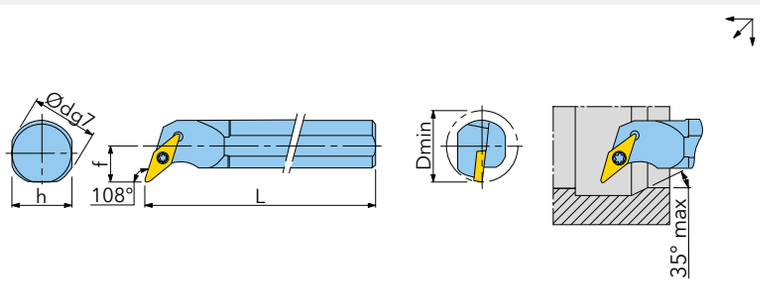


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	κ	h	kg	35°	①	②
S10K SVPCL 08-D16	16	10	125	8	117,5°	9	0,070	VC_ 0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S12M SVPCL 11-D20	20	12	150	10	117,5°	11	0,120	VC_ 1103_	SO 25065I	T 7
S10K SVPCR 08-D16	16	10	125	8	117,5°	9	0,070	VC_ 0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S12M SVPCR 11-D20	20	12	150	10	117,5°	11	0,120	VC_ 1103_	SO 25065I	T 7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

TOTURN S-SVQBR/L
S-SVQBR/L

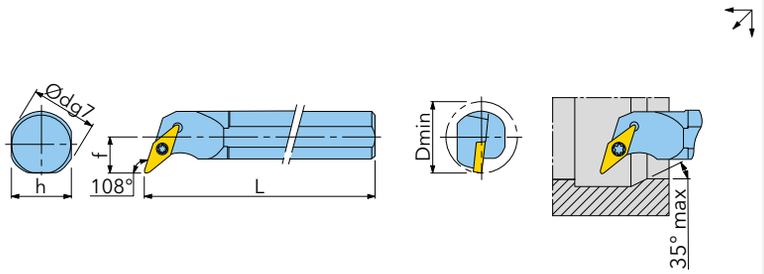
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°- 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	35°	①	②	③	④
S32T SVQBL 16	40	32	300	22	107,5°	30	1,710	VBMT_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVQBL 16	50	40	300	27	107,5°	37	2,635	VBMT_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S25T SVQBR 16	32	25	300	17	107,5°	23	1,030	VBMT_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S32T SVQBR 16	40	32	300	22	107,5°	30	1,705	VBMT_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVQBR 16	50	40	300	27	107,5°	37	2,635	VBMT_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

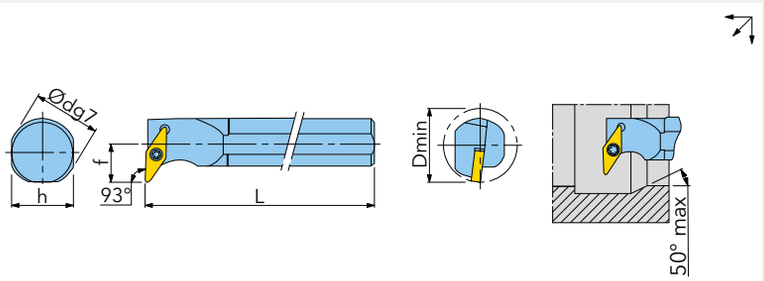
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°- 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	35°	①	②	③	④
S40T SVQCL 16	50	40	300	27	107,5°	37	2,640	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S32T SVQCR 16	40	32	300	22	107,5°	30	1,710	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVQCR 16	50	40	300	27	107,5°	37	2,640	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

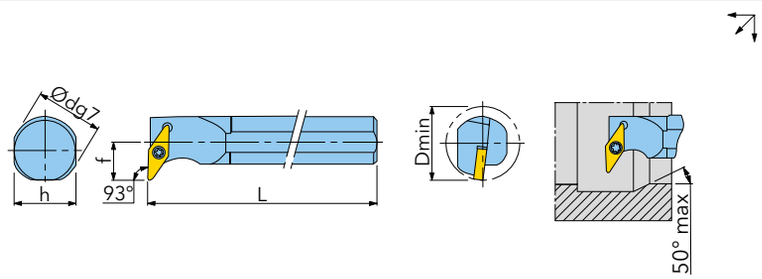
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VB_ INSERTS - 5° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VB_ POSITIVES 35°- 5° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	35°	①	②	③	④
S32T SVUBL 16	40	32	300	22	93°	30	1,715	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVUBL 16	50	40	300	27	93°	37	2,660	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S32T SVUBR 16	40	32	300	22	93°	30	1,715	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVUBR 16	50	40	300	27	93°	37	2,661	VB_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

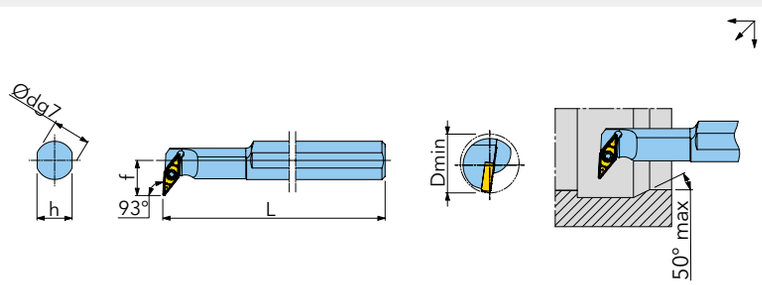
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS - 7° CLEARANCE
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°- 7° DE DÉPOUILLE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	35°	①	②	③	④
S32T SVUCL 16	40	32	300	22	93°	30	1,725	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVUCL 16	50	40	300	27	93°	37	2,655	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S32T SVUCR 16	40	32	300	22	93°	30	1,720	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15
S40T SVUCR 16	50	40	300	27	93°	37	2,650	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 35° VC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VC_ POSITIVES 35°, 7° DE DÉPOUILLE



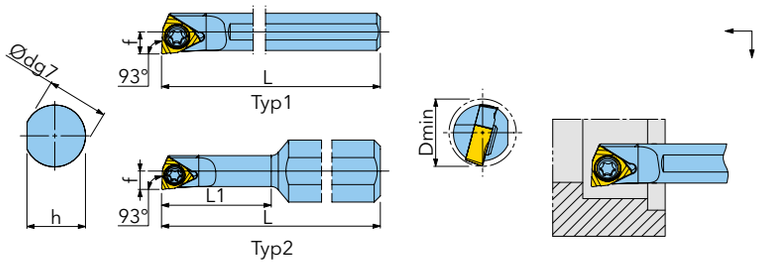
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	35°	①	②
S12M SVUCL 08-D16	16	12	150	26	11	93°	11	0,120	VC_ 0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S16Q SVUCL 11-D20	20	16	180	32	15,5	93°	15	0,250	VC_ 1103_	SO 25065I	T 7
S20R SVUCL 11-D25	25	20	200	40	17,5	93°	18	0,440	VC_ 1103_	SO 25065I	T 7
S12M SVUCR 08-D16	16	12	150	26	11	93°	11	0,120	VC_ 0802_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S16Q SVUCR 11-D20	20	16	180	32	15,5	93°	15	0,250	VC_ 1103_	SO 25065I	T 7
S20R SVUCR 11-D25	25	20	200	40	17,5	93°	18	0,440	VC_ 1103_	SO 25065I	T 7

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! /
Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R" , Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

STEEL SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° WB_ INSERTS
BARRE D'ALESAGE ACIER AVEC SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES WB_ POSITIVES TRIGONES 80°

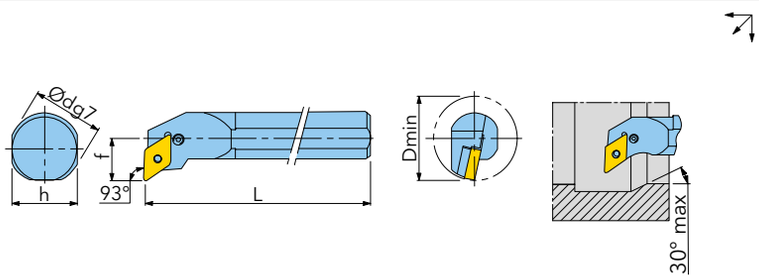


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	80°	①	②
S05G SWUBL 06-D06	6	5	90	-	3	93°	4,75	0,015	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S06H SWUBL 06-D07	7	6	100	-	3,5	93°	5,50	0,020	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S07J SWUBL 06-D08	8	7	110	-	4	93°	6,50	0,030	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S10H SWUBL 06-D06	6	10	100	18	3	93°	9,00	0,050	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S05G SWUBR 06-D06	6	5	90	-	3	93°	4,75	0,015	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S06H SWUBR 06-D07	7	6	100	-	3,5	93°	5,50	0,025	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S07J SWUBR 06-D08	8	7	110	-	4	93°	6,50	0,030	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
S10H SWUBR 06-D06	6	10	100	18	3	93°	9,00	0,050	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! /
Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R" , Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

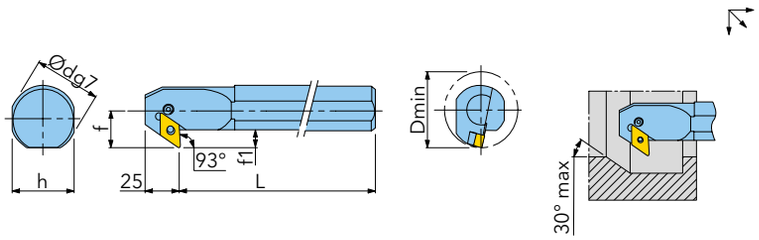
INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEAGTIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	55°	①	②	③	④	⑤
S32T PDUNL 15	40	32	300	22	93°	30	1,735	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S40T PDUNL 15	50	40	300	27	93°	37	2,665	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S50U PDUNL 15	63	50	350	35	93°	47	4,940	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S32T PDUNR 15	40	32	300	22	93°	30	1,730	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S40T PDUNR 15	50	40	300	27	93°	37	2,675	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S50U PDUNR 15	63	50	350	35	93°	47	4,945	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S32T PDUNR 15A	40	32	300	22	93°	30	1,735	DN_ 1504_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

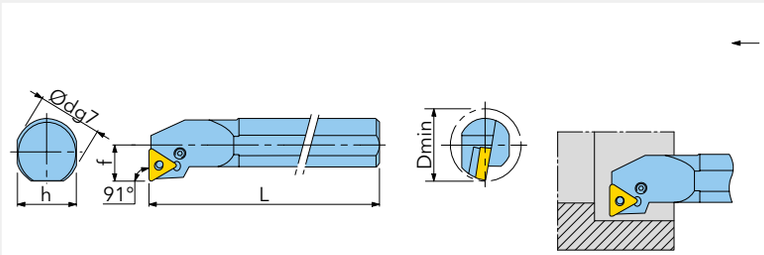
INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING, FOR NEAGTIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	f1	κ	h	kg	55°	①	②	③	④	⑤
S32T PDZNL 15	45	32	300	25	11,4	93°	30	1,870	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S40T PDZNL 15	50	40	300	29	11,4	93°	37	2,870	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S32T PDZNR 15	45	32	300	25	11,4	93°	30	1,880	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S40T PDZNR 15	50	40	300	29	11,4	93°	37	2,880	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060
S50U PDZNR 15	63	50	350	36	11,4	93°	47	5,265	DN_ 1506_	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER WITH MULTI LOCK CLAMP, FOR NEGATIVE 60° TN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER,, POUR PLAQUETTES TN_ NÉGATIVES 60°

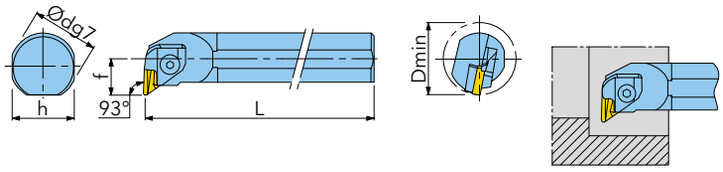


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg		①	②	③	④	⑤	⑥
S20Q PTFNL 11	25	20	180	13	90°	18	0,400	TN_ 1103_	LCL 2B	LCS 2B	-	-	LSR 2B	L-W 2
S25T PTFNL 16	32	25	300	17	90°	23	1,060	TN_ 1604_	LCL 3BH	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
S32T PTFNL 16	40	32	300	22	90°	30	1,750	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S40T PTFNL 16	50	40	300	27	90°	37	2,690	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S40T PTFNL 22	50	40	300	27	90°	37	2,685	TN_ 2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	-	WS-0060
S20Q PTFNR 11	25	20	180	13	90°	18	0,405	TN_ 1103_	LCL 2B	LCS 2B	-	-	LSR 2B	L-W 2
S25T PTFNR 16	32	25	300	17	90°	23	1,055	TN_ 1604_	LCL 3BH	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2
S32T PTFNR 16	40	32	300	22	90°	30	1,750	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S40T PTFNR 16	50	40	300	27	90°	37	2,690	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S50U PTFNR 16	63	50	350	35	90°	47	4,930	TN_ 1604_	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5
S40T PTFNR 22	50	40	300	27	90°	37	2,680	TN_ 2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	-	WS-0060
S50U PTFNR 22	63	50	350	35	90°	47	4,930	TN_ 2204_	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	-	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Snap ring / Goupille d'assise
⑥ = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

INTERNAL TOP CLAMP TOOL HOLDER, FOR NEGATIVE 55° KNUX_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR BRIDE, POUR PLAQUETTES KNUX_ NÉGATIVES 55°

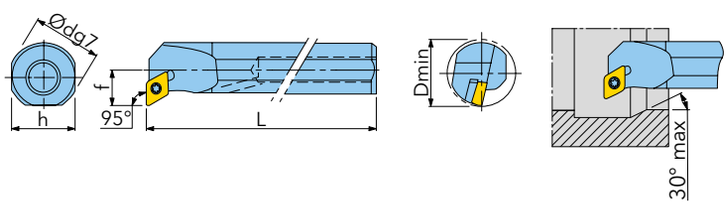


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg
S32T CKUNL 16	44	32	300	22	93°	30	1,730
S32T CKUNR 16	44	32	300	22	93°	30	1,735
S40T CKUNR 16	54	40	300	27	93°	37	2,660
S50U CKUNR 16	67,2	50	350	35	93°	47	4,930

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
S32T CKUNL 16	KNUX_ 1604_L	CL 16KL	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604 L	FH M3X0.5X10	KSP 48	KP 48S	L-W 4
S32T CKUNR 16	KNUX_ 1604_L	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	KSP 48	KP 48S	L-W 4
S40T CKUNR 16	KNUX_ 1604_L	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	KSP 48	KP 48S	L-W 4
S50U CKUNR 16	KNUX_ 1604_L	CL 16KR	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604 R	FH M3X0.5X10	KSP 48	KP 48S	L-W 4

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Clamp spring / Support de ressort ④ = Shim / Assise de protection ⑤ = Clamp screw / Vis de serrage
⑥ = Pin & spring / Goupille et ressort ⑦ = Pin & spring / Goupille et ressort ⑧ = Wrench / Clé de serrage

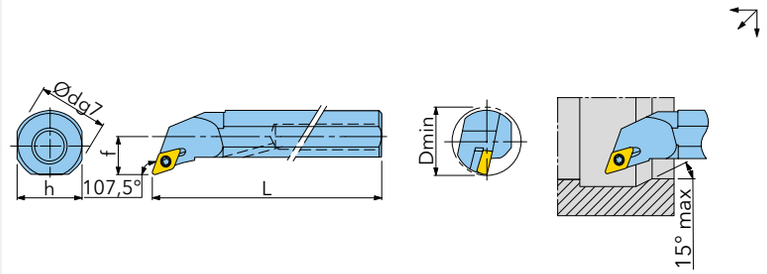
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK	55°	①	②	③
A20S SDLNL 11	24	20	250	13	95°	18	0,520	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	T 10	PL 20
A20S SDLNR 11	24	20	250	13	95°	18	0,520	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	T 10	PL 20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Seal / Joint d'étanchéité

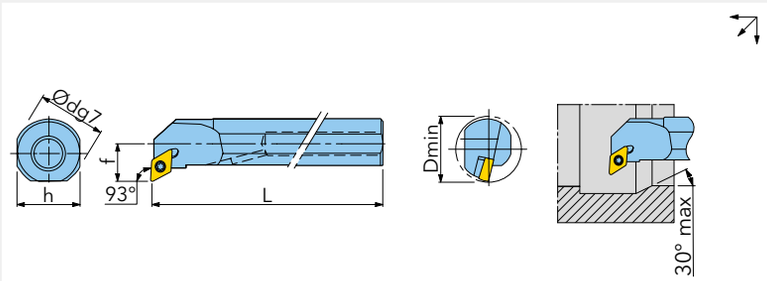
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK	55°	①	②	③	④	⑤
A16S SDQNL 11	23	16	250	13	107,5°	15	0,345	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	-	-	T 10	PL 16
A20S SDQNL 11	27	20	250	15	107,5°	18	0,530	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	-	-	T 10	PL 20
A32T SDQNL 11	44	32	300	26	107,5°	30	1,650	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 32
A16S SDQNR 11	23	16	250	13	107,5°	15	0,345	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	-	-	T 10	PL 16
A20S SDQNR 11	27	20	250	15	107,5°	18	0,525	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	-	-	T 10	PL 20
A25T SDQNR 11	33	25	300	19	107,5°	23	0,950	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 25
A32T SDQNR 11	44	32	300	26	107,5°	30	1,650	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Seal / Joint d'étanchéité

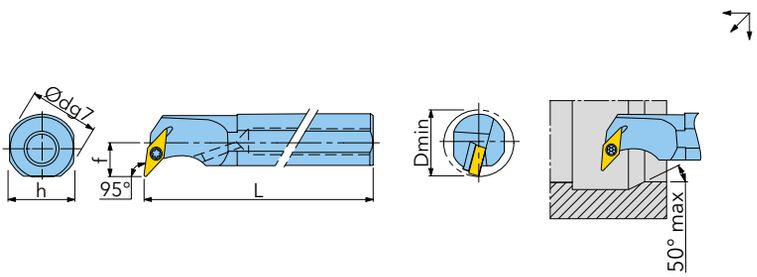
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK	55°	①	②	③	④	⑤
A20S SDUNL 11	27	20	250	15	93°	18	0,520	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	-	-	T 10	PL 20
A25T SDUNL 11	33	25	300	19	93°	23	0,960	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 25
A32T SDUNL 11	44	32	300	26	93°	30	1,665	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 32
A20S SDUNR 11	27	20	250	15	93°	18	0,525	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	-	-	T 10	PL 20
A25T SDUNR 11	33	25	300	19	93°	23	0,955	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 25
A32T SDUNR 11	44	32	300	26	93°	30	1,665	✓	DN_ 1104_	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	PL 32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Seal / Joint d'étanchéité

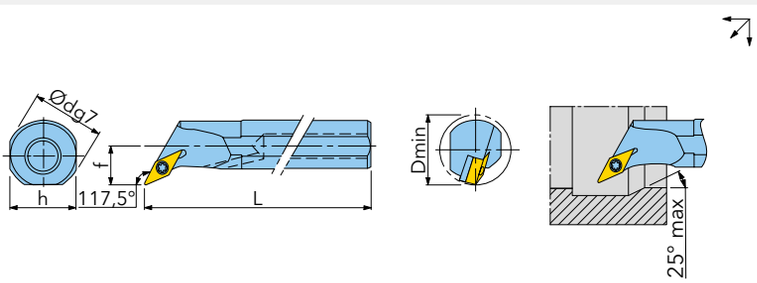
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VN_ NÉGATIVES 35°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK	35°	①	②	③	④	⑤
A25T SVLNL 13	31	25	300	16	95°	23	0,840	✓	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10	PL 25
A25T SVLNR 13	31	25	300	16	95°	23	0,935	✓	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10	PL 25
A32T SVLNR 13	38	32	300	20	95°	30	1,630	✓	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10	PL 32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Seal / Joint d'étanchéité

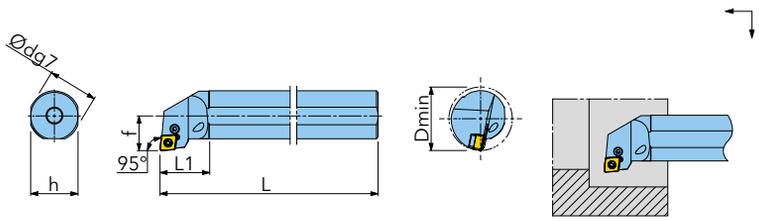
INTERNAL TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 35° VN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES VN_ NÉGATIVES 35°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK	35°	①	②	③	④	⑤
A25T SVPNR 13	33	25	300	19	117,5°	23	0,935	✓	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10	PL 25
A32T SVPNR 13	44	32	300	26	117,5°	30	1,600	✓	VN_ 1304_	SO 35120I	SSVN 2.522	TS 5035062S	T 10	PL 32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Seal / Joint d'étanchéité

INTERNAL TOOL HOLDER WITH LEVER LOCK CLAMPING AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CNMX_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE À LEVIER AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ, POUR PLAQUETTES CNMX_ NÉGATIVES 80°

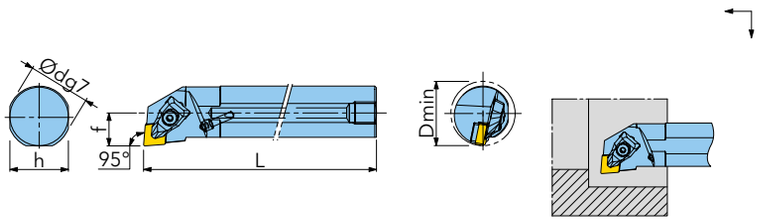


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	κ	h	kg	IK
A32S HCLNL 1205	40	32	250	45	22	95°	30	1,365	✓
A40T HCLNL 1205	50	40	300	55	27	95°	37	2,605	✓
A32S HCLNR 1205	40	32	250	45	22	95°	30	1,370	✓
A40T HCLNR 1205	50	40	300	55	27	95°	37	2,605	✓

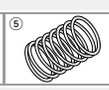
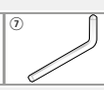
Designation Réf. de l'article	80°	①	②	③	④	⑤	⑥
A32S HCLNL 1205	CNMX_ 1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NXS	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
A40T HCLNL 1205	CNMX_ 1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NXS	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
A32S HCLNR 1205	CNMX_ 1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NXS	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060
A40T HCLNR 1205	CNMX_ 1205_HB	LCL 12-NX	LCS 5	LSC 43-NXS	LSP 4	SPP 3-4	WS-0060

① = Lever / Levier ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Shim pin / Goupille d'assise ⑤ = Differential screw / Vis à pas différentiel
⑥ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° CN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES CN_ NÉGATIVES 80°

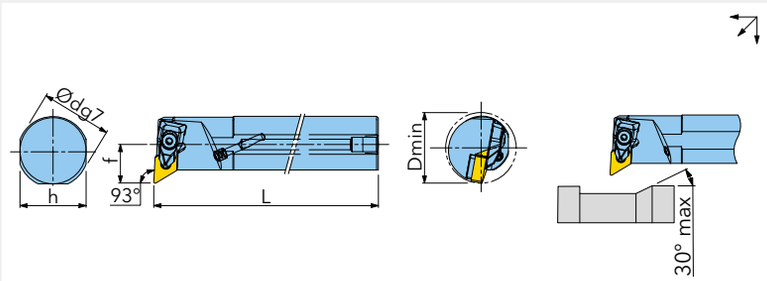


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK
A25T TCLNL 12	32	25	300	17	95°	23	1,005	✓
A32T TCLNL 12	40	32	300	22	95°	30	1,700	✓
A40T TCLNL 12	50	40	300	22	95°	37	2,675	✓
A50U TCLNL 12	63	50	350	35	95°	47	4,995	✓
A25T TCLNR 12	32	25	300	17	95°	23	1,005	✓
A32T TCLNR 12	40	32	300	22	95°	30	1,705	✓
A40T TCLNR 12	50	40	300	22	95°	37	2,670	✓
A50U TCLNR 12	63	50	350	35	95°	47	4,990	✓

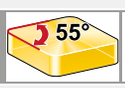
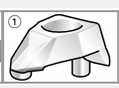
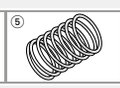
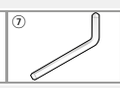
Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤ 	⑥	⑦ 
A25T TCLNL 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	LSC 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A32T TCLNL 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	LSC 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TCLNL 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A50U TCLNL 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A25T TCLNR 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	LSC 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A32T TCLNR 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	LSC 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TCLNR 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A50U TCLNR 12	CN_ 1204_	DLM 4	DLS 4	TSC 44	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 55° DN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES DN_ NÉGATIVES 55°

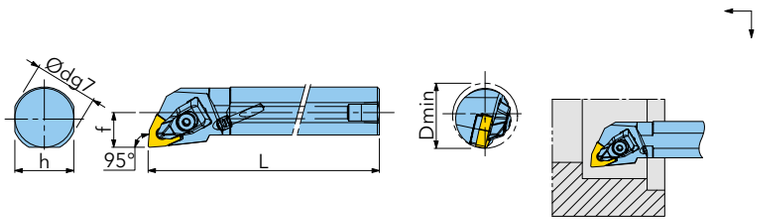


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK
A32T TDUNL 15	40	32	300	22	93°	30	1,695	✓
A40T TDUNL 15	50	40	300	27	93°	37	2,665	✓
A50U TDUNL 15	63	50	350	35	93°	47	4,960	✓
A32T TDUNR 15	40	32	300	22	93°	30	1,690	✓
A40T TDUNR 15	50	40	300	27	93°	37	2,670	✓
A50U TDUNR 15	63	50	350	35	93°	47	4,960	✓

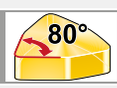
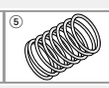
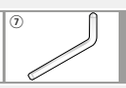
Designation Réf. de l'article								
A32T TDUNL 15	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	LSD 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TDUNL 15	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A50U TDUNL 15	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A32T TDUNR 15	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	LSD 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TDUNR 15	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A50U TDUNR 15	DN_ 1506_	DLM 4	DLS 4	TSD 43	SO 40085I	DSP 4	NZ 104	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TOOL HOLDER WITH T-TYPE CLAMPING SYSTEM AND INTERNAL COOLANT, FOR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - SERRAGE TYPE "T", POUR PLAQUETTES WN_ NÉGATIVES TRIGONES 80°

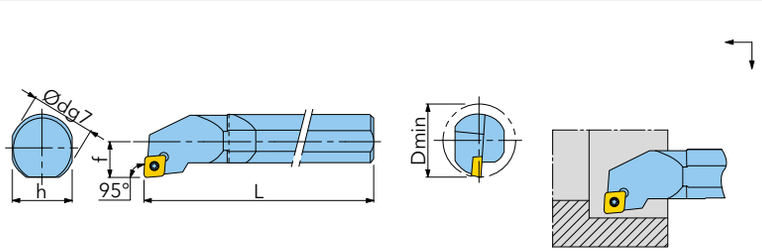


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	IK
A20S TWLNL 06	25	20	250	13	95°	18	0,515	✓
A25T TWLNL 06	32	25	300	17	95°	23	0,458	✓
A25T TWLNL 08	32	25	300	17	95°	23	1,005	✓
A32T TWLNL 08	40	32	300	22	95°	30	1,685	✓
A40T TWLNL 08	50	40	300	27	95°	37	2,645	✓
A20S TWLNR 06	25	20	250	13	95°	18	0,525	✓
A25T TWLNR 06	32	25	300	17	95°	23	1,000	✓
A32T TWLNR 06	40	32	300	22	95°	30	1,695	✓
A25T TWLNR 08	32	25	300	17	95°	23	1,005	✓
A32T TWLNR 08	40	32	300	22	95°	30	1,685	✓
A40T TWLNR 08	50	40	300	27	95°	37	2,640	✓

Designation Réf. de l'article		①	②	③	④	⑤ 	⑥	⑦ 
A20S TWLNL 06	WN_ 0804_	DLM 3	DLS 3	-	-	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNL 06	WN_ 0804_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNL 08	WN_ 0804_	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A32T TWLNL 08	WN_ 0804_	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TWLNL 08	WN_ 0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	NZ 104	WS-0060
A20S TWLNR 06	WN_ 0804_	DLM 3	DLS 3	-	-	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNR 06	WN_ 0804_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A32T TWLNR 06	WN_ 0804_	DLM 3	DLS 3	PSW 32	SO 40090I	DSP 3	NZ 62	L-W 2.5
A25T TWLNR 08	WN_ 0804_	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A32T TWLNR 08	WN_ 0804_	DLM 4	DLS 4	PSW 42	TS 50A105I	DSP 4	NZ 62	WS-0060
A40T TWLNR 08	WN_ 0804_	DLM 4	DLS 4	TSW 44	SO 40050I	DSP 4	NZ 104	WS-0060

① = Clamp / Bride ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Shim / Assise de protection ④ = Clamp screw / Vis de serrage ⑤ = Spring / Ressort ⑥ = Nozzle / Embout
⑦ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°

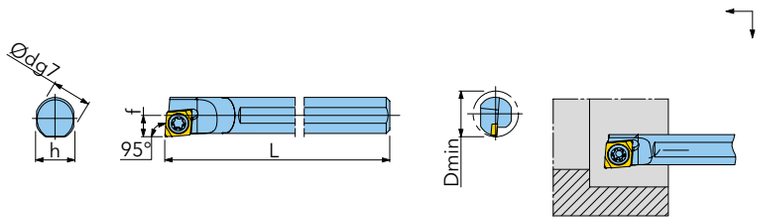


Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg	80°	①	②
C08K SCLCL 06	11	8	125	6	95°	7	0,080	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
C10K SCLCL 06	13	10	125	7	95°	9	0,120	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
C12M SCLCL 09	16	12	150	9	95°	11	0,215	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
C16R SCLCL 09	20	16	200	11	95°	15	0,510	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
C20S SCLCL 09	25	20	250	13	95°	18	1,015	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
C08K SCLCR 06	11	8	125	6	95°	7	0,080	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
C10K SCLCR 06	13	10	125	7	95°	9	0,125	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
C12K SCLCR 06	16	12	125	9	95°	11	0,175	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
C12M SCLCR 06	16	12	150	9	95°	11	0,220	CC_ 0602_	SO 25065I	T 7
C12M SCLCR 09	16	12	150	9	95°	11	0,220	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
C16R SCLCR 09	20	16	200	11	95°	15	0,525	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15
C20S SCLCR 09	25	20	250	13	95°	18	1,005	CC_ 09T3_	SO 35080I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° CC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES CC_ POSITIVES 80°

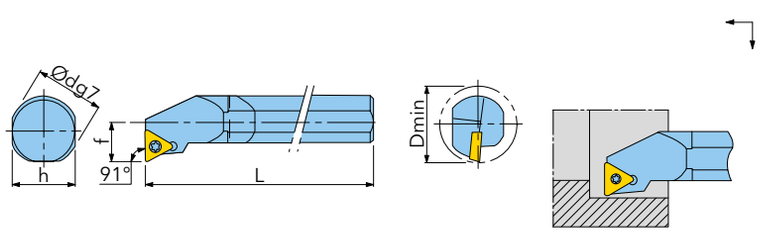


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	κ	h	kg	80°	①	②
C04G SCLCL 03-D05	5	4	90	2,5	95°	3,75	0,015	CC_ 0301_	TS 16031I	T 6
C05H SCLCL 03-D06	6	5	100	3	95°	4,75	0,025	CC_ 0301_	TS 16031I	T 6
C06J SCLCL 04-D07	7	6	110	3,5	95°	5,50	0,040	CC_ 0401_	TS 20038I/HG-P	T 6P
C07K SCLCL 04-D08	8	7	125	4	95°	6,50	0,060	CC_ 0401_	TS 20038I/HG-P	T 6P
C04G SCLCR 03-D05	5	4	90	2,5	95°	3,75	0,015	CC_ 0301_	TS 16031I	T 6
C05H SCLCR 03-D06	6	5	100	3	95°	4,75	0,025	CC_ 0301_	TS 16031I	T 6
C06J SCLCR 04-D07	7	6	110	3,5	95°	5,50	0,045	CC_ 0401_	TS 20038I/HG-P	T 6P
C07K SCLCR 04-D08	8	7	125	4	95°	6,50	0,065	CC_ 0401_	TS 20038I/HG-P	T 6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! /
Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R" , Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

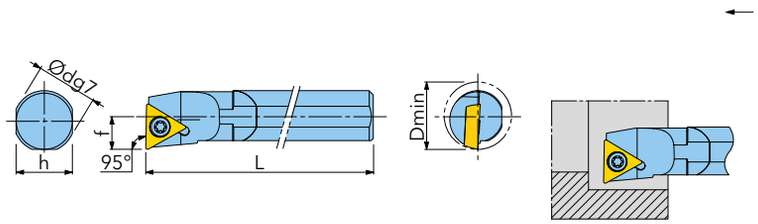
INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TC_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TC_ POSITIVES 60°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg		①	②
C12M STFCL 11	16	12	150	9	90°	11	0,145	TC_ 1102_	SO 25065I	T 7
C16R STFCL 11	20	16	200	11	90°	15	0,525	TC_ 1102_	SO 25065I	T 7
C10K STFCR 11	13	10	125	7	90°	9	0,125	TC_ 1102_	SO 22050I	T 7
C12M STFCR 11	16	12	150	9	90°	11	0,220	TC_ 1102_	SO 25065I	T 7
C16R STFCR 11	20	16	200	11	90°	15	0,530	TC_ 1102_	SO 25065I	T 7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

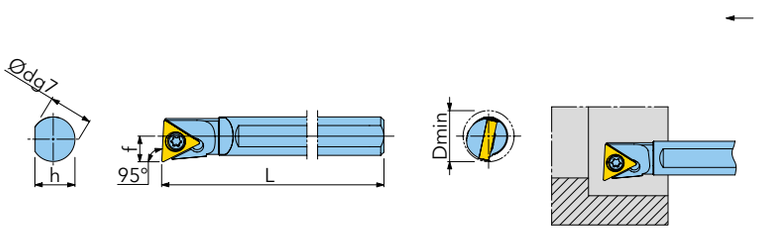
INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TP_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TP_ POSITIVES 60°



Designation Réf. de l'article	D	d	L	f	κ	h	kg		①	②
C10K STFPR 11	12	10	125	6	90°	9	0,125	TP_ 1103_	SO 30055I	T 9
C12M STFPR 11	16	12	150	8	90°	11	0,215	TP_ 1103_	SO 30100I	T 9

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 60° TB_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES TB_ POSITIVES 60°



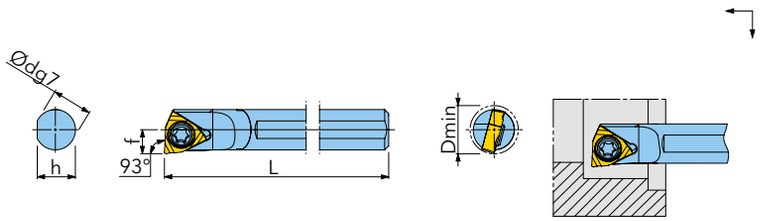
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	κ	h	kg		①	②
C06J STUBL 06-D08	8	6	110	4	93°	5,5	0,030	TB_ 0601_	TS 20043I/HG-P	T 6P
C06J STUBR 06-D08	8	6	110	4	93°	5,5	0,040	TB_ 0601_	TS 20043I/HG-P	T 6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! /
Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R" , Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

INTERNAL CARBIDE SHANK TOOL HOLDER WITH SCREW CLAMPING, FOR POSITIVE 80° WB_ INSERTS
BARRE D'ALÉSAGE CARBURE SERRAGE PAR VIS, POUR PLAQUETTES WB_ POSITIVES TRIGONES 80°

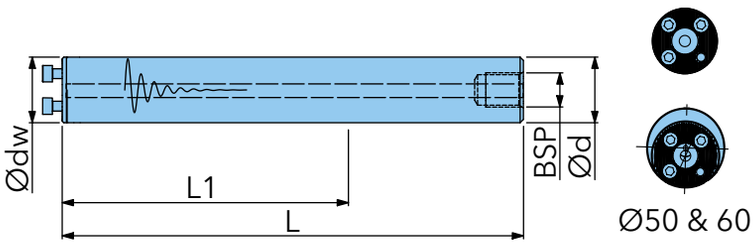


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	f	κ	h	kg	80°	①	②
C05H SWUBL 06-D06	6	5	100	3	93°	4,75	0,025	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
C06J SWUBL 06-D07	7	6	110	3,5	93°	5,50	0,040	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
C07K SWUBL 06-D08	8	7	125	4	93°	6,50	0,065	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
C05H SWUBR 06-D06	6	5	100	3	93°	4,75	0,025	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
C06J SWUBR 06-D07	7	6	110	3,5	93°	5,50	0,040	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P
C07K SWUBR 06-D08	8	7	125	4	93°	6,50	0,065	WB_ 0601_	TS 20038I/HG-P	T 6P

L-hand insert for R-hand toolholders, R-hand insert for L-hand toolholder! /
Plaquette à gauche "L" pour Porte-outils à droite "R" , Plaquette à droite "R" pour Porte-outils à gauche "L"

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

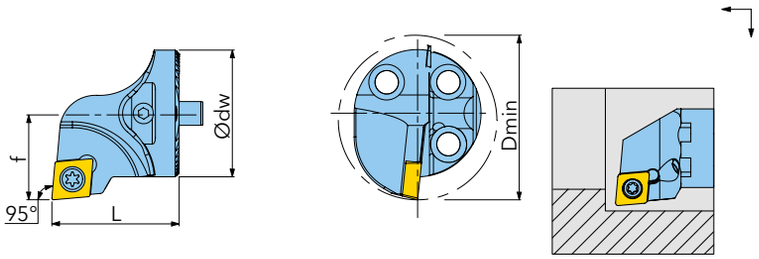
ANTI-VIBRATION BARS WITH THROUGH COLLANT FOR INTERCHANGEABLE TURNING HEADS
BARRES ANTIVIBRATOIRES AVEC ARROSAGE PAR LE CENTRE POUR TÊTES DE TOURNAGE INTERCHANGEABLES



Designation Réf. de l'article	d	dw	L	L1	BSP	(IK)
DTA-D16-7D-C	16	16	156	92	-	✓
DTA-D16-10D-E	16	16	204	140	G1/8	✓
DTA-D20-7D-C	20	20	200	120	-	✓
DTA-D20-10D-E	20	20	260	180	G1/4	✓
DTA-D25-7D-C	25	25	255	155	G1/4	✓
DTA-D25-10D-C	25	25	330	230	G1/4	✓
DTA-D32-7D-C	32	32	320	192	G3/8	✓
DTA-D32-10D-C	32	32	416	288	G3/8	✓
DTA-D40-7D-C	40	40	408	248	G1/2	✓
DTA-D40-10D-C	40	40	528	368	G1/2	✓
DTA-D50-7D-C	50	40	518	318	G1/2	✓
DTA-D50-10D-C	50	40	668	468	G1/2	✓
DTA-D60-7D-C	60	40	628	388	G3/4	✓
DTA-D60-10D-C	60	40	808	568	G3/4	✓

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

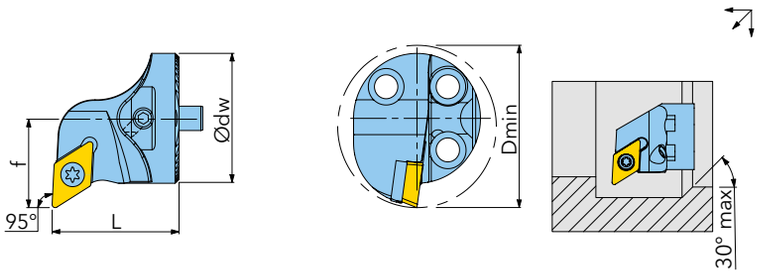
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR 80° CC_ RHOMBIC INSERTS
TÊTE D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLE, POUR PLAQUETTES CC__ 80°



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	L	f	IK	80°	①	②	③	④
DTC-D16-SCLCL-06	20	16	20	11	✓	CC_ 0602_	SO 25050I	-	-	T7
DTC-D20-SCLCL-09	25	20	20	13	✓	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
DTC-D25-SCLCL-09	32	25	22	17	✓	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
DTC-D32-SCLCL-09	40	32	32	22	✓	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
DTC-D40-SCLCL-12T	50	40	38	27	✓	CC_ 1204_	SO 45100I	SSC 43N	SO 60105S	T20
DTC-D16-SCLCR-06	20	16	20	11	✓	CC_ 0602_	SO 25050I	-	-	T7
DTC-D20-SCLCR-09	25	20	20	13	✓	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
DTC-D25-SCLCR-09	32	25	22	17	✓	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
DTC-D32-SCLCR-09	40	32	32	22	✓	CC_ 09T3_	SO 35080I	-	-	T15
DTC-D40-SCLCR-12T	50	40	38	27	✓	CC_ 1204_	SO 45100I	SSC 43N	SO 60105S	T20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

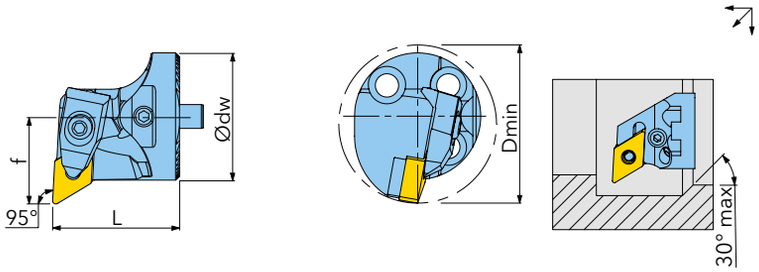
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR 55° DC_ RHOMBIC INSERTS
TÊTE D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLE, POUR PLAQUETTES DC__ 55°



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	L	f	IK	55°	①	②	③	④
DTC-D16-SDUCL-07	20	16	20	11	✓	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T7
DTC-D20-SDUCL-11	25	20	20	13	✓	DC_ 11T3_	SO 35080I	-	-	T15
DTC-D25-SDUCL-11	32	25	22	17	✓	DC_ 11T3_	SO 35080I	-	-	T15
DTC-D32-SDUCL-11T	40	32	32	22	✓	DC_ 11T3_	SO 35080I	-	-	T15
DTC-D40-SDUCL-11T	50	40	38	27	✓	DC_ 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15
DTC-D16-SDUCR-07	20	16	20	11	✓	DC_ 0702_	SO 25065I	-	-	T7
DTC-D20-SDUCR-11	25	20	20	13	✓	DC_ 11T3_	SO 35080I	-	-	T15
DTC-D25-SDUCR-11	32	25	22	17	✓	DC_ 11T3_	SO 35080I	-	-	T15
DTC-D32-SDUCR-11T	40	32	32	22	✓	DC_ 11T3_	SO 35080I	-	-	T15
DTC-D40-SDUCR-11T	50	40	38	27	✓	DC_ 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR 55° DN_ RHOMBIC INSERTS
TÊTE D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLE, POUR PLAQUETTES DN__ 55°

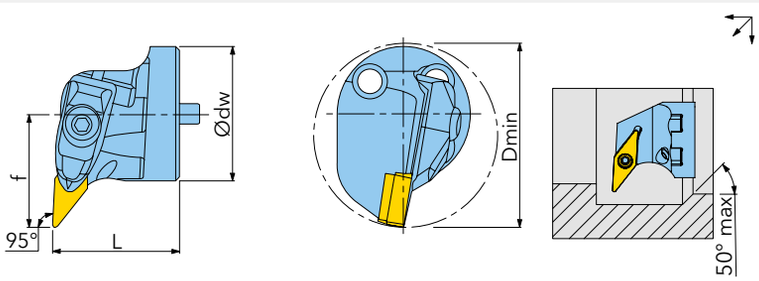


Designation Réf. de l'article	D min.	dw	L	f	IK
DTC-D32-DDUNL-11T	40	32	32	22	✓
DTC-D40-DDUNL-15T	50	40	32	27	✓
DTC-D32-DDUNR-11T	40	32	32	22	✓
DTC-D40-DDUNR-15T	50	40	32	27	✓

Designation Réf. de l'article	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
DTC-D32-DDUNL-11T	DN_ 15_	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DLM 3	DSP 3	T 15	WS-0060
DTC-D40-DDUNL-15T	DN_ 15_	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DLM 4	DSP 4	T 15	WS-0060
DTC-D32-DDUNR-11T	DN_ 15_	DLS 3	LSD 32	SO 40085I	DLM 3	DSP 3	T 15	WS-0060
DTC-D40-DDUNR-15T	DN_ 15_	DLS 4	TSD 43	SO 40050I	DLM 4	DSP 4	T 15	WS-0060

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Clamp / Bride ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR 35° VN_ RHOMBIC INSERTS
TÊTE D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLE, POUR PLAQUETTES VN__ 35°



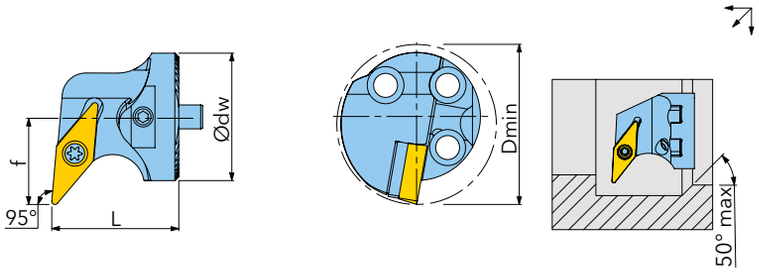
Designation Réf. de l'article	D min.	dw	L	f	IK
DTC-D40-DVUNL-16T	52	40	36	30	✓
DTC-D40-DVUNR-16T	52	40	36	30	✓

Designation Réf. de l'article	35°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
DTC-D40-DVUNL-16T	VN_ 1604_	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DLM 3V	DSP 5	T 15	L-W 4
DTC-D40-DVUNR-16T	VN_ 1604_	DLS 5	TSV 33	SO 35080I	DLM 3V	DSP 5	T 15	L-W 4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Clamp / Bride ⑤ = Spring / Ressort
⑥ = Wrench / Clé de serrage ⑦ = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

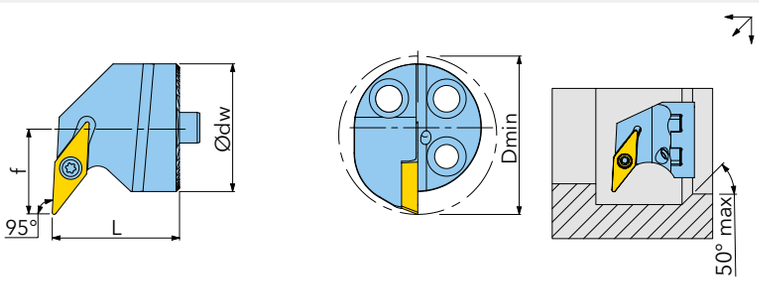
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR 35° VC_ RHOMBIC INSERTS
TÊTE D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLE, POUR PLAQUETTES VC__ 35°



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	L	f	IK	35°	①	②	③	④
DTC-D32-SVLCL-16T	40	32	32	22	✓	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
DTC-D40-SVLCL-16T	50	40	32	27	✓	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
DTC-D32-SVLCR-16T	40	32	32	22	✓	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15
DTC-D40-SVLCR-16T	50	40	32	27	✓	VC_ 1604_	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Shim / Assise de protection ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage

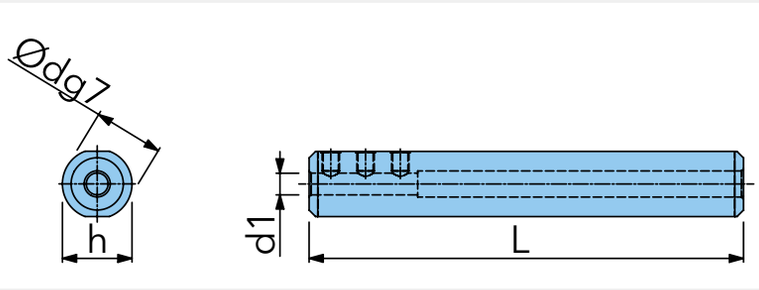
INTERCHANGEABLE BORING HEAD, FOR 35° VC_ RHOMBIC INSERTS
TÊTE D'ALÉSAGE INTERCHANGEABLE, POUR PLAQUETTES VC__ 35°



Designation Réf. de l'article	D min.	dw	L	f	IK	35°	①	②
DTC-D20-SVUCL-11	27	20	20	16	✓	VC_ 1103_	SO 25065I	T7
DTC-D25-SVUCL-11	31	25	25	17	✓	VC_ 1103_	SO 25065I	T7
DTC-D20-SVUCR-11	27	20	20	16	✓	VC_ 1103_	SO 25065I	T7
DTC-D25-SVUCR-11	31	25	25	17	✓	VC_ 1103_	SO 25065I	T7

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

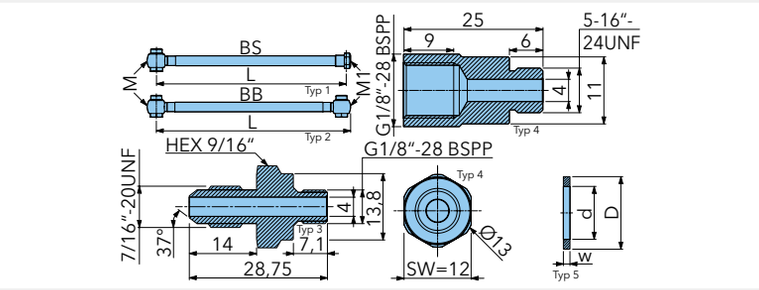
ADAPTION FOR CARBIDE SHANK TOOL HOLDER
ADAPTATEUR POUR GRAINS CARBURE



Designation Réf. de l'article	D	d1	L	h	kg	①	②
TSL 16-04	16	4	100	15	0,135	SS M4X0.7X4	L-W 2
TSL 16-05	16	5	100	15	0,135	SS M4X0.7X4	L-W 2
TSL 16-06	16	6	100	15	0,125	SS M4X0.7X4	L-W 2
TSL 16-07	16	7	100	15	0,115	SS M4X0.7X4	L-W 2

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

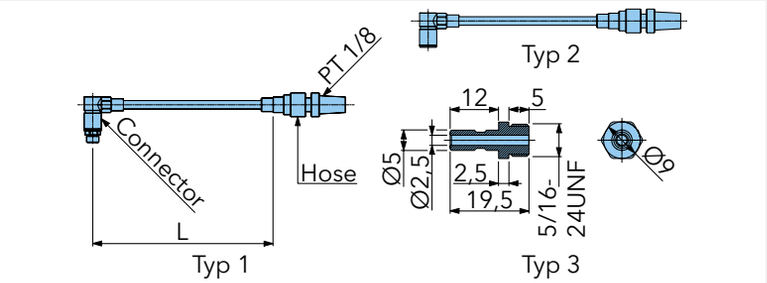
COOLANT HOSE / ADAPTER / SEAL WASHER
RACCORD DE REFROIDISSEMENT / ADAPTATEUR / RONDELLE D'ETANCHEITE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	xs	N	W	Y	Typ	n max.
TB HOSE G1/8-G1/8-200BB	-	-	200	-	G 1/8'-28 BSPP	-	7/16'-20 UNF	1	260
TB HOSE G1/8-G1/8-250BB	-	-	250	-	G 1/8'-28 BSPP	-	7/16'-20 UNF	1	260
TB HOSE G1/8-7/16-200BS	-	-	200	-	G 1/8'-28 BSPP	-	G 1/8'-28 BSPP	2	260
TB HOSE G1/8-7/16-250BS	-	-	250	-	G 1/8'-28 BSPP	-	G 1/8'-28 BSPP	2	260
TB HOSE 5/16-G1/8-200BS	-	-	200	-	5/16'-24 UNF	-	7/16'-20 UNF	1	200
TB HOSE 5/16-7/16-200BS	-	-	200	-	5/16'-24 UNF	-	G 1/8'-28 BSPP	1	200
TB NIPPLE G1/8-7/16 UNF	-	-	-	-	-	-	-	3	-
TB CONECTOR 5/16"-G1/8"	13	-	-	12	-	-	-	4	-
TB COPPER SEAL 1/8"	15	10	-	-	-	1	-	5	-
TB COPPER SEAL 5/16"	12	8	-	-	-	1	-	5	-

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

SET / HOSE / CONNECTOR
SET / TUYAU / RACCORD



Designation Réf. de l'article	L	Typ	n max.
S-TB Hose R1/8-COUPLE-200	200	1	140
S-TB Hose R1/8-COUPLE-300	300	1	140
Hose R1/8-COUPLE-200	200	2	140
Hose R1/8-COUPLE-300	300	2	140
TB CONNECTOR 5/16-Couple	-	3	-

GROOVING INSERTS / PLAQUETTES A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	RHINO•GROOVE RDC	Double ended inserts, with "C" type chipbreaker for Parting and Grooving, Plaquettes double coupe, Tronçonnage et gorges avec brise-copeaux type "C"	320
	RHINO•GROOVE RSC	Single ended inserts, with "C" type chipbreaker for Parting and Grooving, Plaquettes simple coupe, Tronçonnage et gorges avec brise-copeaux type "C"	320
	RHINO•GROOVE RDJ	Double ended inserts, with "J" type chipbreaker for Parting and Grooving, Plaquettes double coupe, Tronçonnage et gorges avec brise-copeaux type "J"	321
	RHINO•GROOVE RSJ	Single ended inserts, with "J" type chipbreaker for Parting and Grooving, Plaquettes simple coupe, Tronçonnage et gorges avec brise-copeaux type "C"	321
	T•CLAMP ULTRA+ TDJ	Double ended inserts, with "J" type chipbreaker for Parting and Grooving, Plaquettes double coupe, Tronçonnage et gorges avec brise-copeaux type "J"	322
	T•CLAMP ULTRA+ TSJ	Single ended inserts, with "J" type chipbreaker for Parting and Grooving, Plaquettes simple coupe, Tronçonnage et gorges avec brise-copeaux type "J"	323
	T•CLAMP ULTRA+ TDC	Double ended inserts, with "C" type chipbreaker for Parting and Grooving, Plaquettes double coupe, Tronçonnage et gorges avec brise-copeaux type "C"	324
	T•CLAMP ULTRA+ TSC	Single ended inserts, with "C" type chipbreaker for Parting and Grooving, Plaquettes simple coupe, Tronçonnage et gorges avec brise-copeaux type "C"	325
	T•CLAMP ULTRA+ TDUF	Double-ended inserts for shallow grooving and parting with "UF" type chip braeker, Plaquettes double coupe, Tronçonnage et gorges de faible profondeur avec brise-copeaux type "UF"	326
	T•CLAMP ULTRA+ TDV	Double-ended inserts for shallow grooving and parting with "V" type chip braeker, Plaquettes double coupe, Tronçonnage et gorges de faible profondeur avec brise-copeaux type "V"	326
	T•CLAMP ULTRA+ TDXU-E	Pressed inserts, for External, Internal, Face Turning, Grooving and Parting, Plaquettes brut de frittage économique, Tournage, tronçonnage et gorges externes, internes et fontales	327
	T•CLAMP ULTRA+ TDXT-E	Precision inserts, for multi functional turning and grooving, Plaquettes de precision, multi-fonction tournage et gorges	328
	T•CLAMP ULTRA+ TDT-,00E	Precision inserts, for External Turning and Grooving, Plaquettes de précision, Tournage et gorges externes	329
	T•CLAMP ULTRA+ TDT-E	Pressed inserts, for External Turning and Grooving, Plaquettes brut de frittage économique, Tournage et gorges externes	330

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

GROOVING INSERTS / PLAQUETTES A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	T-CLAMP ULTRA+ TDT	Precision inserts, for External Turning and Grooving, Plaquettes de précision, Tournage et gorges externes	330
	T-CLAMP ULTRA+ TDT-E CE	Pressed Ceramic inserts, for External Turning, Grooving and Profiling, Plaquettes céramiques brut de frittage, Tournage et gorges externes	331
	T-CLAMP ULTRA+ TDT-RU (Full-Radius) TDT-RU (HEMISPHERIQUE)	Pressed inserts, for External Turning, Grooving and Profiling, Plaquettes brut de frittage économique, Tournage, gorges et copiage externe	331
	T-CLAMP ULTRA+ TDT-E (Full-Radius) TDT-E (HEMISPHERIQUE)	Precision inserts, for External Turning, Grooving and Profiling, Plaquettes de précision, Tournage, gorges et copiage externe	332
	T-CLAMP ULTRA+ TDIT-E (Full-Radius) TDIT-E (hemispherique)	Precision inserts, for Internal Turning, Grooving and Profiling, Plaquettes de précision, Tournage, gorges et copiage interne	332
	T-CLAMP ULTRA+ TDA	Double ended inserts, for Aluminum wheel machining, Plaquettes double coupe, Usinage des jantes en aluminium	333
	T-CLAMP ULTRA+ TSA	Single ended inserts, for Aluminum wheel machining with PCD Type, Plaquettes simple coupe, Usinage des jantes en aluminium avec insert PCD	333
	T-CLAMP ULTRA+ TDIM-E	Pressed Inserts, for Internal Turning and Grooving, Plaquettes brut de frittage économique, Tournage et gorges	334
	T-CLAMP ULTRA+ TDIP-0.0	Precision Inserts, for Internal Turning and Grooving, Plaquettes de précision, Tournage et gorges	335
	GOLD-FLEX TQJ 27-0.50xxx - 27-1.96xxx	4-cutting edge insert, for Precision Grooving, Parting and Recessing, 4 arêtes de coupe, tournage, tronçonnage et gorges de precision	336
	GOLD-FLEX TQJ 27-2.00xxx - 27-3.18xxx	4-cutting edge insert, for Precision Grooving, Parting and Recessing, 4 arêtes de coupe, tournage, tronçonnage et gorges de precision	337
	GOLD-FLEX TQJ 27 R/L	4-cutting edge insert, for Precision Grooving, Parting and Recessing, 4 arêtes de coupe, gorges de précision et charriotage	338
	GOLD-FLEX TQJ 27-CG	4-cutting edge insert, for circlip and shallow grooving, 4 arêtes de coupe, pour gorges de circlips et gorges peu profondes	338
	GOLD-FLEX TQC 27	4-cutting edge insert, for parting and grooving, 4 arêtes de coupe, pour tournage, tronçonnage et gorges	339

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

GROOVING INSERTS / PLAQUETTES A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	GOLDFLEX TQC 27 R/L	4-cutting edge insert, for parting, 4 arêtes de coupe, pour tronçonnage	340
	GOLDFLEX TQC 27 (full radius, hémisphérique)	4-cutting edge insert, for full radius, 4 arêtes de coupe, pour tournage et gorges hemispheriques	340
	GOLDFLEX TQS 27	4-cutting edge insert, for precision grooving, straight cutting edges with high positive rake angle, 4 arêtes de coupe, pour tournage et gorges de precision, coupe positive pour materiaux refractaires	341
	GOLDFLEX TQS 27-MT	Threading insert with 4 cutting edges partial profile 60°, 4 arêtes de coupe, pour filetage profil partiel 60°	341
	GOLDFLEX TQS 27-WT	Threading insert with 4 cutting edges partial profile 55°, 4 arêtes de coupe, pour filetage profil partiel 55°	342
	GOLDFLEX TQS 27-ISO	ISO-Threading insert with 4 cutting edges, 4 arêtes de coupe, pour filetage ISO	342
	GOLDFLEX TQS 27-W	W-Threading insert with 4 cutting edges, 4 arêtes de coupe, pour filetage type W	343
	GOLDFLEX TQC 34	4-cutting edge insert, for parting and grooving, 4 arêtes de coupe, pour tournage, tronçonnage et gorges	344
	GOLDFLEX TQC 34 R/L	4-cutting edge insert, for parting, 4 arêtes de coupe, pour tronçonnage	345
	GOLDFLEX TQC 34 (full radius, hémisphérique)	4-cutting edge insert, for full radius, 4 arêtes de coupe, pour tournage et gorges hemispheriques	345

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

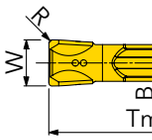
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

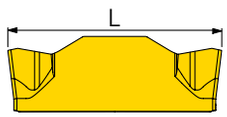
	Designation / Désignation	Description / Description	Page

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

RHINO•GROOVE RDC
RDC

DOUBLE ENDED INSERTS, WITH "C" TYPE CHIPBREAKER FOR PARTING AND GROOVING
PLAQUETTES DOUBLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "C"



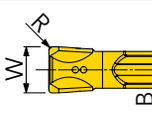


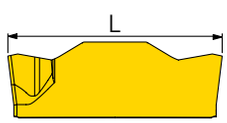
Designation Réf. de l'article	R	B	H	L	Tmax	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT9080	TT7220	TT8020
RDC 2	0,2	1,7	4,0	14,0	13,0	2,0	2				
RDC 3	0,2	2,4	4,0	14,0	13,0	3,0	3				
RDC 4	0,3	3,0	4,0	14,0	13,0	4,0	4				
RDC 5	0,3	4,0	5,1	17,5	17,0	5,0	5				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINO•GROOVE RSC
RSC

SINGLE ENDED INSERTS, WITH "C" TYPE CHIPBREAKER FOR PARTING AND GROOVING
PLAQUETTES SIMPLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "C"





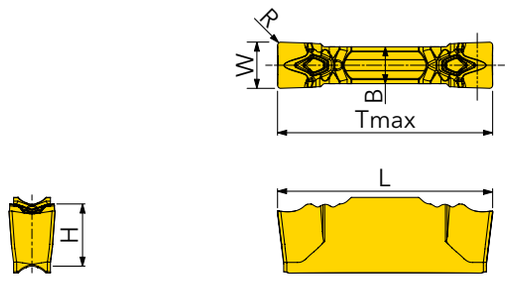
Designation Réf. de l'article	R	B	H	L	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT9080	TT7220	TT8020
RSC 2	0,2	1,6	4,0	14,0	2,0	2				
RSC 3	0,2	2,4	4,0	14,0	3,0	3				
RSC 4	0,3	3,0	4,0	14,0	4,0	4				
RSC 5	0,3	4,0	5,1	17,5	5,0	5				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

RHINOGROOVE RDJ
RDJ

DOUBLE ENDED INSERTS, WITH "J" TYPE CHIPBREAKER FOR PARTING AND GROOVING
PLAQUETTES DOUBLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "J"

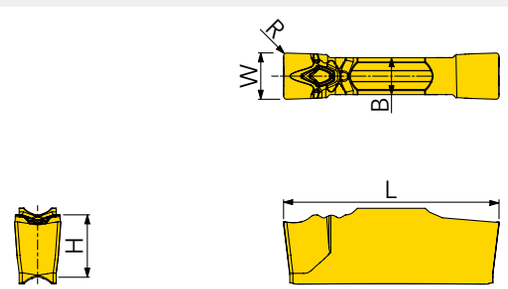


Designation Réf. de l'article	R	B	H	L	Tmax	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT9080	TT7220	TT8020
RDJ 2	0,2	1,7	4,0	14,0	13,0	2,0	2				
RDJ 3	0,2	2,4	4,0	14,0	13,0	3,0	3				
RDJ 4	0,3	3	4,0	14,0	13,0	4,0	4				
RDJ 5	0,3	4,0	5,2	17,5	17,0	5,0	5				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOGROOVE RSJ
RSJ

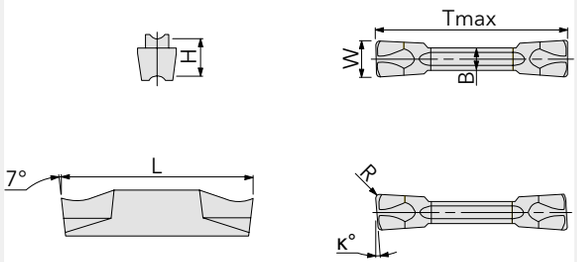
SINGLE ENDED INSERTS, WITH "J" TYPE CHIPBREAKER FOR PARTING AND GROOVING
PLAQUETTES SIMPLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "C"



Designation Réf. de l'article	R	B	H	L	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT9080	TT7220	TT8020
RSJ 2	0,2	1,6	4,0	14,0	2,0	2				
RSJ 3	0,2	2,4	4,0	14,0	3,0	3				
RSJ 4	0,3	3,0	4,0	14,0	4,0	4				
RSJ 5	0,3	4,0	5,1	17,5	5,0	5				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

DOUBLE ENDED INSERTS, WITH "J" TYPE CHIPBREAKER FOR PARTING AND GROOVING
PLAQUETTES DOUBLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "J"



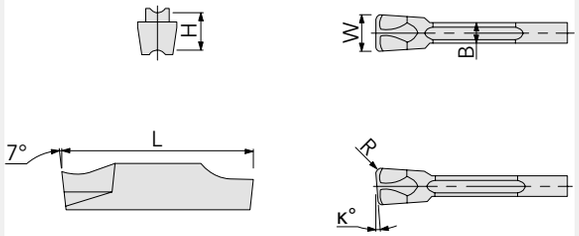
Designation Réf. de l'article	R	B	H	K	L	Tmax	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT9080	TT7220	TT8020	K10
TDJ 1,4	0,16	1,0	4,0	-	16	15	1,4	1		●		●	
TDJ 2	0,20	1,7	4,7	-	20,0	19	2,0	2		●	◐	●	●
TDJ 3	0,20	2,4	4,7	-	20,0	19	3,0	3		●	◐	●	●
TDJ 4	0,30	3,0	4,7	-	20,0	19	4,0	4		●	◐	●	●
TDJ 5	0,30	4,0	5,2	-	25,0	24	5,0	5		●	◐	●	●
TDJ 6	0,30	5,0	5,2	-	25,0	24	6,0	6		●	◐	●	
TDJ 2-6L	0,20	1,7	4,7	6	20,0	19	2,0	2		●	◐	●	●
TDJ 2-6LS [1]	0,02	1,7	4,7	6	19,6	19	2,0	2				●	
TDJ 2-8L	0,20	1,7	4,7	8	20,0	19	2,0	2		●			
TDJ 2-15L	0,20	1,7	4,7	15	20,0	19	2,0	2		●	◐	●	
TDJ 2-15LS [1]	0,02	1,7	4,7	15	19,6	19	2,0	2		●	◐	●	
TDJ 3-6L	0,20	2,4	4,7	6	20,0	19	3,0	3		●	◐	●	●
TDJ 3-6LS [1]	0,02	2,4	4,7	6	19,6	19	3,0	3			◐		
TDJ 3-15L	0,20	2,4	4,7	15	20,0	19	3,0	3		●	◐	●	
TDJ 3-15LS [1]	0,02	2,4	4,7	15	19,6	19	3,0	3			◐	●	
TDJ 4-4L	0,30	3,0	4,7	4	20,0	19	4,0	4			◐	●	●
TDJ 4-15L	0,30	3,0	4,7	15	20,0	19	4,0	4			◐	●	●
TDJ 5-4L	0,30	4,0	5,2	4	25,0	24	5,0	5			◐	●	●
TDJ 1,4-15RS	0,02	1,0	4,0	-	15,8	15	1,4	1		●			
TDJ 2-6R	0,20	1,7	4,7	6	20,0	19	2,0	2		●	◐	●	●
TDJ 2-6RS [1]	0,02	1,7	4,7	6	19,6	19	2,0	2		●	◐	●	
TDJ 2-8R	0,20	1,7	4,7	8	20,0	19	2,0	2		●			
TDJ 2-15R	0,20	1,7	4,7	15	20,0	19	2,0	2		●	◐	●	
TDJ 2-15RS [1]	0,02	1,7	4,7	15	19,6	19	2,0	2		●	◐	●	
TDJ 3-6R	0,20	2,4	4,7	6	20,0	19	3,0	3		●	◐	●	●
TDJ 3-15R	0,20	2,4	4,7	15	20,0	19	3,0	3		●	◐	●	
TDJ 3-15RS [1]	0,02	2,4	4,7	15	19,6	19	3,0	3		●	◐	●	
TDJ 4-4R	0,30	3,0	4,7	4	20,0	19	4,0	4		●	◐	●	
TDJ 4-15R	0,30	3,0	4,7	15	20,0	19	4,0	4			◐	●	
TDJ 5-4R	0,30	4,0	5,2	4	25,0	24	5,0	5			◐	●	

[1] sharp corner radius / Rayon vif

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

SINGLE ENDED INSERTS, WITH "J" TYPE CHIPBREAKER FOR PARTING AND GROOVING
PLAQUETTES SIMPLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "J"

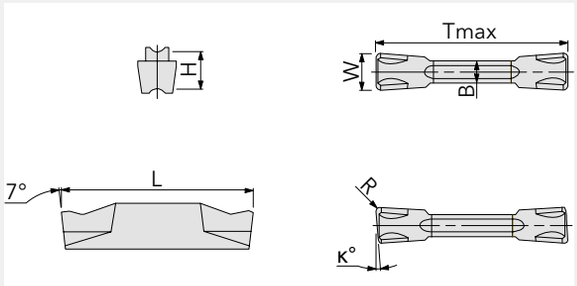


Designation Réf. de l'article	R	B	H	K	L	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT9080	TT7220	TT8020	K10
TSJ 2	0,20	1,7	4,7	-	20,0	2,0	2		●	●	●	●
TSJ 3	0,20	2,4	4,7	-	20,0	3,0	3		●	●	●	●
TSJ 4	0,30	3,0	4,7	-	20,0	4,0	4		●	●	●	●
TSJ 5	0,30	4,0	5,2	-	25,0	5,0	5		●	●	●	
TSJ 6	0,30	5,0	5,2	-	25,0	6,0	6		●	●	●	
TSJ 2-6L	0,20	1,7	4,7	6	20,0	2,0	2				●	●
TSJ 2-8L	0,20	1,7	4,7	8	20,0	2,0	2			●	●	
TSJ 2-15L	0,20	1,7	4,7	15	20,0	2,0	2			●	●	
TSJ 2-15LS	0,02	1,7	4,7	15	19,8	2,0	2				●	
TSJ 3-6L	0,20	2,4	4,7	6	20,0	3,0	3			●	●	●
TSJ 3-6LS [1]	0,02	2,4	4,7	6	19,8	3,0	3		●			
TSJ 3-15L	0,20	2,4	4,7	15	20,0	3,0	3			●	●	
TSJ 3-15LS [1]	0,02	2,4	4,7	15	19,8	3,0	3			●	●	
TSJ 4-4L	0,30	3,0	4,7	4	20,0	4,0	4			●	●	●
TSJ 4-6L	0,30	3,0	4,7	6	20,0	4,0	4			●		
TSJ 5-4L	0,30	4,0	5,2	4	25,0	5,0	5			●	●	
TSJ 2-6R	0,20	1,7	4,7	6	20,0	2,0	2				●	●
TSJ 2-8R	0,20	1,7	4,7	8	20,0	2,0	2			●	●	
TSJ 2-15R	0,20	1,7	4,7	15	20,0	2,0	2				●	
TSJ 2-15RS	0,02	1,7	4,7	15	19,8	2,0	2			●	●	
TSJ 3-6R	0,20	2,4	4,7	6	20,0	3,0	3		●	●	●	●
TSJ 3-6RS [1]	0,02	2,4	4,7	6	19,8	3,0	3		●	●		
TSJ 3-15R	0,20	2,4	4,7	15	20,0	3,0	3				●	
TSJ 3-15RS [1]	0,02	2,4	4,7	15	19,8	3,0	3			●	●	
TSJ 4-4R	0,30	3,0	4,7	4	20,0	4,0	4			●	●	●
TSJ 4-6R	0,30	3,0	4,7	6	20,0	4,0	4			●		
TSJ 5-4R	0,30	4,0	5,2	4	25,0	5,0	5			●		

[1] sharp corner radius / Rayon vif

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

DOUBLE ENDED INSERTS, WITH "C" TYPE CHIPBREAKER FOR PARTING AND GROOVING
PLAQUETTES DOUBLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "C"



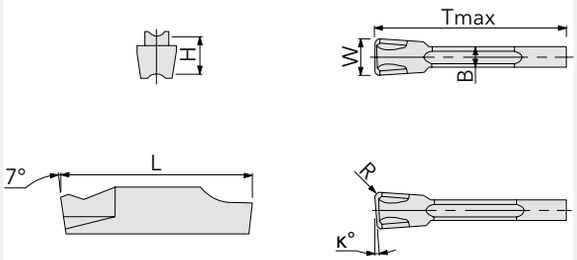
Designation Réf. de l'article	R	B	H	K	L	Tmax	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	CT3000	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
TDC 2	0,20	1,7	4,7	-	20,0	19	2,0	2		●		●	◐	●	●
TDC 3	0,20	2,4	4,7	-	20,0	19	3,0	3			◐	●	◐	●	●
TDC 4	0,30	3,0	4,7	-	20,0	19	4,0	4				●	◐	●	●
TDC 5	0,30	4,0	5,2	-	25,0	24	5,0	5				●	◐	●	●
TDC 6	0,30	5,0	5,2	-	25,0	24	6,0	6		●		●	◐	●	●
TDC 8	0,40	6,0	6,4	-	30,0	29	8,0	8				●		●	
TDC 2-6L	0,20	1,7	4,7	6	20,0	19	2,0	2					◐	●	
TDC 2-8L	0,20	1,7	4,7	8	20,0	19	2,0	2					◐		
TDC 2-15L	0,20	1,7	4,7	15	20,0	19	2,0	2					◐	●	
TDC 2-15LS [1]	0,02	1,7	4,7	15	19,6	19	2,0	2					◐	●	
TDC 3-6L	0,20	2,4	4,7	6	20,0	19	3,0	3				●	◐	●	
TDC 3-6LS [1]	0,02	2,4	4,7	6	19,6	19	3,0	3				●	◐		
TDC 3-15L	0,20	2,4	4,7	15	20,0	19	3,0	3				●	◐	●	
TDC 4-4L	0,30	3,0	4,7	4	20,0	19	4,0	4				●	◐	●	
TDC 4-15L	0,30	3,0	4,7	15	20,0	19	4,0	4				●		●	
TDC 2-6R	0,20	1,7	4,7	6	20,0	19	2,0	2				●	◐	●	
TDC 2-6RS	0,02	1,7	4,7	6	19,8	19	2,0	2				●			
TDC 2-8R	0,20	1,7	4,7	8	20,0	19	2,0	2					◐	●	
TDC 2-15R	0,20	1,7	4,7	15	20,0	19	2,0	2				●	◐	●	
TDC 2-15RS [1]	0,02	1,7	4,7	15	19,6	19	2,0	2				●	◐	●	
TDC 3-6R	0,20	2,4	4,7	6	20,0	19	3,0	3				●	◐	●	
TDC 3-6RS [1]	0,02	2,4	4,7	6	19,6	19	3,0	3				●	◐		
TDC 3-15R	0,20	2,4	4,7	15	20,0	19	3,0	3				●	◐	●	
TDC 4-4R	0,30	3,0	4,7	4	20,0	19	4,0	4				●	◐	●	
TDC 4-15R	0,30	3,0	4,7	15	20,0	19	4,0	4						●	
TDC 5-4R	0,30	4,0	5,2	4	20,0	24	5,0	5				●	◐		

[1] sharp corner radius / Rayon vif

● = P ◐ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

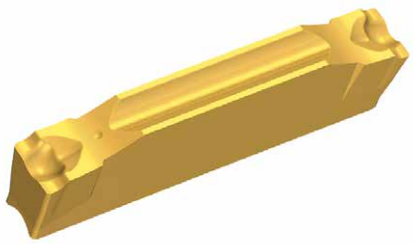
SINGLE ENDED INSERTS, WITH "C" TYPE CHIPBREAKER FOR PARTING AND GROOVING
PLAQUETTES SIMPLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "C"

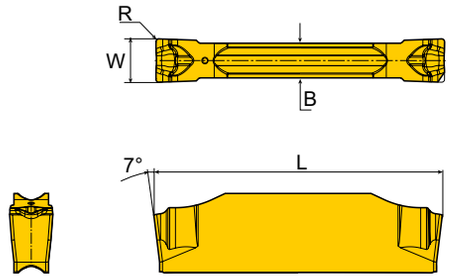


Designation Réf. de l'article	R	B	H	K	L	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT9080	TT7220	TT8020	K10
TSC 2	0,20	1,7	4,7	-	20,0	2,0	2		●	●	●	●
TSC 3	0,20	2,4	4,7	-	20,0	3,0	3		●	●	●	●
TSC 4	0,30	3,0	4,7	-	20,0	4,0	4		●	●	●	
TSC 5	0,30	4,0	5,2	-	25,0	5,0	5		●	●	●	
TSC 6	0,30	5,0	5,2	-	25,0	6,0	6		●	●	●	
TSC 8	0,40	6,0	6,4	-	30,0	8,0	8		●		●	
TSC 2-6L	0,20	1,7	4,7	6	20,0	2,0	2			●	●	●
TSC 2-15LS	0,02	1,7	4,7	15	19,6	2,0	2			●	●	
TSC 3-6L	0,20	2,4	4,7	6	20,0	3,0	3			●	●	●
TSC 3-15L	0,20	2,4	4,7	15	20,0	3,0	3			●	●	
TSC 3-15LS	0,02	2,4	4,7	15	19,6	3,0	3			●	●	
TSC 4-4L	0,30	3,0	4,7	4	20,0	4,0	4			●	●	
TSC 4-6L	0,30	3,0	4,7	6	20,0	4,0	4			●		
TSC 4-15L	0,30	3,0	4,7	15	20,0	4,0	4			●	●	
TSC 5-4L	0,30	4,0	5,2	4	25,0	5,0	5			●	●	
TSC 2-6R	0,20	1,7	4,7	6	20,0	2,0	2		●	●	●	
TSC 2-15RS	0,02	1,7	4,7	15	19,6	2,0	2			●	●	
TSC 3-6R	0,20	2,4	4,7	6	20,0	3,0	3		●	●	●	
TSC 3-15R	0,20	2,4	4,7	15	20,0	3,0	3			●	●	
TSC 3-15RS	0,02	2,4	4,7	15	19,6	3,0	3			●	●	
TSC 4-4R	0,30	3,0	4,7	4	20,0	4,0	4		●	●	●	
TSC 4-6R	0,30	3,0	4,7	6	20,0	4,0	4			●		
TSC 4-15R	0,30	3,0	4,7	15	20,0	4,0	4			●	●	
TSC 5-4R	0,30	4,0	5,2	4	25,0	5,0	5			●	●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

DOUBLE-ENDED INSERTS FOR SHALLOW GROOVING AND PARTING WITH "UF" TYPE CHIP BRAEKER
PLAQUETTES DOUBLE COUPE, TRONÇONNAGE ET GORGES DE FAIBLE PROFONDEUR AVEC BRISE-COPEAUX TYPE "UF"

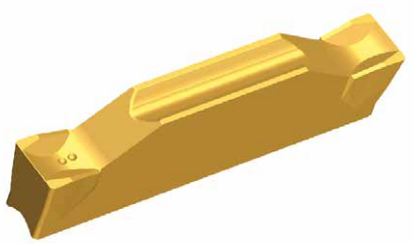


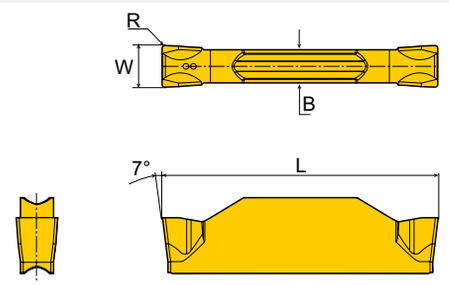


Designation Réf. de l'article	R	B	L	Tmax	W	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TDUF 2	0,2	1,5	20,0	19,0	2,0	2		●
TDUF 3	0,2	2,4	20,0	19,0	3,0	3		●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

DOUBLE-ENDED INSERTS FOR SHALLOW GROOVING AND PARTING WITH "V" TYPE CHIP BRAEKER
Plaquettes double coupe, Tronçonnage et gorges de faible profondeur avec brise-copeaux type "V"

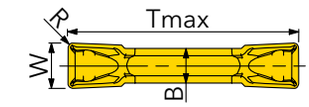


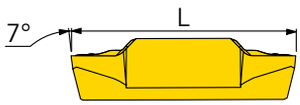


Designation Réf. de l'article	R	B	L	Tmax	W	Insert-S	Grade Nuance	TT9080	TT8020
TDV 2	0,2	1,7	20,0	19,0	2,0	2		●	●
TDV 3	0,2	2,4	20,0	19,0	3,0	3		●	●
TDV 4	0,3	3,0	20,0	19,0	4,0	4		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PRESSED INSERTS, FOR EXTERNAL, INTERNAL, FACE TURNING, GROOVING AND PARTING
PLAQUETTES BRUT DE FRITTAGE ÉCONOMIQUE, TOURNAGE, TRONÇONNAGE ET GORGES EXTERNES, INTERNES ET FONTALES





Designation Réf. de l'article	R	B	H	L	W ± 0,05	Insert-S
TDXU 2E-0,3	0,3	1,7	4,7	20	2,0	2
TDXU 3E-0,3	0,30	2,2	4,7	20	3,0	3
TDXU 4E-0,4	0,40	3,0	4,7	20	4,0	4
TDXU 4E-0,8	0,80	3,0	4,7	20	4,0	4
TDXU 5E-0,4	0,40	4,0	5,2	25	5,0	5
TDXU 5E-0,8	0,80	4,0	5,2	25	5,0	5
TDXU 6E-0,4	0,40	5,0	5,2	25	6,0	6
TDXU 6E-0,8	0,6	5,0	5,2	25	6,0	6
TDXU 8E-0,8	0,8	6,0	6,4	30	8,0	8

Designation Réf. de l'article	Grade Nuance	CT3000	TT6080	TT9100	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
TDXU 2E-0,3			●		●	●		●	●
TDXU 3E-0,3		●	●	●	●	●	●	●	●
TDXU 4E-0,4		●	●	●	●	●	●	●	●
TDXU 4E-0,8		●	●	●	●	●	●	●	●
TDXU 5E-0,4		●	●	●	●	●	●	●	●
TDXU 5E-0,8		●	●	●	●	●	●	●	
TDXU 6E-0,4			●	●	●	●	●	●	
TDXU 6E-0,8			●	●	●	●	●		
TDXU 8E-0,8			●	●	●	●	●	●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PRECISION INSERTS, FOR MULTI FUNCTIONAL TURNING AND GROOVING
PLAQUETTES DE PRECISION, MULTI-FONCTION TOURNAGE ET GORGES

Designation Réf. de l'article	R	B	H	L	W ± 0,05	Grade Nuance	CT3000	TT6080	TT5100	TT9080	K10
TDXT 3E-0.4	0,4	2,2	4,7	2,0	3,0		●	●	●	●	●
TDXT 4E-0.4	0,4	3,0	4,7	2,0	4,0		●	●	●	●	●
TDXT 5E-0.4	0,4	4,0	5,2	25	5,0			●	●	●	●
TDXT 6E-0.8	0,8	5,0	5,2	25	6,0			●	●	●	●
TDXT 8E-0.8	0,8	6,0	6,4	30	8,0			●	●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

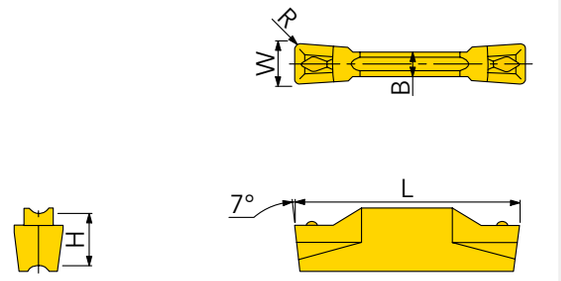
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

PRECISION INSERTS, FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PLAQUETTES DE PRÉCISION, TOURNAGE ET GORGES EXTERNES

Designation Réf. de l'article	R ± 0,05	B	H	L	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220
TDT 2,65E-0,15	0,15	2,2	4,7	20,0	2,65	3				●	
TDT 3,00E-0,20	0,20	2,2	4,7	20,0	3,00	3		●	◐	●	◐
TDT 3,00E-0,40	0,40	2,2	4,7	20,0	3,00	3		●	◐	●	◐
TDT 3,15E-0,15	0,15	2,2	4,7	20,0	3,15	3		●		●	
TDT 4,00E-0,40	0,40	3,0	4,7	20,0	4,00	4		●	◐	●	◐
TDT 4,00E-0,80	0,80	3,0	4,7	20,0	4,00	4		●	◐	●	◐
TDT 5,00E-0,40	0,40	4,0	5,2	25,0	5,00	5		●	◐	●	◐
TDT 5,00E-0,80	0,80	4,0	5,2	25,0	5,00	5		●	◐	●	◐
TDT 5,15E-0,15	0,15	4,0	5,2	25,0	5,15	5		●		●	
TDT 6,00E-0,80	0,80	5,0	5,2	25,0	6,00	6		●	◐	●	◐
TDT 6,00E-1,20	1,20	5,0	5,2	25,0	6,00	6		●	◐	●	◐
TDT 8,00E-0,80	0,80	6,0	6,4	30,0	8,00	8		●	◐	●	◐
TDT 8,00E-1,20	1,20	6,0	6,4	30,0	8,00	8		●	◐	●	◐
TDT 10,00E-0,80	0,8	8,0	6,4	30,0	10,00	10		●		●	
TDT 10,00E-1,20	1,2	8,0	6,4	30,0	10,00	10		●		●	
TDT 10,00E-2,00	2,0	8,0	6,4	30,0	10,00	10		●		●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

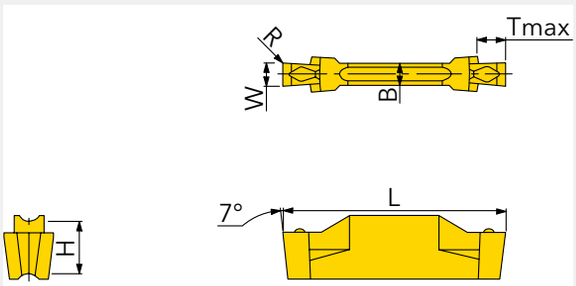
PRESSED INSERTS, FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PLAQUETTES BRUT DE FRITTAGE ÉCONOMIQUE, TOURNAGE ET GORGES EXTERNES



Designation Réf. de l'article	R	B	H	L	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	CT3000	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	K10
TDT 3E-0,4	0,40	2,2	4,7	20,0	3,0	3		●	●	●	●	●	●
TDT 4E-0,4	0,40	3,0	4,7	20,0	4,0	4		●	●	●	●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PRECISION INSERTS, FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PLAQUETTES DE PRÉCISION, TOURNAGE ET GORGES EXTERNES

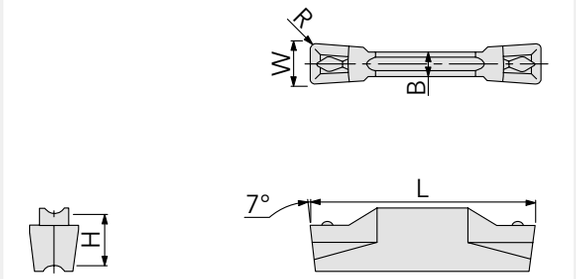


Designation Réf. de l'article	R ± 0,05	B	H	L	Tmax	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT5100	TT9080	TT7220	K10
TDT 1,00-0,00	0,00	2,2	4,7	20,0	2,5	1,00	2		●	●	●	●
TDT 1,30-0,00	0,00	2,2	4,7	20,0	2,5	1,30	2		●	●	●	
TDT 1,60-0,10	0,10	2,2	4,7	20,0	2,5	1,60	2		●	●	●	●
TDT 1,85-0,10	0,10	2,2	4,7	20,0	3,5	1,85	2		●	●	●	
TDT 2,15-0,15	0,15	2,2	4,7	20,0	3,5	2,15	2		●	●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

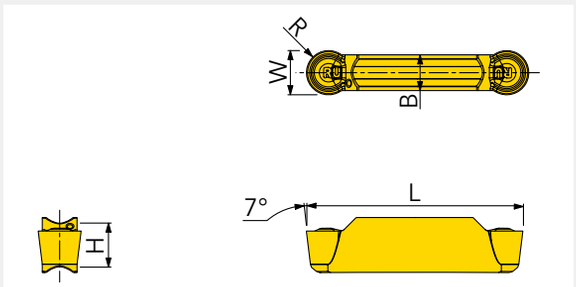
PRESSED CERAMIC INSERTS, FOR EXTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING
PLAQUETTES CÉRAMIQUES BRUT DE FRITTAGE, TOURNAGE ET GORGES EXTERNES



Designation Réf. de l'article	R	B	H	L	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	AB30
TDT 4E-0,4T CE	0,40	3,0	4,7	20,0	4,0	4		
TDT 6E-0,8T CE	0,80	5,0	5,2	25,0	6,0	6		

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PRESSED INSERTS, FOR EXTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING
PLAQUETTES BRUT DE FRITTAGE ÉCONOMIQUE, TOURNAGE, GORGES ET COPIAGE EXTERNE

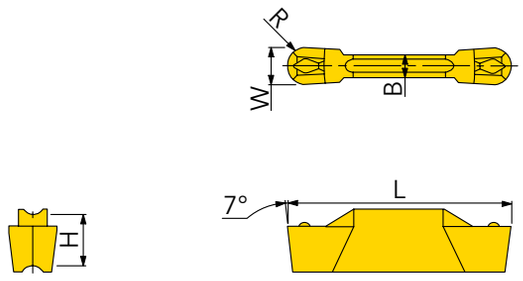


Designation Réf. de l'article	R	B	H	L	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	K10
TDT 2E-1,0-RU	1,0	1,7	4,7	20	2,0	2						
TDT 3E-1,5-RU	1,5	2,2	4,7	20	3,0	3						
TDT 4E-2,0-RU	2	3,0	4,7	20	4,0	4						
TDT 5E-2,5-RU	2,5	4,0	5,2	25	5,0	5						
TDT 6E-3,0-RU	3	5,0	5,2	25	6,0	6						
TDT 8E-4,0-RU	4	6,0	6,4	30	8,0	8						

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TDT-E (FULL-RADIUS)
TDT-E (HEMISPHERIQUE)

PRECISION INSERTS, FOR EXTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING
PLAQUETTES DE PRÉCISION, TOURNAGE, GORGES ET COPIAGE EXTERNE

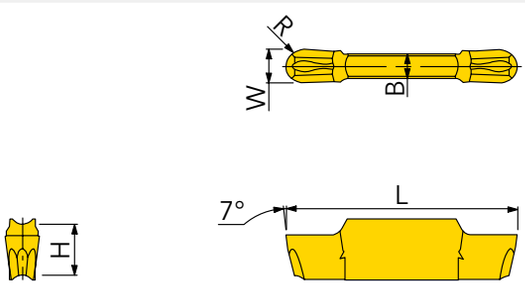


Designation Réf. de l'article	R ± 0,05	B	H	L	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT5100	TT9080	TT7220	K10
TDT 3,00E-1,50	1,50	2,2	4,7	20,0	3,00	3		◐	◐	◐	●
TDT 4,00E-2,00	2,00	3,0	4,7	20,0	4,00	4		◐	◐	◐	●
TDT 5,00E-2,50	2,50	4,0	5,2	25,0	5,00	5		◐	◐	◐	●
TDT 6,00E-3,00	3,00	5,0	5,2	25,0	6,00	6		◐	◐	◐	●
TDT 8,00E-4,00	4,00	6,0	6,4	30,0	8,00	8		◐	◐	◐	
TDT 10,00E-5,00	5,00	8,0	6,4	30,0	10,00	10			◐	◐	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TDIT-E (FULL-RADIUS)
TDIT-E (HEMISPHERIQUE)

PRECISION INSERTS, FOR INTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING
PLAQUETTES DE PRÉCISION, TOURNAGE, GORGES ET COPIAGE INTERNE

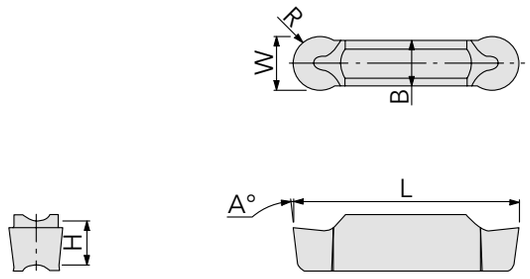


Designation Réf. de l'article	R ± 0,05	B	H	L	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT5100	TT7220	K10
TDIT 3,00E-1,50	1,50	2,2	4,7	20,0	3,00	3		◐	◐	●
TDIT 4,00E-2,00	2,00	3,0	4,7	20,0	4,00	4		◐	◐	
TDIT 5,00E-2,50	2,50	4,0	5,2	25,0	5,00	5		◐		
TDIT 6,00E-3,00	3,00	5,0	5,2	25,0	6,00	6		◐	◐	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

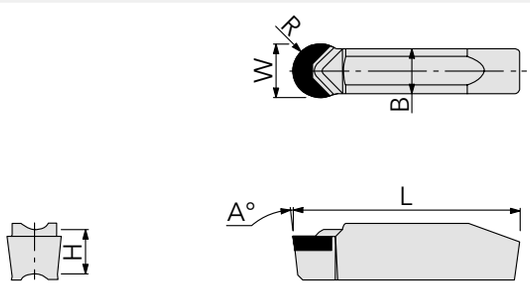
DOUBLE ENDED INSERTS, FOR ALUMINUM WHEEL MACHINING
PLAQUETTES DOUBLE COUPE, USINAGE DES JANTES EN ALUMINIUM



Designation Réf. de l'article	R ± 0,05	A	B	H	L	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	K10
TDA 3,00-1,50	1,50	7	2,4	4,7	19,8	3,00	3		●
TDA 4,00-2,00	2,00	7	3,0	4,7	19,8	4,00	4		●
TDA 6,00-3,00	3,00	7	5,0	5,2	25,0	6,00	6		●
TDA 8,00-4,00	4,00	10	6,0	6,4	30,0	8,00	8		●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

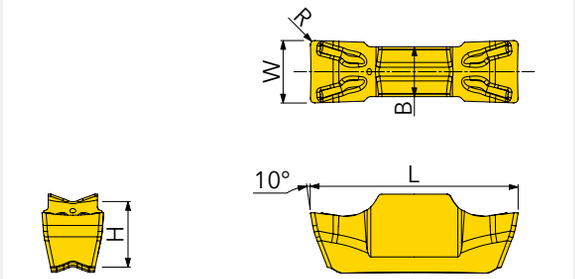
SINGLE ENDED INSERTS, FOR ALUMINUM WHEEL MACHINING WITH PCD TYPE
PLAQUETTES SIMPLE COUPE, USINAGE DES JANTES EN ALUMINIUM AVEC INSERT PCD



Designation Réf. de l'article	R ± 0,05	A	B	H	L	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	KP300
TSA 6,00-3,00	3,00	7	5,0	5,2	25,0	6,00	6		●
TSA 8,00-4,00	4,00	10	6,0	6,4	30,0	8,00	8		●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

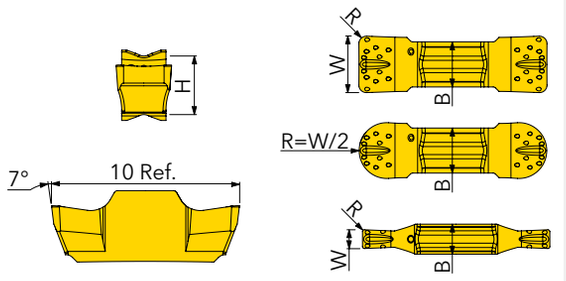
PRESSED INSERTS, FOR INTERNAL TURNING AND GROOVING
PLAQUETTES BRUT DE FRITTAGE ÉCONOMIQUE, TOURNAGE ET GORGES



Designation Réf. de l'article	R	B	H	L	W ± 0,05	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TDIM 2E-0.15	0,15	1,6	3,2	10	2,0	2		
TDIM 3E-0.20	0,20	2,4	3,2	10	3,0	3		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

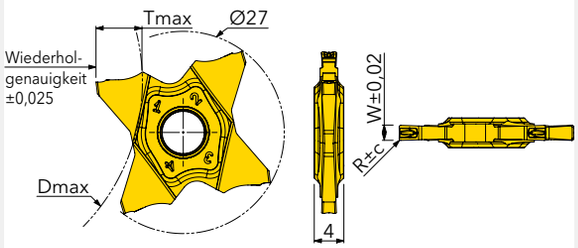
PRECISION INSERTS, FOR INTERNAL TURNING AND GROOVING
PLAQUETTES DE PRÉCISION, TOURNAGE ET GORGES



Designation Réf. de l'article	R	B	T	Insert-S	w	Grade Nuance	TT9080
TDIP 1.00-0.10	0,10	1,6	1,60	2	1,00		
TDIP 1.00-0.50	0,50	1,6	1,60	2	1,00		
TDIP 1.20-0.00	0,00	1,6	1,80	2	1,20		
TDIP 1.40-0.00	0,00	1,6	2,00	2	1,40		
TDIP 1.50-0.10	0,10	1,6	2,00	2	1,50		
TDIP 2.00E-0.10	0,10	1,6	-	2	2,00		
TDIP 2.00E-0.20	0,20	1,6	-	2	2,00		
TDIP 2.00E-1.00	1,00	1,6	-	2	2,00		
TDIP 2.15E-0.15	-	0,15	1,6	2	2,15		
TDIP 2.50E-0.20	0,20	2,4	-	3	2,50		
TDIP 3.00E-0.20	0,20	2,4	-	3	3,00		
TDIP 3.00E-1.50	1,50	2,4	-	3	3,00		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PRECISION GROOVING, PARTING AND RECESSING
4 ARÊTES DE COUPE, TOURNAGE, TRONÇONNAGE ET GORGES DE PRECISION



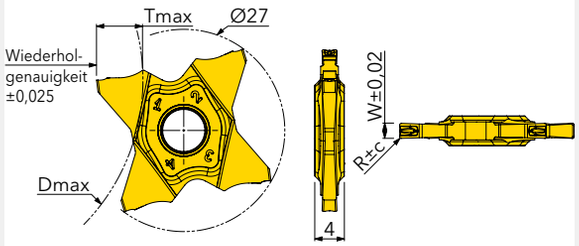
Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TQJ 27-0.50-0.00	0,00	1,0	0,50	27		
TQJ 27-0.50-0.04	0,04	2,5	0,50	27		
TQJ 27-0.75-0.10	0,10	2,5	0,75	27		
TQJ 27-0.80-0.00	0,00	1,6	0,80	27		
TQJ 27-1.00-0.06	0,06	3,5	1,00	27		
TQJ 27-1.00-0.10	0,10	3,5	1,00	27		
TQJ 27-1.04-0.00	0,00	2,0	1,04	27		
TQJ 27-1.20-0.00	0,00	2,0	1,20	27		
TQJ 27-1.25-0.10	0,10	3,5	1,25	27		
TQJ 27-1.25-0.20	0,20	3,5	1,25	27		
TQJ 27-1.40-0.00	0,00	2,0	1,40	27		
TQJ 27-1.47-0.00	0,00	2,5	1,47	27		
TQJ 27-1.50-0.10	0,10	5,0	1,50	27		
TQJ 27-1.50-0.20	0,20	5,0	1,50	27		
TQJ 27-1.57-0.15	0,15	3,0	1,57	27		
TQJ 27-1.57-0.79	0,79	3,0	1,57	27		
TQJ 27-1.70-0.10	0,10	3,0	1,70	27		
TQJ 27-1.75-0.10	0,10	3,0	1,75	27		
TQJ 27-1.75-0.20	0,20	3,0	1,75	27		
TQJ 27-1.78-0.18	0,18	3,0	1,78	27		
TQJ 27-1.85-0.20	0,20	3,0	1,85	27		
TQJ 27-1.96-0.15	0,15	3,0	1,96	27		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

TQJ 27-2.00XXX - 27-3.18XXX

4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PRECISION GROOVING, PARTING AND RECESSING
4 ARÊTES DE COUPE, TOURNAGE, TRONÇONNAGE ET GORGES DE PRECISION

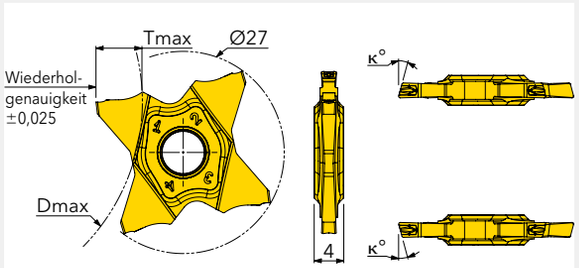


Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TQJ 27-2.00-0.10	0,10	6,4	2,00	27		
TQJ 27-2.00-0.20	0,20	6,4	2,00	27		
TQJ 27-2.00-1.00	1,00	3,5	2,00	27		
TQJ 27-2.22-0.15	0,15	3,5	2,22	27		
TQJ 27-2.30-0.20	0,20	3,5	2,30	27		
TQJ 27-2.39-0.15	0,15	5,0	2,39	27		
TQJ 27-2.39-1.20	1,20	5,0	2,39	27		
TQJ 27-2.47-0.20	0,20	5,0	2,47	27		
TQJ 27-2.50-0.10	0,10	5,0	2,50	27		
TQJ 27-2.50-0.30	0,30	5,0	2,50	27		
TQJ 27-2.70-0.10	0,10	6,2	2,70	27		
TQJ 27-2.87-0.20	0,20	6,2	2,87	27		
TQJ 27-3.00-0.00	0,00	6,4	3,00	27		
TQJ 27-3.00-0.20	0,20	6,4	3,00	27		
TQJ 27-3.00-0.30	0,30	6,4	3,00	27		
TQJ 27-3.00-0.40	0,40	6,4	3,00	27		
TQJ 27-3.00-1.50	1,50	6,4	3,00	27		
TQJ 27-3.15-0.15	0,15	6,4	3,15	27		
TQJ 27-3.18-0.20	0,20	6,4	3,18	27		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

GOLDOFLEX TQJ 27 R/L
TQJ 27 R/L

4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PRECISION GROOVING, PARTING AND RECESSING
4 ARÊTES DE COUPE, GORGES DE PRÉCISION ET CHARRIOTAGE

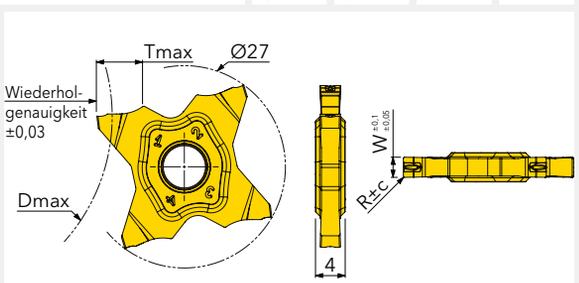


Designation Réf. de l'article	R	K	Tmax	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TQJ 27-1.00-15L	0,06	15	3,5	1,00	27		
TQJ 27-1.50-6L	0,06	6	5,0	1,50	27		
TQJ 27-1.50-15L	0,06	15	5,0	1,50	27		
TQJ 27-2.00-6L	0,10	6	6,4	2,00	27		
TQJ 27-2.00-15L	0,10	15	6,4	2,00	27		
TQJ 27-1.00-15R	0,06	15	3,5	1,00	27		
TQJ 27-1.50-6R	0,06	6	5,0	1,50	27		
TQJ 27-1.50-15R	0,06	15	5,0	1,50	27		
TQJ 27-2.00-6R	0,10	6	6,4	2,00	27		
TQJ 27-2.00-15R	0,10	15	6,4	2,00	27		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

GOLDOFLEX TQJ 27-CG
TQJ 27-CG

4-CUTTING EDGE INSERT, FOR CIRCLIP AND SHALLOW GROOVING
4 ARÊTES DE COUPE, POUR GORGES DE CIRCLIPS ET GORGES PEU PROFONDES

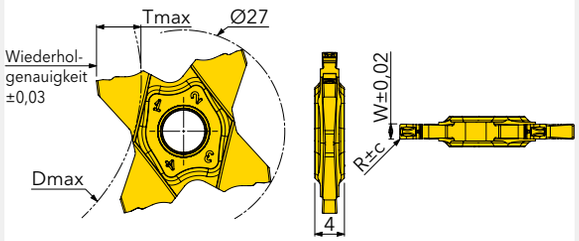


Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,1	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TQJ 27-1.10-0.08-CG	0,08	1,50	1,10	27		
TQJ 27-1.30-0.08-CG	0,08	1,50	1,30	27		
TQJ 27-1.60-0.08-CG	0,08	2,00	1,60	27		
TQJ 27-1.85-0.08-CG	0,08	2,00	1,85	27		
TQJ 27-2.15-0.08-CG	0,08	2,5	2,15	27		
TQJ 27-2.65-0.15-CG	0,15	2,5	2,65	27		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PARTING AND GROOVING
4 ARÊTES DE COUPE, POUR TOURNAGE, TRONÇONNAGE ET GORGES

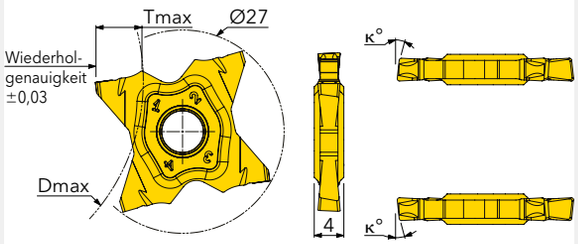


Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TQC 27-1.50-0.10	0,10	5,7	1,50	27		
TQC 27-1.50-0.20	0,20	5,7	1,50	27		
TQC 27-1.57-0.15	0,15	3,0	1,57	27		
TQC 27-1.70-0.10	0,10	3,0	1,70	27		
TQC 27-1.75-0.10	0,10	3,0	1,75	27		
TQC 27-1.75-0.20	0,20	3,0	1,75	27		
TQC 27-1.78-0.18	0,18	3,0	1,78	27		
TQC 27-1.85-0.20	0,20	3,0	1,85	27		
TQC 27-1.96-0.15	0,15	3,0	1,96	27		
TQC 27-2.00-0.10	0,10	6,4	2,00	27		
TQC 27-2.00-0.20	0,20	6,4	2,00	27		
TQC 27-2.22-0.15	0,15	3,5	2,22	27		
TQC 27-2.30-0.20	0,20	3,5	2,30	27		
TQC 27-2.39-0.15	0,15	5,7	2,39	27		
TQC 27-2.47-0.20	0,20	5,7	2,47	27		
TQC 27-2.50-0.10	0,10	5,7	2,50	27		
TQC 27-2.50-0.30	0,30	5,7	2,50	27		
TQC 27-2.70-0.10	0,10	6,2	2,70	27		
TQC 27-2.87-0.20	0,20	6,2	2,87	27		
TQC 27-3.00-0.00	0,00	6,4	3,00	27		
TQC 27-3.00-0.20	0,20	6,4	3,00	27		
TQC 27-3.00-0.30	0,30	6,4	3,00	27		
TQC 27-3.00-0.40	0,40	6,4	3,00	27		
TQC 27-3.15-0.15	0,15	6,4	3,15	27		
TQC 27-3.18-0.20	0,20	6,4	3,18	27		
TQC 27-3.30-0.10	0,10	6,5	3,30	27		
TQC 27-3.48-0.20	0,20	6,5	3,48	27		
TQC 27-3.56-0.20	0,20	6,5	3,56	27		
TQC 27-3.74-0.20	0,20	6,5	3,74	27		
TQC 27-3.98-0.20	0,20	6,5	3,98	27		
TQC 27-4.00-0.30	0,30	6,5	4,00	27		
TQC 27-4.00-0.40	0,40	6,5	4,00	27		
TQC 27-4.00-0.80	0,80	6,5	4,00	27		
TQC 27-4.15-0.15	0,15	6,5	4,15	27		
TQC 27-4.23-0.10	0,10	6,5	4,23	27		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

GOLDOFLEX TQC 27 R/L
TQC 27 R/L

4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PARTING
4 ARÊTES DE COUPE, POUR TRONÇONNAGE

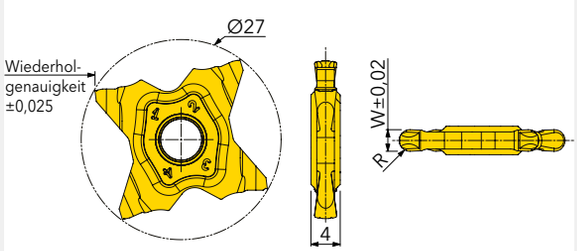


Designation Réf. de l'article	R	K	Tmax	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TQC 27-1.50-6L	0,06	6	5,7	1,50	27		
TQC 27-1.50-15L	0,06	15	5,7	1,50	27		
TQC 27-2.00-6L	0,10	6	6,4	2,00	27		
TQC 27-2.00-15L	0,10	15	6,4	2,00	27		
TQC 27-1.50-6R	0,06	6	5,7	1,50	27		
TQC 27-1.50-15R	0,06	15	5,7	1,50	27		
TQC 27-2.00-6R	0,10	6	6,4	2,00	27		
TQC 27-2.00-15R	0,10	15	6,4	2,00	27		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

GOLDOFLEX TQC 27 (FULL RADIUS)
TQC 27 (HÉMISPHÉRIQUE)

4-CUTTING EDGE INSERT, FOR FULL RADIUS
4 ARÊTES DE COUPE, POUR TOURNAGE ET GORGES HEMISPHERIQUES

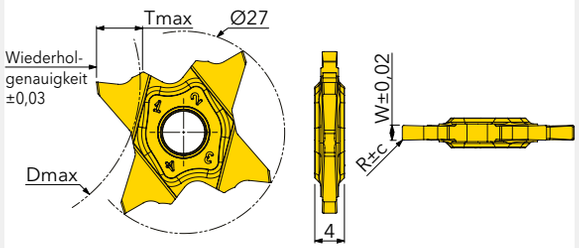


Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TQC 27-1.57-0.79	0,79	3,0	1,57	27		
TQC 27-2.00-1.00	1,00	3,5	2,00	27		
TQC 27-2.39-1.20	1,20	5,7	2,39	27		
TQC 27-3.00-1.50	1,50	6,4	3,00	27		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

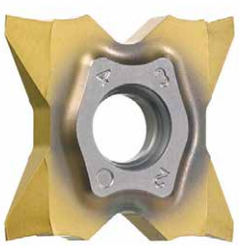
4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PRECISION GROOVING, STRAIGHT CUTTING EDGES WITH HIGH POSITIVE RAKE ANGLE
4 ARÊTES DE COUPE, POUR TOURNAGE ET GORGES DE PRECISION, COUPE POSITIVE POUR MATERIAUX REFRACTAIRES

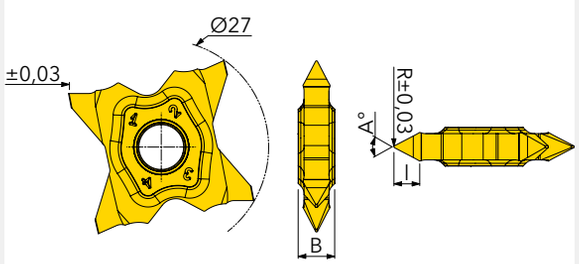


Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	CT3000	TT9080
TQS 27-1.00-0.10	0,10	3,5	1,00	27			
TQS 27-1.50-0.20	0,20	5,7	1,50	27			
TQS 27-2.00-0.20	0,20	6,4	2,00	27			
TQS 27-2.39-0.15	0,15	5,7	2,39	27			
TQS 27-2.50-0.20	0,20	5,7	2,50	27			
TQS 27-3.00-0.20	0,20	6,4	3,00	27			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

THREADING INSERT WITH 4 CUTTING EDGES PARTIAL PROFILE 60°
4 ARÊTES DE COUPE, POUR FILETAGE PROFIL PARTIEL 60°





Designation Réf. de l'article	R	A	B	L	Insert-S	P min.	P max.	TPI min.	TPI max.	Grade Nuance	TT9080
TQS 27-4MT-0.05	0,05	60	4,0	2,8	27	0,45	0,175 x D	5.7/D	56		
TQS 27-4MT-0.14	0,14	60	4,0	2,7	27	1,11	0,175 x D	5.7/D	23		
TQS 27-5MT-0.15	0,15	60	5,0	3,1	27	1,25	0,175 x D	5.7/D	20		
TQS 27-5MT-0.20	0,20	60	5,0	3,1	27	1,63	0,175 x D	5.7/D	16		
TQS 27-6MT-0.25	0,25	60	6,0	3,6	27	1,94	0,175 x D	5.7/D	13		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

THREADING INSERT WITH 4 CUTTING EDGES PARTIAL PROFILE 55°
4 ARÊTES DE COUPE, POUR FILETAGE PROFIL PARTIEL 55°

Designation Réf. de l'article	R	A	B	L	Insert-S	TPI min.	TPI max.	Grade Nuance	TT9080
TQS 27-4WT-0.05	0,05	55	4,0	2,9	27	6,4 x D	54		
TQS 27-5WT-0.15	0,15	55	5,0	3,3	27	6,4 x D	19		
TQS 27-6WT-0.25	0,25	55	6,0	3,9	27	6,4 x D	12		

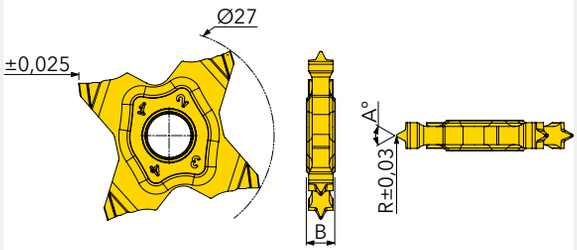
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ISO-THREADING INSERT WITH 4 CUTTING EDGES
4 ARÊTES DE COUPE, POUR FILETAGE ISO

Designation Réf. de l'article	R	A	B	Insert-S	P	Grade Nuance	TT9080
TQS 27-0.5-ISO	0,08	60	4,0	27	0,50		
TQS 27-0.75-ISO	0,11	60	4,0	27	0,75		
TQS 27-0.8-ISO	0,12	60	4,0	27	0,80		
TQS 27-1.0-ISO	0,14	60	4,0	27	1,00		
TQS 27-1.25-ISO	0,18	60	4,0	27	1,25		
TQS 27-1.5-ISO	0,22	60	4,0	27	1,50		
TQS 27-1.75-ISO	0,25	60	4,0	27	1,75		
TQS 27-2.0-ISO	0,28	60	4,0	27	2,00		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

W-THREADING INSERT WITH 4 CUTTING EDGES
4 ARÊTES DE COUPE, POUR FILETAGE TYPE W



Designation Réf. de l'article	R	A	B	Insert-S	TPI	Grade Nuance	TT9080
TQS 27-28-W	0,09	55	4,0	27	28		
TQS 27-19-W	0,15	55	4,0	27	19		
TQS 27-18-W	0,16	55	4,0	27	18		
TQS 27-16-W	0,19	55	4,0	27	16		
TQS 27-14-W	0,21	55	4,0	27	14		
TQS 27-12-W	0,25	55	4,0	27	12		

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

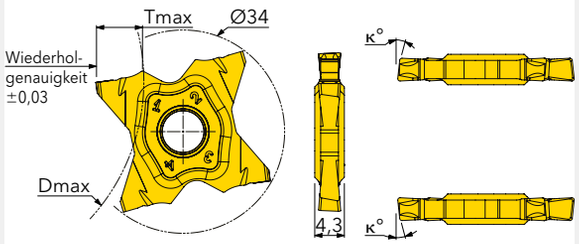
4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PARTING AND GROOVING
4 ARÊTES DE COUPE, POUR TOURNAGE, TRONÇONNAGE ET GORGES

Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TQC 34-1.50-0.15	0,15	9	1,50	34		
TQC 34-2.00-0.20	0,20	9	2,00	34		
TQC 34-2.30-0.20	0,20	9	2,30	34		
TQC 34-2.47-0.20	0,20	10	2,47	34		
TQC 34-2.50-0.20	0,20	10	2,50	34		
TQC 34-2.70-0.10	0,10	10	2,70	34		
TQC 34-3.00-0.20	0,20	10	3,00	34		
TQC 34-3.00-0.40	0,40	10	3,00	34		
TQC 34-3.18-0.20	0,20	10	3,18	34		
TQC 34-3.50-0.25	0,25	10	3,50	34		
TQC 34-4.00-0.30	0,30	10	4,00	34		
for tool holders TQHR/L 34; TQHPR/L 34						
Pour les porte-outils TQHR/L 34; TQHPR/L 34						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

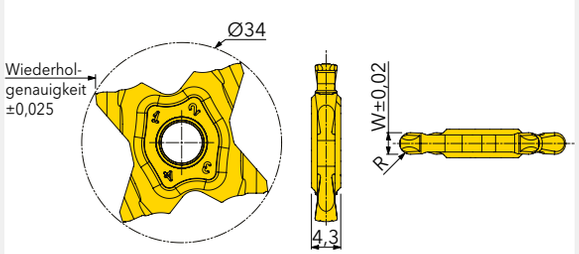
4-CUTTING EDGE INSERT, FOR PARTING
4 ARÊTES DE COUPE, POUR TRONÇONNAGE



Designation Réf. de l'article	R	K	Tmax	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TQC 34-1.50-8L	0,07	8	9	1,50	34		
TQC 34-2.00-6L	0,10	6	9	2,00	34		
TQC 34-2.00-15L	0,10	15	9	2,00	34		
TQC 34-3.00-6L	0,20	6	10	3,00	34		
TQC 34-1.50-8R	0,07	8	9	1,50	34		
TQC 34-2.00-6R	0,10	6	9	2,00	34		
TQC 34-2.00-15R	0,10	15	9	2,00	34		
TQC 34-3.00-6R	0,20	6	10	3,00	34		
for tool holders TQHR/L 34; TQHPR/L 34							
Pour les porte-outils TQHR/L 34; TQHPR/L 34							

= P = M = K = N = S = H

4-CUTTING EDGE INSERT, FOR FULL RADIUS
4 ARÊTES DE COUPE, POUR TOURNAGE ET GORGES HEMISPHERIQUES



Designation Réf. de l'article	R	Tmax	W ± 0,02	Insert-S	Grade Nuance	TT9080
TQC 34-2.00-1.00	1,00	9	2,00	34		
TQC 34-2.39-1.20	1,20	10	2,39	34		
TQC 34-3.00-1.50	1,50	10	3,00	34		
for tool holders TQHR/L 34; TQHPR/L 34						
Pour les porte-outils TQHR/L 34; TQHPR/L 34						

= P = M = K = N = S = H

GROOVING HOLDER / PORTE-OUTILS A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOCLAMP ULTRA+ TGB 26	Blades for parting and deep grooving, Lames pour tronconnage et gorges profondes	352
	TOCLAMP ULTRA+ TGB 32	Blades for parting and deep grooving, Lames pour tronconnage et gorges profondes	352
	TOBURST TGB IHP	Blades for parting and grooving with internal coolant transfer - high pressure -, Lames avec arrosage intégré pour tronçonnage et gorges - haute pression	353
	TOCLAMP ULTRA+ TGB 32_CL	Blades for parting and deep grooving, Lames pour tronconnage et gorges profondes	353
	TOCLAMP ULTRA+ TGB 52_CL	Blades for parting and deep grooving, Lames pour tronconnage et gorges profondes	354
	TOCLAMP ULTRA+ TGBR/L	Reinforced blades for parting and deep grooving, Lames renforcées de tronçonnage et gorges profondes	354
	TOCLAMP ULTRA+ TGBR/L _D50R/L	Reinforced type blades with screw clamping, Lames renforcées avec serrage par vis	355
	TOCLAMP ULTRA+ TGBR/L _TI_D36R/L	Reinforced type blades with screw clamping for traub and index machines, Lames renforcées avec serrage par vis pour machines traub et index	356
	TOCLAMP ULTRA+ TGBFR/L	Face Grooving Blade, Lame pour gorges frontales	357
	TOCLAMP ULTRA TTBN	Blocks for parting and deep grooving blades, Blocs porte-lames	358
	TOCLAMP ULTRA+ TTBU	Blocks for parting and deep grooving blades, Blocs porte-lames	358
	TOBURST TTBHP	Block for parting and grooving with internal coolant transfer, Bloc porte-lames pour lames avec arrosage intégré	359
	TOBURST BHP-RR/RL/LL/LR	Modular Holder for Blades with Coolant delivery, Porte-lames modulaire pour lames avec arrosage intégré	360
	TOBURST VDI_-BHP	Block for parting and grooving with internal coolant transfer, Bloc porte-lames pour lames avec arrosage intégré	361

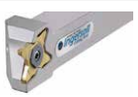
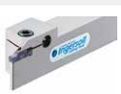
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

GROOVING HOLDER / PORTE-OUTILS A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOBURST VDI_-B_	Block for parting and grooving with internal coolant transfer radial, Bloc pour porte-outils avec arrosage intégré - montage radial	362
	TOBURST VDI_ C_	Block for parting and grooving with internal coolant transfer axial, Bloc pour porte-outils avec arrosage intégré - montage axial	363
	TOBURST VDI-CHP	Tooling System for Modular Holder with Coolant delivery, Embase pour porte-lames modulaire avec arrosage intégré	364
	TOBURST TB Accessoriess	Coolant hose / Adapter / Seal Washer, Tuyau de refroidissement / Adaptateur / Rondelle d'etancheite	365
	TOBURST TB Coupling system TB Raccords	Set / Hose / Connector, Ensemble / Flexible / Connecteur	365
	TOCLAMP ULTRA+ TCHR/L	Parallel holders modular tool holders, Porte-outils modulaire parallèle	366
	TOCLAMP ULTRA+ TCHPR/L	Perpendicular holders for modular tool holders, Porte-outils modulaire perpendiculaire	366
	COADAPTER Parallel Typ Type parallèle	Parallel holders modular tool holders, Porte-outils modulaire parallèle	367
	COADAPTER Perpendicular Typ Type Perpendiculaire	Perpendicular holders modular tool holders, Porte-outils modulaire perpendiculaire	368
	RHINOGROOVE RGER/L	External Turning and Grooving Holders, Porte-outils de tournage et gorges	369
	RHINOGROOVE RGER/L-SH	External Turning and Grooving Holders for swiss type lathe, Porte-outils de tournage et gorges externes pour tours à décolleter	370
	TOCLAMP ULTRA+ TCEL	Adapter for external turning and grooving, Adaptateur pour tournage et gorge	371
	TOCLAMP ULTRA+ TCER	Adapter for external turning and grooving, Adaptateur pour tournage et gorge	372
	TOCLAMP ULTRA+ TCFL	Adapter for external face grooving and turning, Adaptateur pour tournage et gorges frontales	373

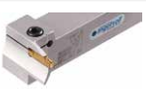
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

GROOVING HOLDER / PORTE-OUTILS A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	T-CLAMP ULTRA+ TCFR	Adapter for external face grooving and turning, Adaptateur pour tournage et gorges frontales	374
	GOLD-FLEX TQBR/L	Douple ended tool for 4-Cutting Edges Inserts, Lame pour plaquettes 4 arêtes de coupe	375
	GOLD-FLEX TQCR/L	Modular Tool Holder for 4 cutting edge inserts, Adaptateur pour plaquette à 4 arêtes de coupe	375
	GOLD-FLEX TQHR/L	Tool Holder for 4 cutting edge inserts, Porte-Outils pour plaquette à 4 arêtes de coupe	376
	T-BURST TQHR/L -TB	High Pressure Tool for 4-Cutting Edges Inserts, Porte-outil haute pression pour plaquettes à 4 arêtes	377
	GOLD-FLEX TQHR/L 34	Tool Holder for 4 cutting edge inserts, Porte-Outils pour plaquette à 4 arêtes de coupe	377
	GOLD-FLEX TQHR/L 34 -TB	High Pressure Tool for 4-Cutting Edges Inserts, Porte-outil haute pression pour plaquettes à 4 arêtes	378
	GOLD-FLEX TQHPR/L 34	Perpendicular holder for 4 cutting edge inserts, Porte-outils perpendiculaires pour plaquettes à 4 arêtes	378
	T-CLAMP ULTRA+ TTER/L - short	Holders for external turning and grooving, Porte-outils pour tournage et gorges externes - version courte	379
	T-CLAMP ULTRA+ TTER/L	Holders for external turning and grooving, Porte-outils pour tournage et gorges externes	380
	T-BURST TTER/L -TB	High Pressure Tool for Parting and Grooving, Porte-outil haute pression pour tronçonnage et gorges	382
	T-CLAMP ULTRA+ TTER/L - long	Long Tmax holders for external turning and grooving, Porte-outils pour tournage et gorges externes - version longue	384
	T-BURST TTER/L LANG IHP	Grooving and Parting Holders with channels for high pressure in the shank, Porte-Outils de tronçonnage et gorges grande profondeur avec arrosage haute pression	386
	T-CLAMP ULTRA+ TTER/L-SH	External turning and grooving holders for swiss automatics, Porte-outils de tournage et gorges externes pour tours à décolleter	387

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

GROOVING HOLDER / PORTE-OUTILS A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TTER/L _SH-TB	Side lock holders with channels for high pressure coolant on Swiss-Type maschines, Porte-outils à serrage latéral et arrosage haute pression pour tours à décolleter	388
	TTER/L -D	Strong Tmax holders for external turning and grooving, Porte-outils pour tournage et gorges externes - Grand T Max	389
	TGER/L	Holders for parting and deep grooving, Porte-outils pour tronçonnage et gorges profondes	390
	TTFR/L	Deep face grooving and turning holders, Porte-outils de tournage et gorges frontales	391
	TTFL_ RN (Renewed Type)	Deep face grooving and turning holders, Porte-outils de tournage et gorges frontales	392
	TTFR_ RN (Renewed Type)	Deep face grooving and turning holders, Porte-outils de tournage et gorges frontales	393
	TTFPR/L	Deep face grooving and turning perpendicular holders against center, Porte-outils perpendiculaire pour tournage et gorges frontales	394
	TGFR/L	External holders for shallow face precision grooving and face turning, Porte-outils pour tournage et gorges de precision de faible profondeur	395
	TGFPR/L	External holders for shallow face perpendicular grooving and face turning, Porte-outils perpendiculaire pour tournage et gorges de precision de faible profondeur	396
	TGEUR/L	External undercutting holders, Porte-outils pour dégagements d'angle	397
	TTIR/L	Internal turning, grooving and profiling holders, Porte-outils de tournage, gorges et profilage interne	398
	TTIR/L C	Internal turning, grooving and profiling holders, Porte-outils de tournage, gorges et profilage interne	399
	TTIR/L -T	Internal turning, grooving and profiling holders, Porte-outils de tournage, gorges et profilage interne	400
	TTFIR/L	Internal face grooving and face turning, Barres pour tournage et gorges frontales interieures	401

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

GROOVING HOLDER / PORTE-OUTILS A GORGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOOLCLAMP ULTRA+ TGIFR/L	Shallow internal face grooving and face turning, Barres pour tournage et gorges frontales peu profondes	402
	TOOLCLAMP ULTRA+ TGIUR/L	Internal undercutting holders, Porte-outils de dégagement interne	403
	TOOLCLAMP ULTRA+ TGSIR/L	Internal shallow grooving and turning on small diameter, Outil pour tournage et gorges de faibles profondeurs dans de petits diamètres	404
	TOOLCLAMP ULTRA+ TTSIR/L	Internal Tool Holder for small diameter, Porte-Outils a gorge interne pour petits diamètres	405

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

	Designation / Désignation	Description / Description	Page

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

BLADES FOR PARTING AND DEEP GROOVING
LAMES POUR TRONCONNAGE ET GORGES PROFONDES

TDXT

TDT

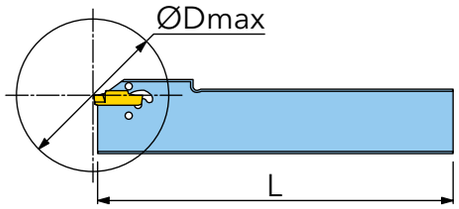
TDXU

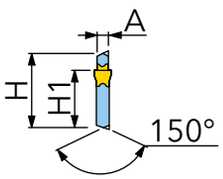
TSJ

TDJ

TSC

TDC





Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	Tmax	Insert-S	kg	①	②	③
TGB 26-1,4S	26	150	26	21,4	1,0	13	1	0,066	EDG 23B	TTBN_-26	TTBU_-26
TGB 26-2S	40	150	26	21,4	1,8	20	2	0,066	EDG 33B	TTBN_-26	TTBU_-26
TGB 26-3S	50	150	26	21,4	2,4	25	3	0,069	EDG 33B	TTBN_-26	TTBU_-26
TGB 26-4S	80	150	26	21,4	3,2	40	4	0,090	EDG 33B	TTBN_-26	TTBU_-26

Extractor in not included. / Extracteur non inclus

① = Extractor / Extracteur ② = Block / Bloc ③ = Block / Bloc

BLADES FOR PARTING AND DEEP GROOVING
LAMES POUR TRONCONNAGE ET GORGES PROFONDES

TDXT

TDT

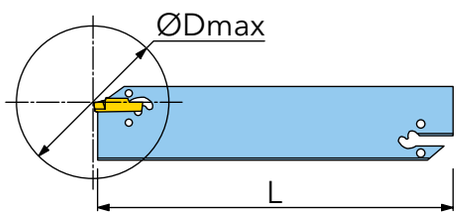
TDXU

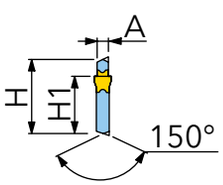
TSJ

TDJ

TSC

TDC





Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	Tmax	Insert-S	kg	①	②	③
TGB 32-1,4	26	150	32	24,8	1,0	13	1	0,077	EDG 23B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGB 32-2	50	150	32	24,8	1,8	25	2	0,076	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGB 32-3	100	150	32	24,8	2,4	50	3	0,081	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGB 32-4	100	150	32	24,8	3,2	50	4	0,107	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGB 32-5	120	150	32	24,8	4,0	60	5	0,128	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGB 32-6	120	150	32	24,8	5,2	60	6	0,164	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGB 45-4	180	150	45	38,1	3,2	80	4	0,155	EDG 33B	TTBN_-45	-

Extractor in not included. / Extracteur non inclus

① = Extractor / Extracteur ② = Block / Bloc ③ = Block / Bloc

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

BLADES FOR PARTING AND GROOVING WITH INTERNAL COOLANT TRANSFER - HIGH PRESSURE -
LAMES AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ POUR TRONÇONNAGE ET GORGES - HAUTE PRESSION

TDXT

TDT

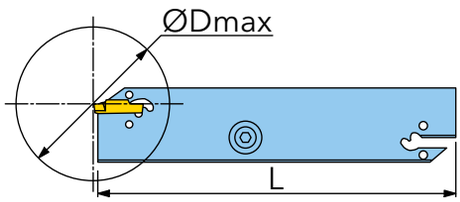
TDXU

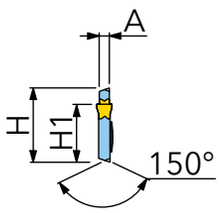
TSJ

TDJ

TSC

TDC





Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	Tmax	Insert-S	kg	IK	①	②
TGB 26-2S-IHP	52	150	26	21,4	1,8	26	2	-	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 26-3S-IHP	60	150	26	21,4	2,25	30	3	0,082	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 26-4S-IHP	80	150	26	21,4	3,1	40	4	-	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 32-2-IHP	62	150	32	25	1,8	31	2	-	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 32-3-IHP	100	150	32	25	2,25	50	3	0,180	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 32-4-IHP	100	150	32	25	3,1	50	4	-	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 32-5-IHP	120	150	32	25	4,1	60	5	-	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75
TGB 32-6-IHP	120	150	32	25	5,1	60	6	0,300	✓	EDG 33B	VS-M4X4.75

Extractor in not included. / Extracteur non inclus

① = Extractor / Extracteur ② = Setting screw / Vis de réglage

BLADES FOR PARTING AND DEEP GROOVING
LAMES POUR TRONCONNAGE ET GORGES PROFONDES

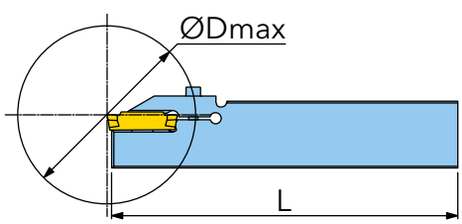
TDXT

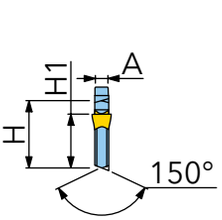
TDT

TDXU

TSC

TDC

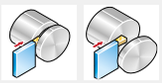




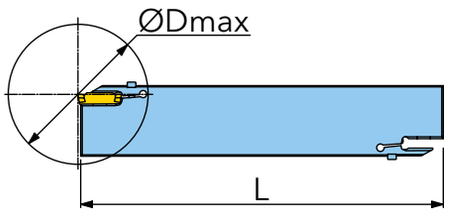
Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	Tmax	Insert-S	kg	①	②	③	④
TGB 32-8S-CL	80	150	32	24,9	6,2	40	8	0,201	WS-0060	SH M4x0.7x20-M0	TTBN_-32	TTBU_-32

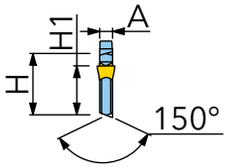
① = Wrench / Clé de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Block / Bloc ④ = Block / Bloc

BLADES FOR PARTING AND DEEP GROOVING
LAMES POUR TRONCONNAGE ET GORGES PROFONDES



TDXT TDT TDXU TSC TDC



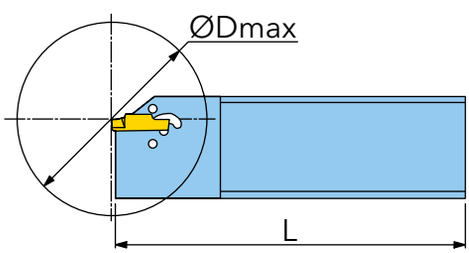


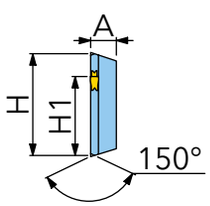
Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TGB 52-8-CL	200	250	52	45,2	6,8	100	8	0,685	WS-0060	SH M4x0.7x20-M0

① = Wrench / Clé de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage

REINFORCED BLADES FOR PARTING AND DEEP GROOVING
LAMES RENFORCÉES DE TRONÇONNAGE ET GORGES PROFONDES

TDXT TDT TDXU TSJ TDJ TSC TDC





Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	B	Tmax	Insert-S	kg	①	②	③
TGBL 32T24-2	42	110	32	24,9	1,8	8,0	21	2	0,170	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBL 32T33-3	60	110	32	24,9	2,4	8,0	30	3	0,160	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBL 32T41-4	80	110	32	24,9	3,2	10,0	40	4	0,186	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBR 32T24-2	42	110	32	24,9	1,8	8,0	21	2	0,171	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBR 32T33-3	60	110	32	24,9	2,4	8,0	30	3	0,159	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBR 32T41-4	80	110	32	24,9	3,2	10,0	40	4	0,186	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32

Extractor in not included. / Extracteur non inclus

① = Extractor / Extracteur ② = Block / Bloc ③ = Block / Bloc

REINFORCED TYPE BLADES WITH SCREW CLAMPING
LAMES RENFORCÉES AVEC SERRAGE PAR VIS

TDT

TDC

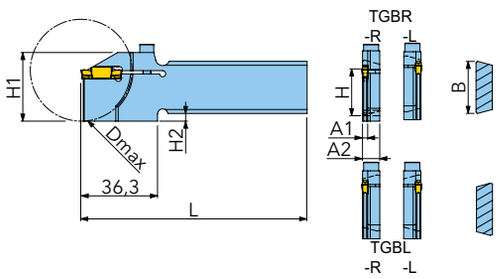
TSC

TDJ

TSJ

TDXU

TDXT

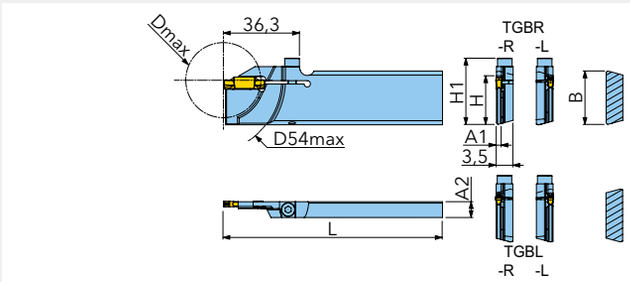


Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	H2	A1	A2	B	Insert-S	kg
TGBR 26-2-D50R	50	110	21,4	33,7	3,6	1,8	8	26	2	0,130
TGBR 26-2-D50L	50	110	21,4	33,7	3,6	1,8	8	26	2	0,150
TGBL 26-2-D50R	50	110	21,4	33,7	3,6	1,8	8	26	2	0,140
TGBL 26-2-D50L	50	110	21,4	33,7	3,6	1,8	8	26	2	0,150
TGBR 26-3-D50R	50	110	21,4	33,7	3,6	2,4	8	26	3	0,280
TGBR 26-3-D50L	50	110	21,4	33,7	3,6	2,4	8	26	3	0,160
TGBL 26-3-D50R	50	110	21,4	33,7	3,6	2,4	8	26	3	0,140
TGBL 26-3-D50L	50	110	21,4	33,7	3,6	2,4	8	26	3	0,160
TGBR 32-2-D50R	50	120	24,9	33,7	-	1,8	8	32	2	0,180
TGBR 32-2-D50L	50	120	24,9	33,7	-	1,8	8	32	2	0,180
TGBL 32-2-D50R	50	120	24,9	33,7	-	1,8	8	32	2	0,180
TGBL 32-2-D50L	50	120	24,9	33,7	-	1,8	8	32	2	0,180
TGBR 32-3-D50R	50	120	24,9	33,7	-	2,4	8	32	3	0,160
TGBR 32-3-D50L	50	120	24,9	33,7	-	2,4	8	32	3	0,180
TGBL 32-3-D50R	50	120	24,9	33,7	-	2,4	8	32	3	0,160
TGBL 32-3-D50L	50	120	24,9	33,7	-	2,4	8	32	3	0,180

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④
TGBR 26-2-D50R	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 26-2-D50L	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-2-D50R	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-2-D50L	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 26-3-D50R	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 26-3-D50L	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-3-D50R	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-3-D50L	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 32-2-D50R	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBR 32-2-D50L	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBL 32-2-D50R	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBL 32-2-D50L	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBR 32-3-D50R	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBR 32-3-D50L	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBL 32-3-D50R	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBL 32-3-D50L	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-32	TTBU_-32

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Block / Bloc ④ = Block / Bloc

REINFORCED TYPE BLADES WITH SCREW CLAMPING FOR TRAUB AND INDEX MACHINES
LAMES RENFORCÉES AVEC SERRAGE PAR VIS POUR MACHINES TRAUB ET INDEX



Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A1	A2	B	Insert-S	kg	①	②	③	④
TGBR 26-2TI-D36R	36	110	21,4	27,9	1,6	8	26	2	0,490	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-2TI-D36R	36	110	21,4	27,9	1,6	8	26	2	0,150	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 26-2TI-D36L	36	110	21,4	27,9	1,6	8	26	2	0,130	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-2TI-D36L	36	110	21,4	27,9	1,6	8	26	2	0,150	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 26-3TI-D36R	36	110	21,4	27,9	2,4	8	26	3	0,470	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-3TI-D36R	36	110	21,4	27,9	2,4	8	26	3	0,150	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBR 26-3TI-D36L	36	110	21,4	27,9	2,4	8	26	3	0,120	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26
TGBL 26-3TI-D36L	36	110	21,4	27,9	2,4	8	26	3	0,150	SH M4x0.7x16	WS-0060	TTBN_-26	TTBU_-26

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Block / Bloc ④ = Block / Bloc

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

FACE GROOVING BLADE
LAME POUR GORGES FRONTALES

TDXT

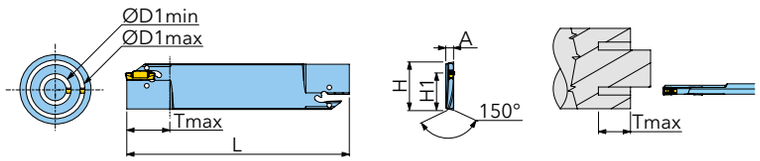
TDXU

TDFT

TDT

TDJ

TDC

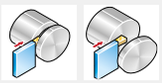


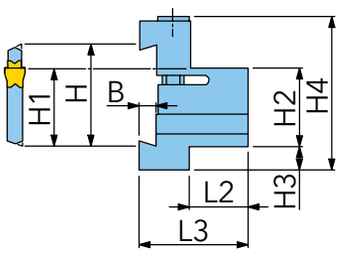
Designation Réf. de l'article	D1 min.	D1 max.	L	H	H1	A	Tmax	Insert-S	kg	①	②	③
TGBFL 32T20-40-60-3	40	60	150	32	24,8	5,2	20	3	0,137	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T20-54-80-3	54	80	150	32	24,8	5,2	20	3	0,135	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T25-74-120-3	74	120	150	32	24,8	5,2	25	3	0,135	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T25-114-180-3	114	180	150	32	24,8	5,2	25	3	0,135	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T25-40-60-4	40	60	150	32	24,8	5,2	25	4	0,134	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T25-50-80-4	50	80	150	32	24,8	5,2	25	4	0,135	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T30-70-130-4	70	130	150	32	24,8	5,2	30	4	0,128	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T30-120-200-4	120	200	150	32	24,8	5,2	30	4	0,132	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T30-200-4	200	-	150	32	24,9	5,2	30	4	0,130	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T32-60-95-5	60	95	150	32	24,8	5,2	32	5	0,130	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T35-85-140-5	85	140	150	32	24,8	5,2	35	5	0,134	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T35-130-250-5	130	250	150	32	24,8	5,2	35	5	0,138	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T35-250-5	250	-	150	32	24,9	5,2	35	5	0,140	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T32-80-180-6	80	180	150	32	24,8	5,2	32	6	0,140	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T38-168-300-6	168	300	150	32	24,8	5,2	38	6	0,150	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFL 32T38-300-6	300	-	150	32	24,9	5,2	38	6	0,154	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T20-40-60-3	40	60	150	32	24,8	5,2	20	3	0,136	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T20-54-80-3	54	80	150	32	24,8	5,2	20	3	0,138	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T25-74-120-3	74	120	150	32	24,8	5,2	25	3	0,130	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T25-114-180-3	114	180	150	32	24,8	5,2	25	3	0,134	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T25-40-60-4	40	60	150	32	24,8	5,2	25	4	0,134	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T25-50-80-4	50	80	150	32	24,8	5,2	25	4	0,135	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T30-70-130-4	70	130	150	32	24,8	5,2	30	4	0,128	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T30-120-200-4	120	200	150	32	24,8	5,2	30	4	0,134	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T30-200-4	200	-	150	32	24,9	5,2	30	4	0,130	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T32-60-95-5	60	95	150	32	24,8	5,2	32	5	0,130	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T35-85-140-5	85	140	150	32	24,8	5,2	35	5	0,132	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T35-130-250-5	130	250	150	32	24,8	5,2	35	5	0,138	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T35-250-5	250	-	150	32	24,9	5,2	35	5	0,138	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T32-80-180-6	80	180	150	32	24,8	5,2	32	6	0,134	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T38-168-300-6	168	300	150	32	24,8	5,2	38	6	0,142	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32
TGBFR 32T38-300-6	300	-	150	32	24,9	5,2	38	6	0,159	EDG 33B	TTBN_-32	TTBU_-32

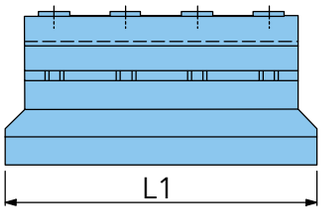
Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Extractor / Extracteur ② = Block / Bloc ③ = Block / Bloc

BLOCKS FOR PARTING AND DEEP GROOVING BLADES
BLOCS PORTE-LAMES



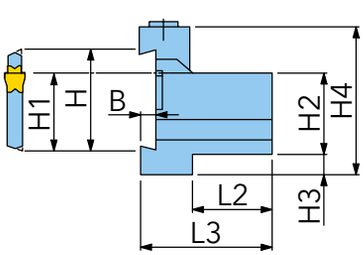


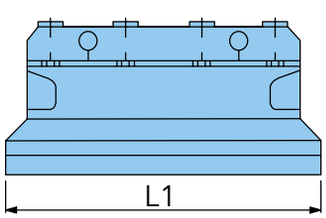


Designation Réf. de l'article	L1	L2	L3	H	H1	H2	H3	H4	B	kg	①	②
TTBN 16-26	87	15	29	26	21,0	16	12	38	4,0	0,380	SH M6x1x25	L-W 5
TTBN 20-26	87	19	33	26	21,4	20	8	38	4,0	0,470	SH M6x1x25	L-W 5
TTBN 25-26	110	20	34	26	21,4	25	3	38	4,0	0,705	SH M6x1x25	L-W 5
TTBN 20-32	100	19	35	32	24,8	20	13	48	5,5	0,650	SH M6x1x40	L-W 5
TTBN 25-32	110	20	36	32	24,8	25	8	48	5,5	0,810	SH M6x1x40	L-W 5
TTBN 32-32	120	28	44	32	24,8	32	3	48	5,5	1,270	SH M6x1x40	L-W 5
TTBN 25-45	110	22	40	45	38,1	25	25	66	5,5	0,860	SH M6x1x40	L-W 5
TTBN 32-45	120	28	45	45	38,1	32	18	66	5,5	1,560	SH M6x1x40	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

BLOCKS FOR PARTING AND DEEP GROOVING BLADES
BLOCS PORTE-LAMES



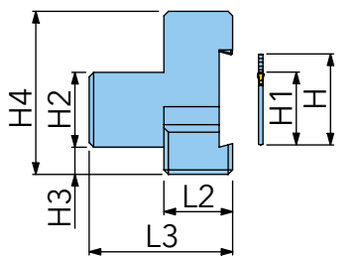


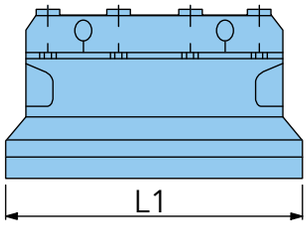
Designation Réf. de l'article	L1	L2	L3	H	H1	H2	H3	H4	B	kg	①	②	③
TTBU 20-26	86	21	38	26	21,4	20	9	43	4,0	0,504	SR M6x30	BKU 86	L-W 5
TTBU 20-32	100	19	38	32	24,8	20	13	50	5,3	0,644	SR M6x30	BKU 100	L-W 5
TTBU 25-26	110	23	42	26	21,4	25	5	45	4,0	0,850	SR M6x30	BKU 100	L-W 5
TTBU 25-32	110	23	42	32	24,8	25	8	50	5,3	0,866	SR M6x30	BKU 100	L-W 5
TTBU 32-32	110	29	48	32	24,8	32	5	54	5,3	1,214	SR M6x30	BKU 100	L-W 5
TTBU 25-45	110	23	42	45	38,1	25	27	70	5,3		SR M6x30	BKU 100	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Clamp / Bride ③ = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

BLOCK FOR PARTING AND GROOVING WITH INTERNAL COOLANT TRANSFER
BLOC PORTE-LAMES POUR LAMES AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ



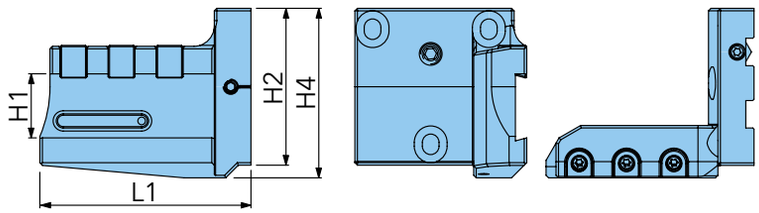


Designation Réf. de l'article	L1	L2	L3	H	H1	H2	H3	H4	B	IK
TTBHP 20-26	78	20	43	26	21,4	20	11	45	4,5	✓
TTBHP 20-32	78	20	43	32	24,8	20	6	52	4,5	✓
TTBHP 25-26	90	25	48	26	21,4	25	15,6	45	4,5	✓
TTBHP 25-32	90	25	48	32	24,8	25	10,6	52	4,5	✓

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④	⑤
TTBHP 20-26	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	PT 0.125X8-L5.5	O-Ring 21.5x1
TTBHP 20-32	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	PT 0.125X8-L5.5	O-Ring 21.5x1
TTBHP 25-26	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	PT 0.125X8-L5.5	O-Ring 21.5x1
TTBHP 25-32	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	PT 0.125X8-L5.5	O-Ring 21.5x1

① = Screw driver / Tournevis ② = Clamp / Bride ③ = Set screw / Vis de serrage ④ = Plug / Tube ⑤ = O-Ring / Joint

MODULAR HOLDER FOR BLADES WITH COOLANT DELIVERY
PORTE-LAMES MODULAIRE POUR LAMES AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ



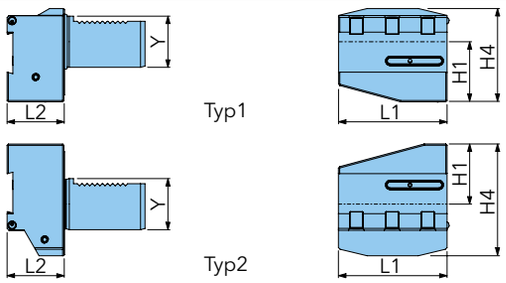
Designation Réf. de l'article	L1	H1	H2	H4	IK
CHP-LL-63-26	83,5	26	62	67	✓
CHP-LL-85-26	83,5	26	83	-	✓
CHP-LR-63-26	83,5	26	62	67	✓
CHP-LR-85-26	83,5	26	83	-	✓
CHP-RL-63-26	83,5	26	62	67	✓
CHP-RL-85-26	83,5	26	83	-	✓
CHP-RR-63-26	83,5	26	62	67	✓
CHP-RR-85-26	83,5	26	83	-	✓

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
CHP-LL-63-26	SS M6X1.0X28.5	SP-ASS	O-Ring 22X1.3	O-Ring 7X2.5	DIN 913 M6X8	DIN 913 M8X1X6	DIN 913 M4X4
CHP-LL-85-26	SS M6X1.0X28.5	SP-ASS	O-Ring 22X1.3	O-Ring 7X2.5	DIN 913 M6X8	DIN 913 M8X1X6	DIN 913 M4X4
CHP-LR-63-26	SS M6X1.0X28.5	SP-ASS	O-Ring 22X1.3	O-Ring 7X2.5	DIN 913 M6X8	DIN 913 M8X1X6	DIN 913 M4X4
CHP-LR-85-26	SS M6X1.0X28.5	SP-ASS	O-Ring 22X1.3	O-Ring 7X2.5	DIN 913 M6X8	DIN 913 M8X1X6	DIN 913 M4X4
CHP-RL-63-26	SS M6X1.0X28.5	SP-ASS	O-Ring 22X1.3	O-Ring 7X2.5	DIN 913 M6X8	DIN 913 M8X1X6	DIN 913 M4X4
CHP-RL-85-26	SS M6X1.0X28.5	SP-ASS	O-Ring 22X1.3	O-Ring 7X2.5	DIN 913 M6X8	DIN 913 M8X1X6	DIN 913 M4X4
CHP-RR-63-26	SS M6X1.0X28.5	SP-ASS	O-Ring 22X1.3	O-Ring 7X2.5	DIN 913 M6X8	DIN 913 M8X1X6	DIN 913 M4X4
CHP-RR-85-26	SS M6X1.0X28.5	SP-ASS	O-Ring 22X1.3	O-Ring 7X2.5	DIN 913 M6X8	DIN 913 M8X1X6	DIN 913 M4X4

① = Set screw / Vis de serrage ② = Clamp / Bride ③ = O-Ring / Joint ④ = O-Ring / Joint ⑤ = Set screw / Vis de serrage ⑥ = Set screw / Vis de serrage
⑦ = Set screw / Vis de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

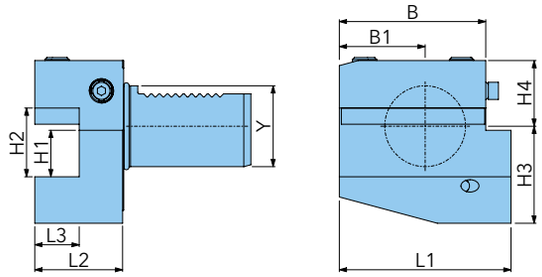
BLOCK FOR PARTING AND GROOVING WITH INTERNAL COOLANT TRANSFER
BLOC PORTE-LAMES POUR LAMES AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ



Designation Réf. de l'article	L1	L2	H1	H4	Y	Typ	IK	①	②	③	④	⑤	⑥
VDI20-BHP-26	55	36	29	47	20	1	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	O-Ring 27x1	O-Ring 18.77x1.78	KSP 6
VDI25-BHP-26	60	36	29	47	25	1	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	O-Ring 27x1	O-Ring 25.07x2.62	KSP 6
VDI30-BHP-32	70	40	37	57,4	30	1	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	O-Ring 29x1	O-Ring 28.30x1.78	KSP 6
VDI40-BHP-32	85	45	47	73	40	1	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	O-Ring 29x1	O-Ring 37.77x2.62	KSP 6
VDI50-BHP-32	100	62	47	75,5	50	1	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	O-Ring 29x1	O-Ring 47.29x2.62	KSP 6
VDI20-BHP-26-B	55	36	30	55	20	2	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	O-Ring 27x1	O-Ring 18.77x1.78	KSP 6
VDI25-BHP-26-B	60	36	30	55	25	2	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	O-Ring 27x1	O-Ring 25.07x2.62	KSP 6
VDI30-BHP-32-B	70	40	37	72	30	2	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	O-Ring 29x1	O-Ring 28.30x1.78	KSP 6
VDI40-BHP-32-B	85	45	47	87,4	40	2	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	O-Ring 29x1	O-Ring 37.77x2.62	KSP 6
VDI50-BHP-32-B	100	62	47	96,2	50	2	✓	DS-T15S	SP-ASS	SS M6X1.0X28.5	O-Ring 29x1	O-Ring 47.29x2.62	KSP 6

① = Screw driver / Tournevis ② = Clamp / Bride ③ = Set screw / Vis de serrage ④ = O-Ring / Joint ⑤ = O-Ring / Joint ⑥ = Nozzle / Embout

BLOCK FOR PARTING AND GROOVING WITH INTERNAL COOLANT TRANSFER RADIAL
BLOC POUR PORTE-OUTILS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - MONTAGE RADIAL



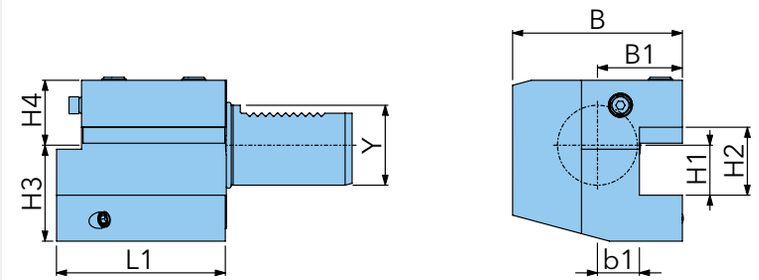
Designation Réf. de l'article	L1	L2	L3	H1	H2	H3	H4	B	B1	Y	Typ
VDI30-B1-20	70	40	22	20	29	35	38	70	35	30	B1
VDI30-B2-20	70	40	22	20	29	35	38	70	35	30	B2
VDI30-B3-20	70	40	22	20	29	35	38	70	35	30	B3
VDI30-B4-20	70	40	22	20	29	35	38	70	35	30	B4
VDI40-B1-25	85	44	22	25	34	42,5	48	85	42,5	40	B1
VDI40-B2-25	85	44	22	25	34	42,5	48	85	42,5	40	B2
VDI40-B3-25	85	44	22	25	34	42,5	48	85	42,5	40	B3
VDI40-B4-25	85	44	22	25	34	42,5	48	85	42,5	40	B4

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
VDI30-B1-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 28.30x1.78	DP 59X18X5 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M10X20	DIN 912 M6X18	DIN 913 M10X16
VDI30-B2-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 28.30x1.78	DP 59X18X5 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M10X20	DIN 912 M6X18	DIN 913 M10X16
VDI30-B3-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 28.30x1.78	DP 59X18X5 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M10X20	DIN 912 M6X25-12.9	DIN 913 M10X25
VDI30-B4-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 28.30x1.78	DP 59X18X5 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M10X20	DIN 912 M6X25-12.9	DIN 913 M10X25
VDI40-B1-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M12X25	DIN 912 M6X25-12.9	-
VDI40-B2-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M12X25	DIN 912 M6X25-12.9	-
VDI40-B3-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M12X30	DIN 912 M6X35-12.9	DIN 913 M12X35
VDI40-B4-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 913 M12X30	DIN 912 M6X35-12.9	DIN 913 M12X35

① = Nozzle / Embout ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = O-Ring / Joint ④ = Pressure plate / Vis de pression ⑤ = Pressure spring / Ressort
⑥ = Set screw / Vis de réglage ⑦ = Clamp screw / Vis de serrage ⑧ = Set screw / Vis de réglage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

BLOCK FOR PARTING AND GROOVING WITH INTERNAL COOLANT TRANSFER AXIAL
BLOC POUR PORTE-OUTILS AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ - MONTAGE AXIAL

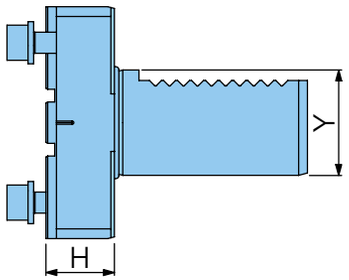


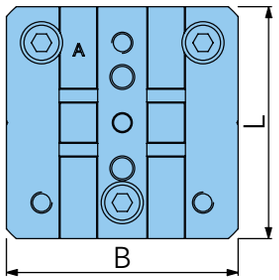
Designation Réf. de l'article	L1	H1	H2	H3	H4	B	B1	b1	Y	Typ	IK
VDI30-C1-20	70	20	29	38	28	70	35	17	30	C1	✓
VDI30-C2-20	70	20	29	38	28	70	35	17	30	C2	✓
VDI30-C3-20	70	20	29	38	28	70	35	17	30	C3	✓
VDI30-C4-20	70	20	29	38	28	70	35	17	30	C4	✓
VDI40-C1-25	85	25	34	48	32,5	85	42,5	20,5	40	C1	✓
VDI40-C2-25	85	25	34	48	32,5	85	42,5	50,5	40	C2	✓
VDI40-C3-25	85	25	34	48	32,5	85	42,5	20,5	40	C3	✓
VDI40-C4-25	85	25	34	48	32,5	85	42,5	20,5	40	C4	✓

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
VDI30-C1-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 28.30x1.78	DP 60X18X6 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X18	DIN 913 M10X20
VDI30-C2-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 28.30x1.78	DP 60X18X6 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X18	DIN 913 M10X20
VDI30-C3-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 28.30x1.78	DP 60X18X6 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X25-12.9	DIN 913 M10X25
VDI30-C4-20	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 28.30x1.78	DP 60X18X6 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X25-12.9	DIN 913 M10X25
VDI40-C1-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X25-12.9	DIN 913 M12X25
VDI40-C2-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X25-12.9	DIN 913 M12X25
VDI40-C3-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X35-12.9	DIN 913 M12X35
VDI40-C4-25	KSD M12-M5	DIN 912 M5X10-12.9	O-Ring 37.77x2.62	DP 71X22X8 M6	DIN 2098 1X7X13	DIN 912 M6X35-12.9	DIN 913 M12X35

① = Nozzle / Embout ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = O-Ring / Joint ④ = Pressure plate / Vis de pression ⑤ = Pressure spring / Ressort
⑥ = Clamp screw / Vis de serrage ⑦ = Set screw / Vis de réglage

TOOLING SYSTEM FOR MODULAR HOLDER WITH COOLANT DELIVERY
EMBASE POUR PORTE-LAMES MODULAIRE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ



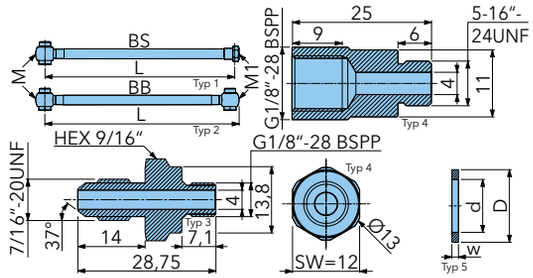


Designation Réf. de l'article	d1	L	H	B	Y	IK	① ② ③ ④
VDI25-CHP-63	25	61,2	18,5	60	25	✓	DIN 912 M6X16-12.9 SCHEIBE ISO 7091-6B DIN 6325 6X40 O-Ring 23.52X1.78
VDI30-CHP-63	30	66	18,5	66	30	✓	DIN 912 M6X16-12.9 SCHEIBE ISO 7091-6B DIN 6325 6X40 O-Ring 28.30x1.78
VDI40-CHP-85	40	85	18,5	85	40	✓	DIN 912 M6X16-12.9 SCHEIBE ISO 7091-8B DIN 6325 6X40 O-Ring 37.77x2.62

① = Setting screw / Vis de réglage ② = Shim / Assise de protection ③ = Cylinder pin / - ④ = O-Ring / Joint

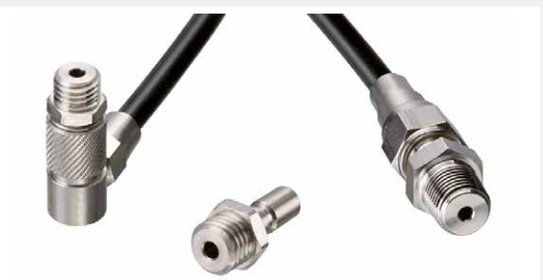
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

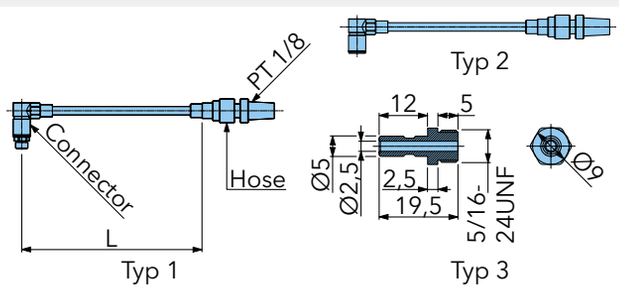
COOLANT HOSE / ADAPTER / SEAL WASHER
TUYAU DE REFROIDISSEMENT / ADAPTATEUR / RONDELLE D'ETANCHEITE



Designation Réf. de l'article	D	d	L	xs	N	W	Y	Typ	n max.
TB HOSE G1/8-G1/8-200BB	-	-	200	-	G 1/8'-28 BSPP	-	7/16'-20 UNF	1	260
TB HOSE G1/8-G1/8-250BB	-	-	250	-	G 1/8'-28 BSPP	-	7/16'-20 UNF	1	260
TB HOSE G1/8-7/16-200BS	-	-	200	-	G 1/8'-28 BSPP	-	G 1/8'-28 BSPP	2	260
TB HOSE G1/8-7/16-250BS	-	-	250	-	G 1/8'-28 BSPP	-	G 1/8'-28 BSPP	2	260
TB HOSE 5/16-G1/8-200BS	-	-	200	-	5/16'-24 UNF	-	7/16'-20 UNF	1	200
TB HOSE 5/16-7/16-200BS	-	-	200	-	5/16'-24 UNF	-	G 1/8'-28 BSPP	1	200
TB NIPPLE G1/8-7/16 UNF	-	-	-	-	-	-	-	3	-
TB CONECTOR 5/16"-G1/8"	13	-	-	12	-	-	-	4	-
TB COPPER SEAL 1/8"	15	10	-	-	-	1	-	5	-
TB COPPER SEAL 5/16"	12	8	-	-	-	1	-	5	-

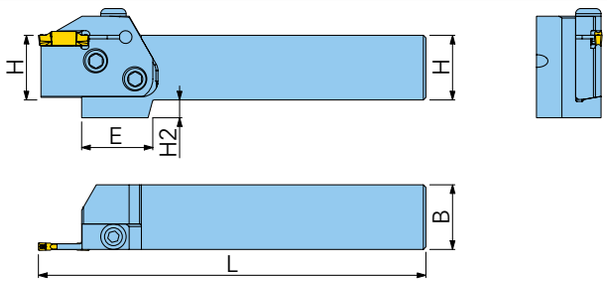
SET / HOSE / CONNECTOR
ENSEMBLE / FLEXIBLE / CONNECTEUR





Designation Réf. de l'article	L	Typ	n max.
S-TB Hose R1/8-COUPLE-200	200	1	140
S-TB Hose R1/8-COUPLE-300	300	1	140
Hose R1/8-COUPLE-200	200	2	140
Hose R1/8-COUPLE-300	300	2	140
TB CONNECTOR 5/16-Couple	-	3	-

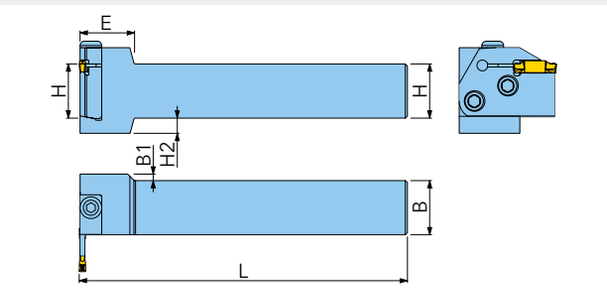
PARALLEL HOLDERS MODULAR TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS MODULAIRE PARALLÈLE



Designation Réf. de l'article	L	H	H2	B	E	kg	①	②	③	④	⑤	⑥
TCHL 2020	133	20	12	20	35	0,430	TS 60190I	L-W 4	TCEL	TCFR	-	-
TCHL 2525	133	25	7	25	28	0,645	TS 60190I	L-W 4	TCEL	TCFR	-	-
TCHL 3232	133	32	-	32	28	1,190	TS 60190I	L-W 4	TCEL	TCFR	-	-
TCHR 2020	133	20	12	20	35	0,440	TS 60190I	L-W 4	-	-	TCER	TCFL
TCHR 2525	133	25	7	25	28	0,650	TS 60190I	L-W 4	-	-	TCER	TCFL
TCHR 3232	133	32	-	32	28	1,190	TS 60190I	L-W 4	-	-	TCER	TCFL

Technical informations regarding Modular System etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Adapter / Adaptateur ④ = Adapter / Adaptateur ⑤ = Adapter / Adaptateur ⑥ = Adapter / Adaptateur

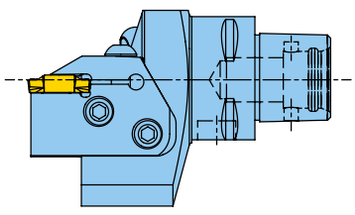
PERPENDICULAR HOLDERS FOR MODULAR TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS MODULAIRE PERPENDICULAIRE



Designation Réf. de l'article	L	H	H2	B	B1	E	kg	①	②	③	④	⑤	⑥
TCHPL 2020	150	20	12	20	8	25	0,530	TS 60190I	L-W 4	TCER	TCFL	-	-
TCHPL 2525	150	25	7	25	3	25	0,745	TS 60190I	L-W 4	TCER	TCFL	-	-
TCHPL 3232	170	32	-	32	-	25	1,330	TS 60190I	L-W 4	TCER	TCFL	-	-
TCHPR 2020	150	20	12	20	8	25	0,530	TS 60190I	L-W 4	-	-	TCEL	TCFR
TCHPR 2525	150	25	7	25	3	25	0,750	TS 60190I	L-W 4	-	-	TCEL	TCFR
TCHPR 3232	170	32	-	32	-	25	1,330	TS 60190I	L-W 4	-	-	TCEL	TCFR

Technical informations regarding Modular System etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Adapter / Adaptateur ④ = Adapter / Adaptateur ⑤ = Adapter / Adaptateur ⑥ = Adapter / Adaptateur

PARALLEL HOLDERS MODULAR TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS MODULAIRE PARALLÈLE



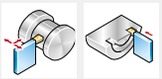
Designation Réf. de l'article	D	L	F		IK
C4-TCHN	40	55	12,2	0,580	✓
C5-TCHN	50	58	17,2	1,095	✓
C6-TCHN	60	60	22,2	1,710	✓

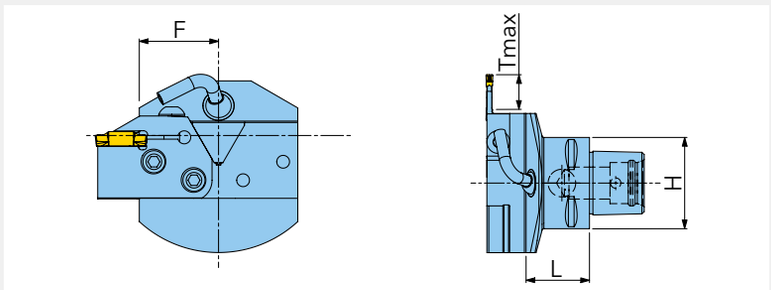
Technical informations regarding Modular System etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique.

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
C4-TCHN	TS 60190I	NZ 125	L-W 4	TCEL	TCFL	TCER	TCFR
C5-TCHN	TS 60190I	NZ 125	L-W 4	TCEL	TCFL	TCER	TCFR
C6-TCHN	TS 60190I	NZ 125	L-W 4	TCEL	TCFL	TCER	TCFR

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Nozzle / Embout ③ = Wrench / Clé de serrage ④ = Adapter / Adaptateur ⑤ = Adapter / Adaptateur
⑥ = Adapter / Adaptateur ⑦ = Adapter / Adaptateur

PERPENDICULAR HOLDERS MODULAR TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS MODULAIRE PERPENDICULAIRE





Designation Réf. de l'article	D	L	F		IK
C4-TCHPN	40	35	30,5	0,570	✓
C5-TCHPN	50	40	35,5	1,160	✓
C6-TCHPN	63	42	35,5		✓

Technical informations regarding Modular System etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
C4-TCHPN	TS 60190I	NZ 125	NZP 5	L-W 4	TCEL	TCFL	TCER	TCFR
C5-TCHPN	TS 60190I	NZ 125	NZP 5	L-W 4	TCEL	TCFL	TCER	TCFR
C6-TCHPN	TS 60190I	NZ 125	NZP 5	L-W 4	TCEL	TCFL	TCER	TCFR

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Nozzle / Embout ③ = Coolant pipe / Tuyau d'arrosage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Adapter / Adaptateur
⑥ = Adapter / Adaptateur ⑦ = Adapter / Adaptateur ⑧ = Adapter / Adaptateur

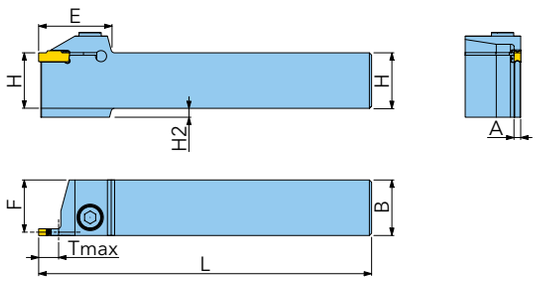
EXTERNAL TURNING AND GROOVING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE ET GORGES EXTERNES

RSJ

RSC

RDJ

RDC



Designation Réf. de l'article	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	①	②
RGEL 1616-2T16	110	16	4	1.8	16	35	15.1	16	2	SH M6x1x20	L-W 5
RGEL 1616-3T16	110	16	4	2.4	16	35	15.1	16	3	SH M6x1x20	L-W 5
RGEL 2020-2T16	125	20	-	1.8	20	35	19.1	16	2	SH M6x1x20	L-W 5
RGEL 2020-3T16	125	20	-	2.4	20	35	19.1	16	3	SH M6x1x20	L-W 5
RGEL 2020-4T16	125	20	-	3,0	20	35	18,5	16	4	SH M6x1x20	L-W 5
RGEL 2020-5T20	125	20	-	3,85	20	37	18,1	20	5	SH M6x1x25	L-W 5
RGEL 2525-2T16	150	25	-	1.8	25	35	24.1	16	2	SH M6x1x20	L-W 5
RGEL 2525-3T16	150	25	-	2.4	25	35	24.1	16	3	SH M6x1x20	L-W 5
RGEL 2525-4T16	150	25	-	3,0	25	35	23,5	16	4	SH M6x1x20	L-W 5
RGEL 2525-5T20	150	25	-	3,85	25	37	23,1	20	5	SH M6x1x25	L-W 5
RGER 1616-2T16	110	16	4	1.8	16	35	15.1	16	2	SH M6x1x20	L-W 5
RGER 1616-3T16	110	16	4	2.4	16	35	15.1	16	3	SH M6x1x20	L-W 5
RGER 2020-2T16	125	20	-	1.8	20	35	19.1	16	2	SH M6x1x20	L-W 5
RGER 2020-3T16	125	20	-	2.4	20	35	19.1	16	3	SH M6x1x20	L-W 5
RGER 2020-4T16	125	20	-	3,0	20	35	18,5	16	4	SH M6x1x20	L-W 5
RGER 2020-5T20	125	20	-	3,85	20	37	18,1	20	5	SH M6x1x25	L-W 5
RGER 2525-2T16	150	25	-	1.8	25	35	24.1	16	2	SH M6x1x20	L-W 5
RGER 2525-3T16	150	25	-	2.4	25	35	24.1	16	3	SH M6x1x20	L-W 5
RGER 2525-4T16	150	25	-	3,0	25	35	23,5	16	4	SH M6x1x20	L-W 5
RGER 2525-5T20	150	25	-	3,85	25	37	23,1	20	5	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

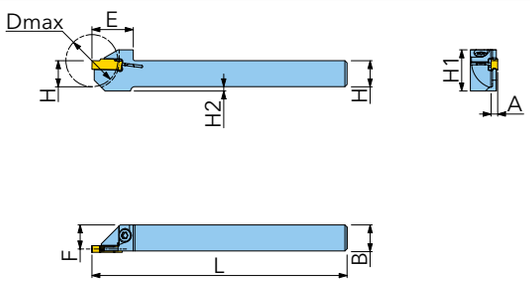
EXTERNAL TURNING AND GROOVING HOLDERS FOR SWISS TYPE LATHE
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE ET GORGES EXTERNES POUR TOURS À DÉCOLLETER

RSJ

RSC

RDJ

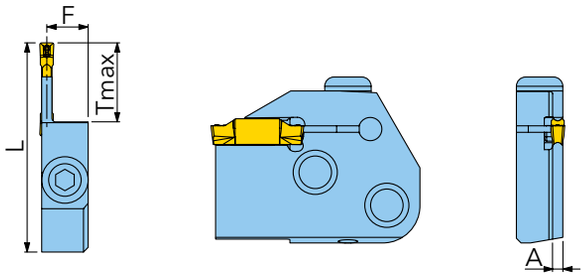
RDC



Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	H2	A	B	E	F	Insert-S	①	②
RGEL 12-24-2SH	24	125	12	19.0	2	1.8	12	19	11.1	2	TS 40A115I	T 15
RGEL 12-24-3SH	24	125	12	19,0	-	2,4	12	19	10,8	3	TS 40A115I	T 15
RGEL 14-24-3SH	24	125	14	19,0	-	2,4	14	19	12,8	3	TS 40A115I	T 15
RGEL 16-24-2SH	24	125	16	21.0	-	1.8	16	24	15.1	2	TS 40A115I	T 15
RGEL 16-24-3SH	24	125	16	21,0	-	2,4	16	19	14,8	3	TS 40A115I	T 15
RGER 12-24-2SH	24	125	12	19.0	2	1.8	12	19	11.1	2	TS 40A115I	T 15
RGER 12-24-3SH	24	125	12	19,0	-	2,4	12	19	10,8	3	TS 40A115I	T 15
RGER 14-24-3SH	24	125	14	19,0	-	2,4	14	19	12,8	3	TS 40A115I	T 15
RGER 16-24-2SH	24	125	16	21.0	-	1.8	16	24	15.1	2	TS 40A115I	T 15
RGER 16-24-3SH	24	125	16	21,0	-	2,4	16	19	14,8	3	TS 40A115I	T 15

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

ADAPTER FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
ADAPTATEUR POUR TOURNAGE ET GORGE

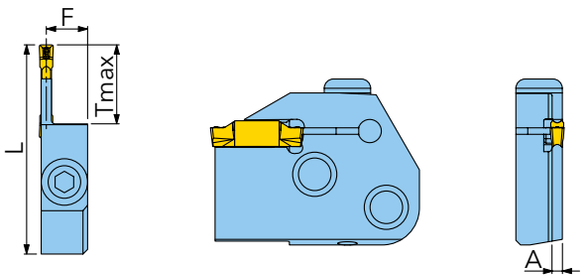


Designation Réf. de l'article	L	A	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②	③	④
TCEL 1.4T12	41	1,0	9,5	12	1	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 2T16	45	1,8	9,1	16	2	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 2T22	51	1,8	9,1	22	2	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 3T16	45	2,4	8,8	16	3	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 3T22	51	2,4	8,8	22	3	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 4T16	45	3	8,5	16	4	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 4T22	51	3	8,5	22	4	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 5T20	50	4	8	20	5	0,070	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 5T25	54	4	8	25	5	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 6T20	50	5	7,5	20	6	0,070	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCEL 6T25	54	5	7,5	25	6	0,080	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_

Technical informations regarding Modular System etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage
③ = Holder / Porte-outil ④ = Holder / Porte-outil

ADAPTER FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
ADAPTATEUR POUR TOURNAGE ET GORGE



Designation Réf. de l'article	L	A	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②	③	④
TCER 1.4T12	41	1,0	9,5	12	1	0,050	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 2T16	45	1,8	9,1	16	2	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 2T22	51	1,8	9,1	22	2	0,055	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 3T16	45	2,4	8,8	16	3	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 3T22	51	2,4	8,8	22	3	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 4T16	45	3	8,5	16	4	0,090	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 4T22	51	3	8,5	22	4	0,070	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 5T25	54	4	8	25	5	0,070	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 5T20	50	4	8	20	5	0,070	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 6T20	50	5	7,5	20	6	0,070	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCER 6T25	54	5	7,5	25	6	0,070	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_

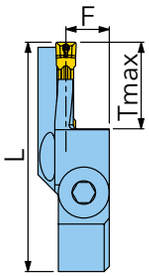
Technical informations regarding Modular System etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique

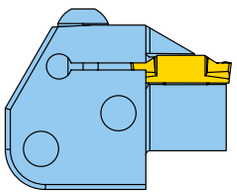
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage
③ = Holder / Porte-outil ④ = Holder / Porte-outil

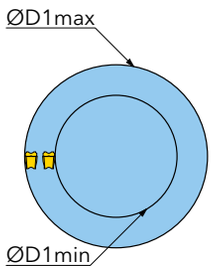
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

ADAPTER FOR EXTERNAL FACE GROOVING AND TURNING
ADAPTATEUR POUR TOURNAGE ET GORGES FRONTALES

TDXT TDFT TDT TDXU TSJ TDJ TSC TDC







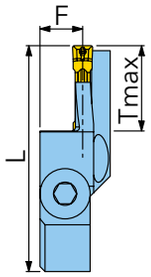
Designation Réf. de l'article	D1 min.	D1 max.	L	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②	③	④
TCFL 3T12-40-55 RN	40	55	45	8,9	12	3	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 3T12-55-75 RN	55	75	45	8,9	12	3	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 3T12-75-100 RN	75	100	45	8,9	12	3	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 3T12-100-140 RN	100	140	45	8,9	12	3	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 3T12-140-200 RN	140	200	45	8,9	12	3	0,050	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 4T16-50-70 RN	50	70	45	8,5	16	4	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 4T16-70-100 RN	70	100	45	8,5	16	4	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 4T16-100-150 RN	100	150	45	8,5	16	4	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 4T16-150-250 RN	150	250	45	8,5	16	4	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 4T16-250 RN	250	∞	45	8,5	16	4	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 5T20-55-80 RN	55	80	49	8	20	5	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 5T20-80-120 RN	80	120	49	8	20	5	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 5T20-120-180 RN	120	180	49	8	20	5	0,070	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 5T20-180-300 RN	180	300	49	8	20	5	0,031	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 5T20-300 RN	300	∞	49	8	20	5	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 6T25-60-90 RN	60	90	55	7,5	25	6	0,080	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 6T25-90-150 RN	90	150	55	7,5	25	6	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 6T25-150-250 RN	150	250	55	7,5	25	6	0,100	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 6T25-250-400 RN	250	400	55	7,5	25	6	0,080	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_
TCFL 6T25-400 RN	400	∞	55	7,5	25	6	0,080	BH M6X1X20	L-W 4	TCHR_	TCHPL_

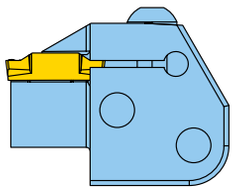
Technical informations regarding Dmin / Modular System etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant Dmin/ le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique

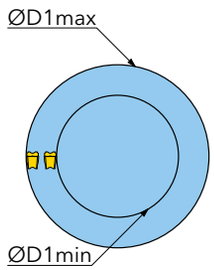
① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage
③ = Holder / Porte-outil ④ = Holder / Porte-outil

ADAPTER FOR EXTERNAL FACE GROOVING AND TURNING
ADAPTATEUR POUR TOURNAGE ET GORGES FRONTALES

TDXT TDFT TDT TDXU TSJ TDJ TSC TDC







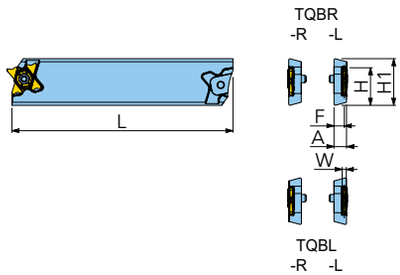
Designation Réf. de l'article	D1 min.	D1 max.	L	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②	③	④
TCFR 3T12-40-55 RN	40	55	45	8,9	12	3	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 3T12-55-75 RN	55	75	45	8,9	12	3	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 3T12-75-100 RN	75	100	45	8,9	12	3	0,050	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 3T12-100-140 RN	100	140	45	8,9	12	3	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 3T12-140-200 RN	140	200	45	8,9	12	3	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 4T16-50-70 RN	50	70	45	8,5	16	4	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 4T16-70-100 RN	70	100	45	8,5	16	4	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 4T16-100-150 RN	100	150	45	8,5	16	4	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 4T16-150-250 RN	150	250	45	8,5	16	4	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 4T16-250 RN	250	∞	45	8,5	16	4	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 5T20-55-80 RN	55	80	49	8	20	5	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 5T20-80-120 RN	80	120	49	8	20	5	0,070	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 5T20-120-180 RN	120	180	49	8	20	5	0,070	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 5T20-180-300 RN	180	300	49	8	20	5	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 5T20-300 RN	300	∞	49	8	20	5	0,070	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 6T25-60-90 RN	60	90	55	7,5	25	6	0,080	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 6T25-90-150 RN	90	150	55	7,5	25	6	0,080	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 6T25-150-250 RN	150	250	55	7,5	25	6	0,100	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 6T25-250-400 RN	250	400	55	7,5	25	6	0,060	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_
TCFR 6T25-400 RN	400	∞	55	7,5	25	6	0,070	BH M6X1X20	L-W 4	TCHL_	TCHPR_

Technical informations regarding Dmin. / Modular System etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant Dmin/ le système modulaire, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage
③ = Holder / Porte-outil ④ = Holder / Porte-outil

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

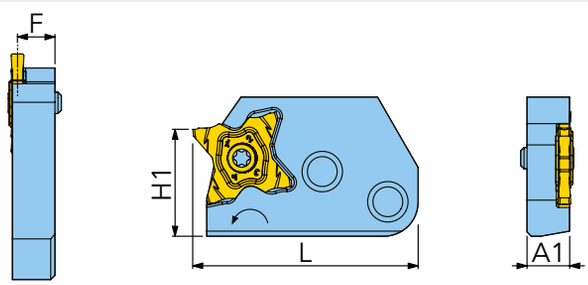
DOUPLE ENDED TOOL FOR 4-CUTTING EDGES INSERTS
LAME POUR PLAQUETTES 4 ARÊTES DE COUPE



Designation Réf. de l'article	L	H	H1	A	F	W min.	W max.	Insert-S	kg	①	②
TQBL 26-27L	150	26	21,4	8,5	7	0,5	5,3	27	0,470	TS 50125IL	T 10/20
TQBL 32-27L	150	32	24,9	8,5	7	0,5	5,3	27	0,270	TS 50125IL	T 10/20
TQBR 26-27L	150	26	21,4	8,5	7	0,5	5,3	27	0,740	TS 50125IL	T 10/20
TQBR 32-27L	150	32	24,9	8,5	7	0,5	5,3	27	0,100	TS 50125IL	T 10/20
TQBL 26-27R	150	26	21,4	8,5	7	0,5	5,3	27	0,470	TS 50125I	T 10/20
TQBL 32-27R	150	32	24,9	8,5	7	0,5	5,3	27	0,100	TS 50125I	T 10/20
TQBR 26-27R	150	26	21,4	8,5	7	0,5	5,3	27	0,090	TS 50125I	T 10/20
TQBR 32-27R	150	32	24,9	8,5	7	0,5	5,3	27	0,270	TS 50125I	T 10/20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

MODULAR TOOL HOLDER FOR 4 CUTTING EDGE INSERTS
ADAPTATEUR POUR PLAQUETTE À 4 ARÊTES DE COUPE

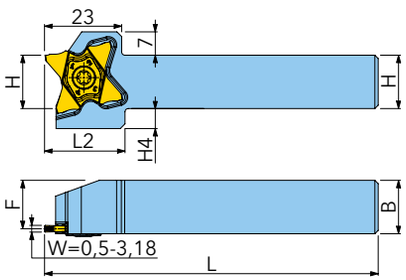


Designation Réf. de l'article	L	H1	A1	F	W min.	W max.	Insert-S	kg	①	②	③	④
TQCL 27	53	24	10	8,8	0,5	5,3	27	0,120	TS 50125I	T 10/20	TCHL_	TCHPR_
TQCR 27	53	24	10	8,8	0,5	5,3	27	0,120	TS 50125IL	T 10/20	TCHR_	TCHPL_

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Holder / Porte-outil ④ = Holder / Porte-outil

TOOL HOLDER FOR 4 CUTTING EDGE INSERTS
PORTE-OUTILS POUR PLAQUETTE À 4 ARÊTES DE COUPE

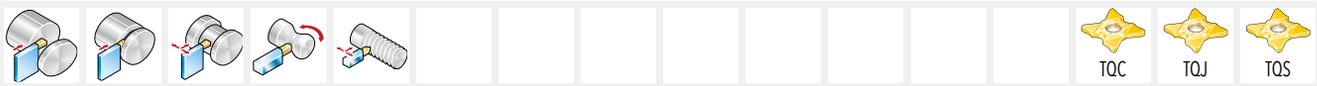
TQS TQJ TQC

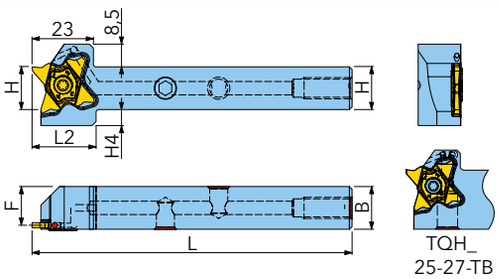


Designation Réf. de l'article	L	L2	H	H2	B	F	Insert-S	kg	①	②
TQHL 10-27	120	24	10	9	10	8,5	27	0,102	TS 50125I	T 10/20
TQHL 12-27	120	24	12	8	12	10,5	27	0,185	TS 50125I	T 10/20
TQHL 16-27	120	24	16	6	16	14,5	27	0,153	TS 50125I	T 10/20
TQHL 20-27	120	24	20	2	20	18,5	27	0,430	TS 50125I	T 10/20
TQHL 25-27	135	-	25	-	25	23,5	27	0,650	TS 50125I	T 10/20
TQHR 10-27	120	24	10	9	10	8,5	27	0,102	TS 50125IL	T 10/20
TQHR 12-27	120	24	12	8	12	10,5	27	0,144	TS 50125IL	T 10/20
TQHR 16-27	120	24	16	6	16	14,5	27	0,330	TS 50125IL	T 10/20
TQHR 20-27	120	24	20	2	20	18,5	27	0,400	TS 50125IL	T 10/20
TQHR 25-27	135	-	25	-	25	23,5	27	0,820	TS 50125IL	T 10/20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

HIGH PRESSURE TOOL FOR 4-CUTTING EDGES INSERTS
PORTE-OUTIL HAUTE PRESSION POUR PLAQUETTES À 4 ARÊTES

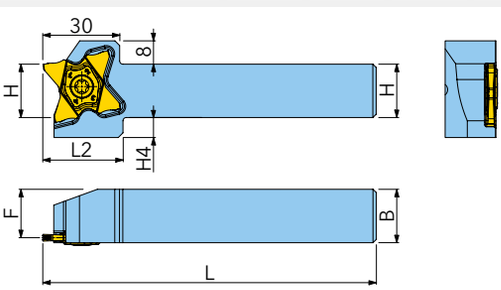




Designation Réf. de l'article	L	L2	H	H2	B	F	Insert-S	kg	IK	①	②	③	④
TQHL 12-27-TB	120	24	12	8	12	10,5	27	0,320	✓	TS 50125I	T 10/20	PT 5/16 UNF	L-W 4
TQHL 16-27-TB	120	24	16	6	16	14,5	27	0,220	✓	TS 50125I	T 10/20	PT 5/16 UNF	L-W 4
TQHL 20-27-TB	120	24	20	2	20	18,5	27	0,370	✓	TS 50125I	T 10/20	PT 0.125X8-L5.5	L-W 5
TQHL 25-27-TB	135	-	25	-	25	23,5	27	0,600	✓	TS 50125I	T 10/20	PT 0.125X8-L5.5	L-W 5
TQHR 12-27-TB	120	24	12	8	12	10,5	27	0,130	✓	TS 50125IL	T 10/20	PT 5/16 UNF	L-W 4
TQHR 16-27-TB	120	24	16	6	16	14,5	27	0,270	✓	TS 50125IL	T 10/20	PT 5/16 UNF	L-W 4
TQHR 20-27-TB	120	24	20	2	20	18,5	27	0,370	✓	TS 50125IL	T 10/20	PT 0.125X8-L5.5	L-W 5
TQHR 25-27-TB	135	-	25	-	25	23,5	27	0,850	✓	TS 50125IL	T 10/20	PT 0.125X8-L5.5	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Plug / Tube ④ = Wrench / Clé de serrage

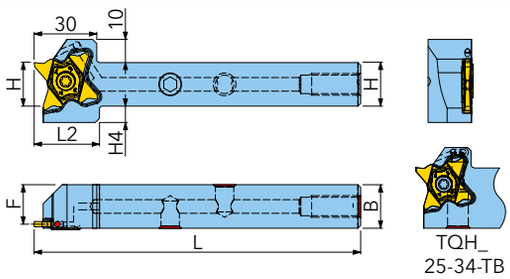
TOOL HOLDER FOR 4 CUTTING EDGE INSERTS
PORTE-OUTILS POUR PLAQUETTE À 4 ARÊTES DE COUPE



Designation Réf. de l'article	L	L2	H	H4	B	F	Insert-S	①	②
TQHL 16-34	135	32	16	12	16	14,2	34	TS 50125I	T 10/20
TQHL 20-34	135	32	20	8	20	18,2	34	TS 50125I	T 10/20
TQHL 25-34	135	32	25	3	25	23,2	34	TS 50125I	T 10/20
TQHL 32-34	135	-	32	-	32	30,2	34	TS 50125I	T 10/20
TQHR 16-34	135	32	16	12	16	14,2	34	TS 50125IL	T 10/20
TQHR 20-34	135	32	20	8	20	18,2	34	TS 50125IL	T 10/20
TQHR 25-34	135	32	25	3	25	23,2	34	TS 50125IL	T 10/20
TQHR 32-34	135	-	32	-	32	30,2	34	TS 50125IL	T 10/20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

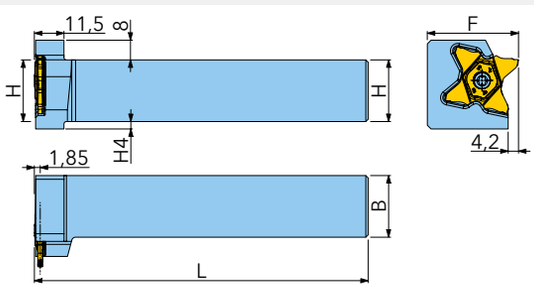
HIGH PRESSURE TOOL FOR 4-CUTTING EDGES INSERTS
PORTE-OUTIL HAUTE PRESSION POUR PLAQUETTES À 4 ARÊTES



Designation Réf. de l'article	L	L2	H	H4	B	F	Insert-S	IK	①	②	③	④
TQHL 16-34-TB	135	32	16	12	16	14,2	34	✓	TS 50125I	T 10/20	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
TQHL 20-34-TB	135	32	20	8	20	18,2	34	✓	TS 50125I	T 10/20	PLG G1/8-L6.5	L-W 5
TQHL 25-34-TB	135	32	25	3	25	23,2	34	✓	TS 50125I	T 10/20	-	L-W 5
TQHR 16-34-TB	135	32	16	12	16	14,2	34	✓	TS 50125IL	T 10/20	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
TQHR 20-34-TB	135	32	20	8	20	18,2	34	✓	TS 50125IL	T 10/20	PLG G1/8-L6.5	L-W 5
TQHR 25-34-TB	135	32	25	3	25	23,2	34	✓	TS 50125IL	T 10/20	-	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Plug / Tube ④ = Wrench / Clé de serrage

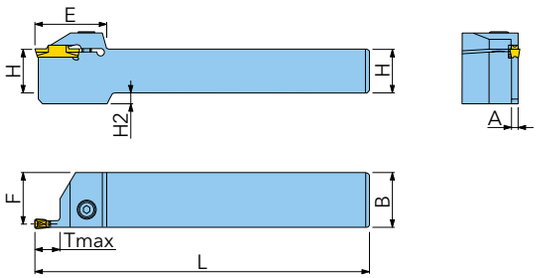
PERPENDICULAR HOLDER FOR 4 CUTTING EDGE INSERTS
PORTE-OUTILS PERPENDICULAIRES POUR PLAQUETTES À 4 ARÊTES



Designation Réf. de l'article	L	H	H4	B	F	Insert-S	①	②
TQHPL 20-34	135	20	8	20	32	34	TS 50125I	T 10/20
TQHPL 25-34	135	25	3	25	37	34	TS 50125I	T 10/20
TQHPR 20-34	135	20	8	20	32	34	TS 50125I	T 10/20
TQHPR 25-34	135	25	3	25	37	34	TS 50125I	T 10/20

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

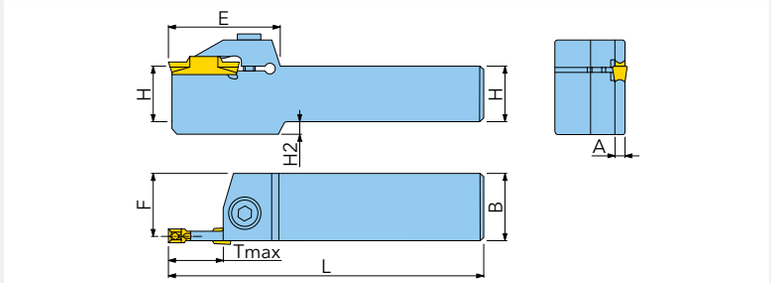
HOLDERS FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES EXTERNES - VERSION COURTE



Designation Réf. de l'article	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TTEL 1616-2T08	110	16	4	1,8	16	33	15,1	8,0	2	0,250	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 2020-2T08	125	20	-	1,8	20	33	19,1	8,0	2	0,360	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-2T08	150	25	-	1,8	25	33	24,1	8,0	2	0,720	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 1616-3T09	110	16	4	2,4	16	32	14,8	9,0	3	0,320	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 2020-3T09	125	20	-	2,4	20	32	18,8	9,0	3	0,370	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-3T09	150	25	-	2,4	25	32	23,8	9,0	3	0,720	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 1616-4T10	110	16	4	3,0	16	33	14,5	10,0	4	0,410	SH M6x1x16	L-W 5
TTEL 2020-4T10	125	20	-	3,0	20	33	18,5	10,0	4	0,370	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-4T10	150	25	-	3,0	25	33	23,5	10,0	4	0,690	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2020-5T12	125	20	-	4,0	20	37	18,1	12,0	5	0,370	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-5T12	150	25	-	4,0	25	37	23,1	12,0	5	0,690	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2020-6T12	125	20	-	5,0	20	37	17,6	12,0	6	0,370	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-6T12	150	25	7	5,0	25	37	22,6	12,0	6	0,730	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-8T16	150	25	7	6,0	25	48	22,1	16,0	8	0,730	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 1616-2T08	110	16	4	1,8	16	33	15,1	8,0	2	0,370	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 2020-2T08	125	20	-	1,8	20	33	19,1	8,0	2	0,380	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-2T08	150	25	-	1,8	25	33	24,1	8,0	2	0,750	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1616-3T09	110	16	4	2,4	16	32	14,8	9,0	3	0,225	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 2020-3T09	125	20	-	2,4	20	32	18,8	9,0	3	0,375	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-3T09	150	25	-	2,4	25	32	23,8	9,0	3	0,700	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1616-4T10	110	16	4	3,0	16	33	14,5	10,0	4	0,190	SH M6x1x16	L-W 5
TTER 2020-4T10	125	20	-	3,0	20	33	18,5	10,0	4	0,370	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-4T10	150	25	-	3,0	25	33	23,5	10,0	4	0,690	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2020-5T12	125	20	-	4,0	20	37	18,1	12,0	5	0,410	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-5T12	150	25	-	4,0	25	37	23,1	12,0	5	0,350	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2020-6T12	125	20	-	5,0	20	37	17,6	12,0	6	0,315	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-6T12	150	25	7	5,0	25	37	22,6	12,0	6	0,695	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2525-8T16	150	25	7	6,0	25	48	22,1	16,0	8	0,730	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

HOLDERS FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES EXTERNES

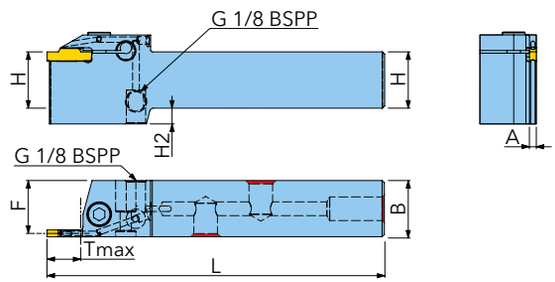


Designation Réf. de l'article	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TTEL 1616-2	110	16	4	1,8	16	32	15,1	12,0	2	0,205	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 2020-2	125	20	-	1,8	20	32	19,1	12,0	2	0,400	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-2	150	25	-	1,8	25	32	24,1	12,0	2	0,690	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 1616-3	110	16	4	2,4	16	32	14,8	12,0	3	0,205	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 2020-3	125	20	-	2,4	20	32	18,8	12,0	3	0,360	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-3	150	25	-	2,4	25	32	23,8	12,0	3	0,685	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 1616-4	110	16	4	3,0	16	33	14,5	15,0	4	0,120	SH M6x1x16	L-W 5
TTEL 2020-4	125	20	-	3,0	20	33	18,5	15,0	4	0,590	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-4	150	25	-	3,0	25	33	23,5	15,0	4	0,670	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2020-5	125	20	-	4,0	20	37	18,1	20,0	5	0,345	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-5	150	25	-	4,0	25	37	23,1	20,0	5	0,655	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2020-6	125	20	-	5,0	20	37	17,6	20,0	6	0,350	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-6	150	25	7	4,9	25	41	22,6	20,0	6	0,645	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-8	150	25	7	5,9	25	46	22,1	25,0	8	0,645	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 3232-8	170	32	-	6,0	32	42	29,1	25,0	8	1,185	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 1616-2	110	16	4	1,8	16	32	15,1	12,0	2	0,220	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 2020-2	125	20	-	1,8	20	32	19,1	12,0	2	0,365	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-2	150	25	-	1,8	25	32	24,1	12,0	2	0,680	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1616-3	110	16	4	2,4	16	32	14,8	12,0	3	0,215	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 2020-3	125	20	-	2,4	20	32	18,8	12,0	3	0,370	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-3	150	25	-	2,4	25	32	23,8	12,0	3	0,680	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1616-4	110	16	4	3,0	16	33	14,5	15,0	4	0,200	SH M6x1x16	L-W 5
TTER 2020-4	125	20	-	3,0	20	33	18,5	15,0	4	0,355	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-4	150	25	-	3,0	25	33	23,5	15,0	4	0,678	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2020-5	125	20	-	4,0	20	37	18,1	20,0	5	0,345	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-5	150	25	-	4,0	25	37	23,1	20,0	5	0,655	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2020-6	125	20	-	5,0	20	37	17,6	20,0	6	0,350	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-6	150	25	7	4,9	25	41	22,6	20,0	6	0,615	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2525-8	150	25	7	5,9	25	46	22,1	25,0	8	0,750	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 3232-8	170	32	-	6,0	32	42	29,1	25,0	8	1,190	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

NOTES

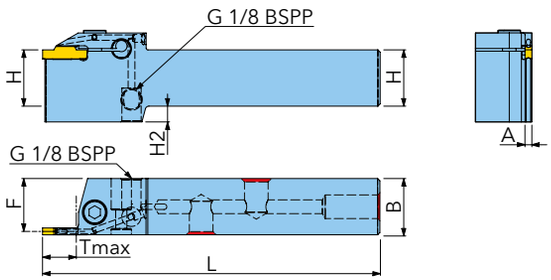
HIGH PRESSURE TOOL FOR PARTING AND GROOVING
PORTE-OUTIL HAUTE PRESSION POUR TRONÇONNAGE ET GORGES



Designation Réf. de l'article	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	kg	IK
TTEL 2020-2T12-TB	125	20	-	1,8	20	43	19,1	12	2	0,340	✓
TTEL 2525-2T12-TB	150	25	-	1,8	25	43	24,1	12	2	0,680	✓
TTEL 2020-3-TB	125	20	-	2,4	20	43	18,8	12	3	0,355	✓
TTEL 2020-4-TB	125	20	-	3,0	20	46	18,5	15	4	0,350	✓
TTEL 2525-3-TB	150	25	-	2,4	25	43	23,8	12	3	0,700	✓
TTEL 2525-4-TB	150	25	-	3,0	25	46	23,5	15	4	0,670	✓
TTEL 2525-5-TB	150	25	-	4,0	25	49	23,1	20	5	0,670	✓
TTEL 2525-6-TB	150	25	7	5,0	25	52	22,6	20	6	0,770	✓
TTEL 2525-8-TB	150	25	7	6,0	25	58	22,1	25	8	0,070	✓
TTER 2020-2T12-TB	125	20	-	1,8	20	43	19,1	12	2	0,340	✓
TTER 2525-2T12-TB	150	25	-	1,8	25	43	24,1	12	2	0,680	✓
TTER 2020-3-TB	125	20	-	2,4	20	43	18,8	12	3	0,370	✓
TTER 2020-4-TB	125	20	-	3,0	20	46	18,5	15	4	0,350	✓
TTER 2525-3-TB	150	25	-	2,4	25	43	23,8	12	3	0,730	✓
TTER 2525-4-TB	150	25	-	3,0	25	46	23,5	15	4	0,860	✓
TTER 2525-5-TB	150	25	-	4,0	25	49	23,1	20	5	0,650	✓
TTER 2525-6-TB	150	25	7	5,0	25	52	22,6	20	6	0,480	✓
TTER 2525-8-TB	150	25	7	6,0	25	58	22,1	25	8	0,700	✓

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Plug / Tube

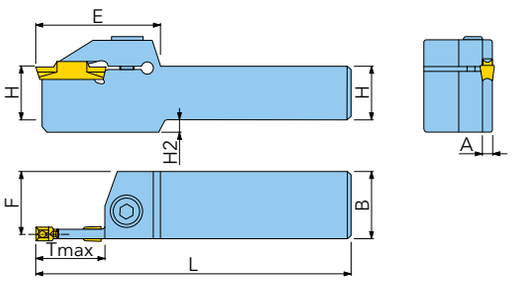
HIGH PRESSURE TOOL FOR PARTING AND GROOVING
PORTE-OUTIL HAUTE PRESSION POUR TRONÇONNAGE ET GORGES



Designation Réf. de l'article	①	②	③	④
TTEL 2020-2T12-TB	SH M5x0.8x20	L-W 4	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-L6.5
TTEL 2525-2T12-TB	SH M5x0.8x20	L-W 4	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTEL 2020-3-TB	SH M5x0.8x20	L-W 4	SS M4X0.7X4	PT 0.125X8-L5.5
TTEL 2020-4-TB	SH M6x1.0x20	L-W 5	SS M4X0.7X4	PT 0.125X8-L5.5
TTEL 2525-3-TB	SH M5x0.8x20	L-W 4	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTEL 2525-4-TB	SH M6x1.0x20	L-W 5	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTEL 2525-5-TB	SH M6x1.0x20	L-W 5	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTEL 2525-6-TB	SH M8X1.25X20	L-W 6	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTEL 2525-8-TB	SH M8X1.25X20	L-W 6	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTER 2020-2T12-TB	SH M5x0.8x20	L-W 4	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-L6.5
TTER 2525-2T12-TB	SH M5x0.8x20	L-W 4	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTER 2020-3-TB	SH M5x0.8x20	L-W 4	SS M4X0.7X4	PT 0.125X8-L5.5
TTER 2020-4-TB	SH M6x1.0x20	L-W 5	SS M4X0.7X4	PT 0.125X8-L5.5
TTER 2525-3-TB	SH M5x0.8x20	L-W 4	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTER 2525-4-TB	SH M6x1.0x20	L-W 5	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTER 2525-5-TB	SH M6x1.0x20	L-W 5	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTER 2525-6-TB	SH M8X1.25X20	L-W 6	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3
TTER 2525-8-TB	SH M8X1.25X20	L-W 6	SS M4X0.7X4	PLG G1/8-T8.0-L12.3

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Plug / Tube

LONG TMAX HOLDERS FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES EXTERNES - VERSION LONGUE

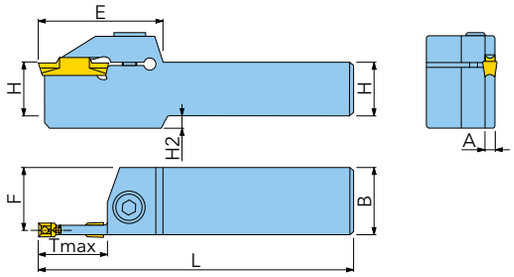


Designation Réf. de l'article	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TTEL 1616-2T17	110	16	4	1,8	16	37	15,1	17,0	2	0,195	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 2020-2T17	125	20	-	1,8	20	37	19,1	17,0	2	0,370	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-2T17	150	25	-	1,8	25	37	24,1	17,0	2	0,720	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 1616-3T20	110	16	-	2,4	16	39	14,8	20,0	3	0,220	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 2020-3T20	125	20	-	2,4	20	39	18,8	20,0	3	0,340	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-3T20	150	25	-	2,4	25	39	23,8	20,0	3	0,635	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 1616-4T25	110	16	-	3,0	16	45	14,5	25,0	4	0,190	SH M6x1x16	L-W 5
TTEL 2020-4T25	125	20	-	3,0	20	45	18,5	25,0	4	0,720	SH M6x1x20	L-W 5
TTEL 2525-4T25	150	25	-	3,0	25	45	23,5	25,0	4	0,625	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-5T32	150	25	-	4,0	25	56	23,0	32,0	5	0,615	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-6T32	150	25	7	5,0	25	56	22,5	32,0	6	0,620	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-8T36	150	25	7	6,0	25	42	22,1	36,0	8	0,645	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 3232-5T20	170	32	-	4,0	32	39	30,0	20,0	5	1,300	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 3232-5T32	170	32	-	4,0	32	56	30,0	32,0	5	1,150	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 3232-6T20	170	32	-	5,0	32	39	29,5	20,0	6	1,240	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 3232-6T32	170	32	-	5,0	32	56	29,5	32,0	6	1,160	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 3232-8T36	170	32	-	6,0	32	60	29,1	36,0	8	1,140	SH M6x1x25	L-W 5
TTEL 2525-10T25	150	25	-	7,85	25	50	21,1	25,0	10	0,710	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTEL 3232-10T25	170	32	-	7,85	32	50	28,1	25,0	10	1,220	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTEL 4040-10T25	200	40	-	7,85	40	50	36,1	25,0	10	2,250	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTEL 3232-10T40	170	32	-	7,85	32	65	28,1	40,0	10	1,150	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTER 1616-2T17	110	16	4	1,8	16	37	15,1	17,0	2	0,195	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 2020-2T17	125	20	-	1,8	20	37	19,1	17,0	2	0,315	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-2T17	150	25	-	1,8	25	37	24,1	17,0	2	0,720	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1616-3T20	110	16	-	2,4	16	39	14,8	20,0	3	0,190	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 2020-3T20	125	20	-	2,4	20	39	18,8	20,0	3	0,400	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-3T20	150	25	-	2,4	25	39	23,8	20,0	3	0,650	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 2525-3T25	150	25	-	2,4	25	39	23,8	25,0	3	0,615	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1616-4T25	110	16	-	3,0	16	45	14,5	25,0	4	0,190	SH M6x1x16	L-W 5
TTER 2020-4T25	125	20	-	3,0	20	45	18,5	25,0	4	0,370	SH M6x1x20	L-W 5
TTER 2525-4T25	150	25	-	3,0	25	45	23,5	25,0	4	0,625	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2525-5T32	150	25	-	4,0	25	56	23,0	32,0	5	0,615	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2525-6T32	150	25	7	5,0	25	56	22,5	32,0	6	0,620	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 2525-8T36	150	25	7	6,0	25	42	22,1	36,0	8	0,650	SH M8x1.25x25	L-W 5
TTER 3232-5T20	170	32	-	4,0	32	39	30,0	20,0	5	1,230	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 3232-5T32	170	32	-	4,0	32	56	30,0	32,0	5	1,170	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 3232-6T20	170	32	-	5,0	32	39	29,5	20,0	6	1,230	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 3232-6T32	170	32	-	5,0	32	56	29,5	32,0	6	1,170	SH M6x1x25	L-W 5
TTER 3232-8T36	170	32	-	6,0	32	60	29,1	36,0	8	1,130	SH M8x1.25x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

LONG TMAX HOLDERS FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES EXTERNES - VERSION LONGUE



Designation Réf. de l'article	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TTER 2525-10T25	150	25	-	7,85	25	50	21,1	25,0	10	0,710	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTER 3232-10T25	170	32	-	7,85	32	50	28,1	25,0	10	1,220	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTER 4040-10T25	200	40	-	7,85	40	50	36,1	25,0	10	2,250	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTER 3232-10T40	170	32	-	7,85	32	65	28,1	40,0	10	1,130	SH M8x1.25x25	L-W 6

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

GROOVING AND PARTING HOLDERS WITH CHANNELS FOR HIGH PRESSURE IN THE SHANK
PORTE-OUTILS DE TRONÇONNAGE ET GORGES GRANDE PROFONDEUR AVEC ARROSAGE HAUTE PRESSION

TDT

TDC

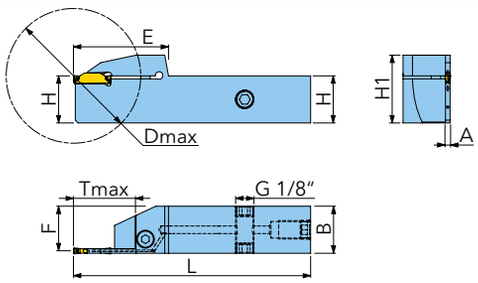
TSC

TDJ

TSJ

TDXU

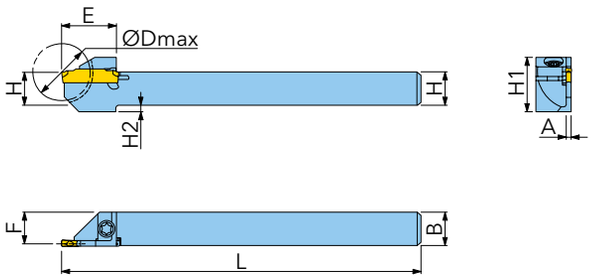
TDXT



Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	B	Tmax	Insert-S	IK	①	②	③
TTEL 2020-2-IHP	-	95.5	20	27	1.76	20	12	2	✓	PT 0.125X8-L5.5	T25 M5X18 6NM	L-TX 25
TTEL 2020-2T17-IHP	-	97.5	20	28	1.76	20	17	2	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTEL 2020-2T27-IHP	54	107.5	20	30	1.55	20	27	2	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTEL 2020-3T20-IHP	-	102	20	29	2.46	20	20	3	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTEL 2020-3T30-IHP	60	110	20	31	2.46	20	30	3	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTEL 2020-4T25-IHP	-	107	20	31	3.00	20	25	4	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTEL 2525-2-IHP	-	107.5	25	32	1.76	25	12	2	✓	PT 0.125X8-L5.5	T25 M5X18 6NM	L-TX 25
TTEL 2525-2T17-IHP	-	110.5	25	33	1.76	25	17	2	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTEL 2525-3T20-IHP	-	114	25	34	2.46	25	20	3	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTEL 2525-3T32-IHP	64	126	25	36	2.46	25	32	3	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTEL 2525-4T25-IHP	-	119	25	36	3.00	25	25	4	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTEL 2525-5T32-IHP	-	128	25	36.5	4.00	25	32	5	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTEL 2525-6T35-IHP	-	131	25	37.5	5.00	25	35	6	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTER 2020-2-IHP	-	95.5	20	27	1.76	20	12	2	✓	PT 0.125X8-L5.5	T25 M5X18 6NM	L-TX 25
TTER 2020-2T17-IHP	-	97.5	20	28	1.76	20	17	2	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTER 2020-2T27-IHP	54	107.5	20	30	1.55	20	27	2	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTER 2020-3T20-IHP	-	102	20	29	2.46	20	20	3	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTER 2020-3T30-IHP	60	110	20	31	2.46	20	30	3	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTER 2020-4T25-IHP	-	107	20	31	3.00	20	25	4	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTER 2525-2-IHP	-	107.5	25	32	1.76	25	12	2	✓	PT 0.125X8-L5.5	T25 M5X18 6NM	L-TX 25
TTER 2525-2T17-IHP	-	110.5	25	33	1.76	25	17	2	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTER 2525-3T20-IHP	-	114	25	34	2.46	25	20	3	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTER 2525-3T32-IHP	64	126	25	36	2.46	25	32	3	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTER 2525-4T25-IHP	-	119	25	36	3.00	25	25	4	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTER 2525-5T32-IHP	-	128	25	36.5	4.00	25	32	5	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4
TTER 2525-6T35-IHP	-	131	25	37.5	5.00	25	35	6	✓	PT 0.125X8-L5.5	ISO 4762 M5X20-12.9	L-W 4

① = Plug / Tube ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL TURNING AND GROOVING HOLDERS FOR SWISS AUTOMATICS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE ET GORGES EXTERNES POUR TOURS À DÉCOLLETER

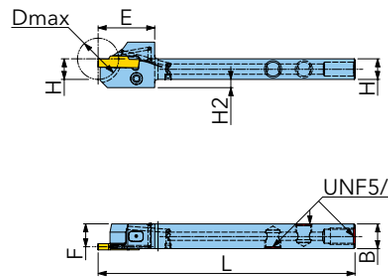


Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	H2	A	B	E	F	Insert-S	kg	①	②
TTEL 10-20-1,4SH	20	125	10	13,7	-	1,0	10	18	9,5	1	0,090	TS 40A115I	T 15
TTEL 12-24-1,4SH	24	125	12	15,7	-	1,0	12	19,5	11,5	1	0,130	TS 40A115I	T 15
TTEL 14-24-1,4SH	24	125	14	17,7	-	1,0	14	19,5	13,5	1	0,120	TS 40A115I	T 15
TTEL 16-32-1,4SH	32	125	16	19,7	-	1,0	16	24	15,5	1	0,250	TS 40A115I	T 15
TTEL 10-20-2SH	20	125	10	17,5	2	1,8	10	19	9,1	2	0,085	TS 40A115I	T 15
TTEL 12-24-2SH	24	125	12	19,0	2	1,8	12	19	11,1	2	0,110	TS 40A115I	T 15
TTEL 14-24-2SH	24	125	14	19,0	-	1,8	14	19	13,1	2	0,175	TS 40A115I	T 15
TTEL 16-32-2SH	32	125	16	21,0	-	1,8	16	24	15,1	2	0,230	TS 40A115I	T 15
TTEL 12-24-3SH	24	125	12	19,0	2	2,4	12	11,1	9,0	3	0,130	TS 40A115I	T 15
TTEL 16-32-3SH	32	125	16	21,0	-	2,4	16	15,1	14,8	3	0,230	TS 40A115I	T 15
TTER 10-20-1,4SH	20	125	10	13,7	-	1,0	10	18	9,5	1	0,090	TS 40A115I	T 15
TTER 12-24-1,4SH	24	125	12	15,7	-	1,0	12	19,5	11,5	1	0,130	TS 40A115I	T 15
TTER 14-24-1,4SH	24	125	14	17,7	-	1,0	14	19,5	13,5	1	0,170	TS 40A115I	T 15
TTER 16-32-1,4SH	32	125	16	19,7	-	1,0	16	24	15,5	1	0,250	TS 40A115I	T 15
TTER 10-20-2SH	20	125	10	17,5	2	1,8	10	19	9,1	2	0,095	TS 40A115I	T 15
TTER 12-24-2SH	24	125	12	19,0	2	1,8	12	19	11,1	2	0,130	TS 40A115I	T 15
TTER 14-24-2SH	24	125	14	19,0	-	1,8	14	19	13,1	2	0,175	TS 40A115I	T 15
TTER 16-32-2SH	32	125	16	21,0	-	1,8	16	24	15,1	2	0,225	TS 40A115I	T 15
TTER 12-24-3SH	24	125	12	19,0	2	2,4	12	11,1	9,0	3	0,130	TS 40A115I	T 15
TTER 16-32-3SH	32	125	16	21,0	-	2,4	16	15,1	14,8	3	0,220	TS 40A115I	T 15

Technical informations regarding Dmax etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant Dmax, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

SIDE LOCK HOLDERS WITH CHANNELS FOR HIGH PRESSURE COOLANT ON SWISS-TYPE MASCHINES
PORTE-OUTILS À SERRAGE LATÉRAL ET ARROSAGE HAUTE PRESSION POUR TOURS À DÉCOLLETER

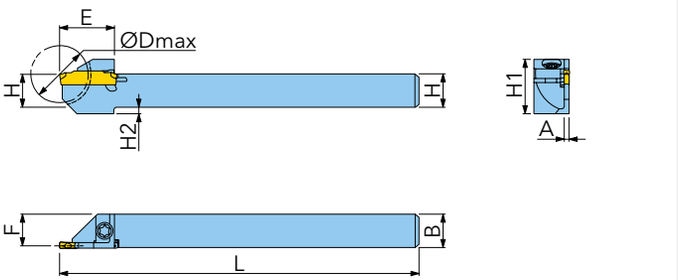


Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H2	A	B	E	F	Insert-S	kg	IK
TTEL 12-24-2SH-TB	24	125	12	2	1,8	12	27,5	11,1	2	0,34	✓
TTEL 16-32-2SH-TB	32	125	16	-	1,8	16	31,5	15,1	2	0,68	✓
TTEL 12-24-3SH-TB	24	125	12	2	2,4	12	27,5	10,8	3	0,34	✓
TTEL 16-32-3SH-TB	32	125	16	-	2,4	16	31,5	14,8	3	0,68	✓
TTER 12-24-2SH-TB	24	125	12	2	1,8	12	27,5	11,1	2	0,34	✓
TTER 16-32-2SH-TB	32	125	16	-	1,8	16	31,5	15,1	2	0,68	✓
TTER 12-24-3SH-TB	24	125	12	2	2,4	12	27,5	10,8	3	0,34	✓
TTER 16-32-3SH-TB	32	125	16	-	2,4	16	31,5	14,8	3	0,68	✓

Designation Réf. de l'article	①	②	③	④	⑤	⑥
TTEL 12-24-2SH-TB	PIN-SH-TB-L21	SS M5-24145	SS M5X3.5 ULTEM 2300	L-W 2.5F	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
TTEL 16-32-2SH-TB	PIN-SH-TB-L21	SS M5-24145	SS M5X3.5 ULTEM 2300	L-W 2.5F	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
TTEL 12-24-3SH-TB	PIN-SH-TB-L21	SS M5-24145	SS M5X3.5 ULTEM 2300	L-W 2.5F	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
TTEL 16-32-3SH-TB	PIN-SH-TB-L21	SS M5-24145	SS M5X3.5 ULTEM 2300	L-W 2.5F	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
TTER 12-24-2SH-TB	PIN-SH-TB-L21	SS M5-24145	SS M5X3.5 ULTEM 2300	L-W 2.5F	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
TTER 16-32-2SH-TB	PIN-SH-TB-L21	SS M5-24145	SS M5X3.5 ULTEM 2300	L-W 2.5F	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
TTER 12-24-3SH-TB	PIN-SH-TB-L21	SS M5-24145	SS M5X3.5 ULTEM 2300	L-W 2.5F	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
TTER 16-32-3SH-TB	PIN-SH-TB-L21	SS M5-24145	SS M5X3.5 ULTEM 2300	L-W 2.5F	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32

① = Clamping Pin / Broche de serrage ② = Set screw / Vis de réglage ③ = Clamp screw / Vis de serrage ④ = Wrench / Clé de serrage ⑤ = Plug / Tube
⑥ = Wrench / Clé de serrage

STRONG TMAX HOLDERS FOR EXTERNAL TURNING AND GROOVING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES EXTERNES - GRAND T MAX

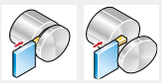


Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H1	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TTEL 1010-1,4T15-D40	40	125	10	6	1,0	10	32	9,5	15	1	0,100	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 1212-1,4T15-D40	40	125	12	4	1,0	12	32	11,5	15	1	0,140	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 1616-1,4T20-D45	45	125	16	4	1,0	16	38	15,5	20	1	0,230	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2020-1,4T20-D45	45	125	20	-	1,0	20	38	19,5	20	1	0,330	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 1010-2T15-D40	40	125	10	6	1,8	10	32	9,1	15	2	0,100	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 1212-2T15-D40	40	125	12	4	1,8	12	32	11,1	15	2	0,140	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 1616-2T20-D45	45	125	16	4	1,8	16	38	15,1	20	2	0,255	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2020-2T20-D45	45	125	20	-	1,8	20	38	19,1	20	2	0,340	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-2T20-D45	45	150	25	-	1,8	25	38	24,1	20	2	0,630	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 1212-3T15-D40	40	125	12	4	2,4	12	32	10,8	15	3	0,140	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTEL 1616-3T20-D45	45	125	16	4	2,4	16	38	14,8	20	3	0,230	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2020-3T20-D45	45	125	20	-	2,4	20	38	18,8	20	3	0,340	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTEL 2525-3T20-D45	45	150	25	-	2,4	25	38	23,8	20	3	0,640	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTEL 2525-3T25-D60	60	150	25	-	2,4	25	43	23,8	25	3	0,600	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1010-1,4T15-D40	40	125	10	6	1,0	10	32	9,5	15	1	0,100	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 1212-1,4T15-D40	40	125	12	4	1,0	12	32	11,5	15	1	0,140	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 1616-1,4T20-D45	45	125	16	4	1,0	16	38	15,5	20	1	0,230	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2020-1,4T20-D45	45	125	20	-	1,0	20	38	19,5	20	1	0,340	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 1010-2T15-D40	40	125	10	6	1,8	10	32	9,1	15	2	0,100	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 1212-2T15-D40	40	125	12	4	1,8	12	32	11,1	15	2	0,140	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 1616-2T20-D45	45	125	16	4	1,8	16	38	15,1	20	2	0,230	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2020-2T20-D45	45	125	20	-	1,8	20	38	19,1	20	2	0,330	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-2T20-D45	45	150	25	-	1,8	25	38	24,1	20	2	0,630	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 1212-3T15-D40	40	125	12	4	2,4	12	32	10,8	15	3	0,140	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTER 1616-3T20-D45	45	125	16	4	2,4	16	38	14,8	20	3	0,230	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2020-3T20-D45	45	125	20	-	2,4	20	38	18,8	20	3	0,340	SH M5x0.8x20	L-W 4
TTER 2525-3T20-D45	45	150	25	-	2,4	25	38	23,8	20	3	0,640	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTER 2525-3T25-D60	60	150	25	-	2,4	25	43	23,8	25	3	0,620	SH M5x0.8x25	L-W 4

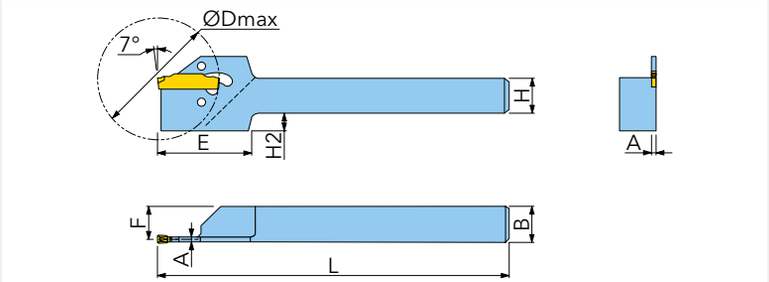
Technical informations regarding Dmax etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant Dmax, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

HOLDERS FOR PARTING AND DEEP GROOVING
PORTE-OUTILS POUR TRONÇONNAGE ET GORGES PROFONDES



TDXT TDT TDXU TSJ TDJ TSC TDC



Designation Réf. de l'article	D max.	L	H	H2	A	B	E	F	Tmax	Insert-S	kg	①
TGEL 2020-1,4T10	30	125	20	-	1,0	20	31	19,5	10	1	0,329	EDG 23B
TGEL 1010-2	34	150	10	8	1,8	10	31	9,1	17	2	0,113	EDG 33B
TGEL 1212-2	36	150	12	6	1,8	12	31	11,1	18	2	0,154	EDG 33B
TGEL 1616-2	36	150	16	2	1,8	16	31	15,1	18	2	0,263	EDG 33B
TGEL 2012-2	36	125	20	-	1,8	12	31	11,1	18	2	0,248	EDG 33B
TGEL 2020-2	36	125	20	-	1,8	20	31	19,1	18	2	0,329	EDG 33B
TGEL 1212-3	40	150	12	6	2,4	12	31	10,8	20	3	0,155	EDG 33B
TGEL 1616-3	46	150	16	2	2,4	16	31	14,8	23	3	0,263	EDG 33B
TGEL 2020-3	46	125	20	-	2,4	20	31	18,8	23	3	0,326	EDG 33B
TGEL 2525-3	46	25	150	-	2,4	25	31	23,8	23	3	0,639	EDG 33B
TGEL 2020-4	56	125	20	-	3,2	20	33	18,4	28	4	0,600	EDG 33B
TGEL 2525-4	56	150	25	-	3,2	25	33	23,4	28	4	0,618	EDG 33B
TGER 2020-1,4T10	30	125	20	-	1,0	20	31	19,5	10	1	0,330	EDG 23B
TGER 1010-2	34	150	10	8	1,8	10	31	9,1	17	2	0,112	EDG 33B
TGER 1212-2	36	150	12	6	1,8	12	31	11,1	18	2	0,153	EDG 33B
TGER 1616-2	36	150	16	2	1,8	16	31	15,1	18	2	0,275	EDG 33B
TGER 2012-2	36	125	20	-	1,8	12	31	11,1	18	2	0,248	EDG 33B
TGER 2020-2	36	125	20	-	1,8	20	31	19,1	18	2	0,330	EDG 33B
TGER 1212-3	40	150	12	6	2,4	12	31	10,8	20	3	0,155	EDG 33B
TGER 1616-3	46	150	16	2	2,4	16	31	14,8	23	3	0,262	EDG 33B
TGER 2020-3	46	125	20	-	2,4	20	31	18,8	23	3	0,325	EDG 33B
TGER 2525-3	46	25	150	-	2,4	25	31	23,8	23	3	0,640	EDG 33B
TGER 2020-4	56	125	20	-	3,2	20	33	18,4	28	4	0,316	EDG 33B
TGER 2525-4	56	150	25	-	3,2	25	33	23,4	28	4	0,619	EDG 33B

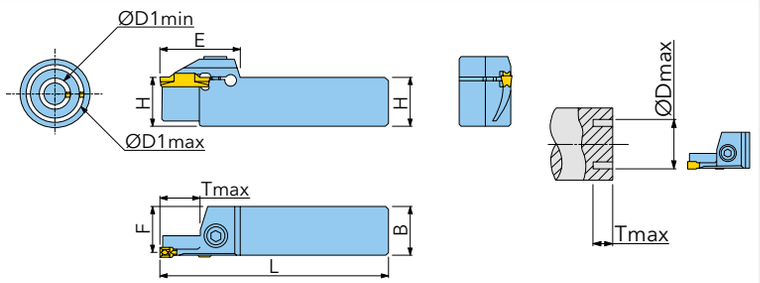
Technical informations regarding Dmax etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant Dmax, reportez-vous à la brochure technique

① = Extractor / Extracteur

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

DEEP FACE GROOVING AND TURNING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE ET GORGES FRONTALES

TDXT TDFT TDT TDXU TSJ TDJ TSC TDC

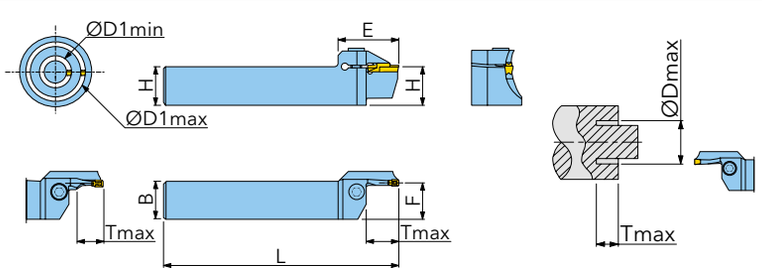


Designation Réf. de l'article	D1 min.	D1 max.	L	H	B	E	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TTFL 25-30-3	24	35	150	25	25	32	24,0	10,0	3	0,690	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFL 25-35-3	29	40	150	25	25	32	24,0	10,0	3	0,690	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFL 25-40-3	34	50	150	25	25	32	24,0	10,0	3	0,690	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFL 25-50-3	44	60	150	25	25	32	24,0	15,0	3	0,660	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFL 25-60-3	54	85	150	25	25	32	24,0	15,0	3	0,665	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFL 25-30-4	22	40	150	25	25	33	23,6	12,0	4	0,680	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-40-4	32	50	150	25	25	33	23,6	15,0	4	0,660	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-50-4	42	60	150	25	25	33	23,6	15,0	4	0,660	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-60-4	52	85	150	25	25	33	23,6	15,0	4	0,650	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-60-5	50	80	150	25	25	41	23,5	20,0	5	0,650	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-80-5	70	110	150	25	25	41	23,5	20,0	5	0,660	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-110-5	110	150	150	25	25	41	23,5	20,0	5	0,660	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-150-5	140	200	150	25	25	41	23,5	20,0	5	0,660	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-60-6	48	85	150	25	25	41	22,6	20,0	6	0,900	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-85-6	73	150	150	25	25	41	22,6	20,0	6	0,670	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-150-6	138	250	150	25	25	41	22,6	20,0	6	0,730	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-250-6	250	-	150	25	25	41	22,6	20,0	6	0,650	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-30-3	24	35	150	25	25	32	24,0	10,0	3	0,695	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFR 25-35-3	29	40	150	25	25	32	24,0	10,0	3	0,690	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFR 25-40-3	34	50	150	25	25	32	24,0	10,0	3	0,690	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFR 25-50-3	44	60	150	25	25	32	24,0	15,0	3	0,665	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFR 25-60-3	54	85	150	25	25	32	24,0	15,0	3	0,665	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFR 25-30-4	22	40	150	25	25	33	23,6	12,0	4	0,680	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-40-4	32	50	150	25	25	33	23,6	15,0	4	0,665	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-50-4	42	60	150	25	25	33	23,6	15,0	4	0,665	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-60-4	52	85	150	25	25	33	23,6	15,0	4	0,665	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-60-5	50	80	150	25	25	41	23,5	20,0	5	0,640	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-80-5	70	110	150	25	25	41	23,5	20,0	5	0,660	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-110-5	110	150	150	25	25	41	23,5	20,0	5		SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-150-5	138	250	150	25	25	41	23,5	20,0	5	0,660	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-60-6	48	85	150	25	25	41	22,6	20,0	6	0,650	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-85-6	73	150	150	25	25	41	22,6	20,0	6	0,675	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-150-6	138	250	150	25	25	41	22,6	20,0	6	0,655	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-250-6	250	-	150	25	25	41	22,6	20,0	6	0,660	SH M6x1x25	L-W 5

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

DEEP FACE GROOVING AND TURNING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE ET GORGES FRONTALES

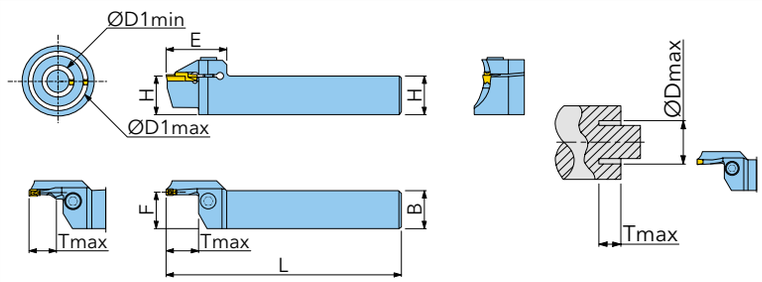


Designation Réf. de l'article	D1 min.	D1 max.	L	H	B	E	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TTFL 25-30-3 RN	24	35	150	25	25	38	24,0	10,0	3	0,700	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-35-3 RN	29	40	150	25	25	38	24,0	10,0	3	0,700	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-40-3 RN	34	50	150	25	25	38	24,0	10,0	3	0,660	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-50-3 RN	44	70	150	25	25	38	24,0	15,0	3	0,690	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-70-3 RN	64	100	150	25	25	38	24,0	15,0	3	0,690	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-30-4 RN	22	36	150	25	25	39	23,6	10,0	4	0,680	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-36-4 RN	28	42	150	25	25	39	23,6	20,0	4	0,670	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-42-4 RN	34	50	150	25	25	39	23,6	20,0	4	0,670	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-50-4 RN	42	70	150	25	25	39	23,6	20,0	4	0,670	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-70-4 RN	62	120	150	25	25	39	23,6	20,0	4	0,665	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-120-4 RN	112	200	150	25	25	39	23,6	20,0	4	0,665	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-200-4 RN	200	-	150	25	25	39	23,6	20,0	4	0,650	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 25-60-5 RN	50	80	150	25	25	49	23,1	25,0	5	0,720	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-80-5 RN	70	110	150	25	25	49	23,1	25,0	5	0,650	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-110-5 RN	100	150	150	25	25	49	23,1	25,0	5	0,980	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-150-5 RN	140	200	150	25	25	49	23,1	25,0	5	0,980	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-200-5 RN	200	-	150	25	25	49	23,1	25,0	5	0,650	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-60-6 RN	48	70	150	25	25	49	22,6	25,0	6	0,660	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-70-6 RN	58	100	150	25	25	49	22,6	25,0	6	0,680	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-100-6 RN	88	180	150	25	25	49	22,6	25,0	6	0,720	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-180-6 RN	168	400	150	25	25	49	22,6	25,0	6	0,730	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 25-400-6 RN	400	-	150	25	25	49	22,6	25,0	6	0,650	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFL 20-21-30-3T10 RN	21	30	140	20	20	31	19,0	10,0	3	0,410	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-24-35-3T10 RN	24	35	140	20	20	31	19,0	10,0	3	0,410	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-29-40-3T10 RN	29	40	140	20	20	31	19,0	10,0	3	0,420	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-34-50-3T10 RN	34	50	140	20	20	31	19,0	10,0	3	0,420	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-44-70-3T15 RN	44	70	140	20	20	35	19,0	15,0	3	0,410	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-64-100-3T15 RN	64	100	140	20	20	35	19,0	15,0	3	0,400	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-19-30-4T10 RN	19	30	140	20	20	31	18,6	10,0	4	0,420	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-22-36-4T10 RN	22	36	140	20	20	31	18,6	10,0	4	0,420	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-28-42-4T16 RN	28	42	140	20	20	36	18,6	16,0	4	0,400	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-34-50-4T16 RN	34	50	140	20	20	36	18,6	16,0	4	0,410	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-42-70-4T16 RN	42	70	140	20	20	36	18,6	16,0	4	0,390	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-62-120-4T16 RN	62	120	140	20	20	36	18,6	16,0	4	0,400	SH M6x1x25	L-W 5
TTFL 20-112-200-4T16 RN	112	200	140	20	20	36	18,6	16,0	4	0,400	SH M6x1x25	L-W 5

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

DEEP FACE GROOVING AND TURNING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE ET GORGES FRONTALES



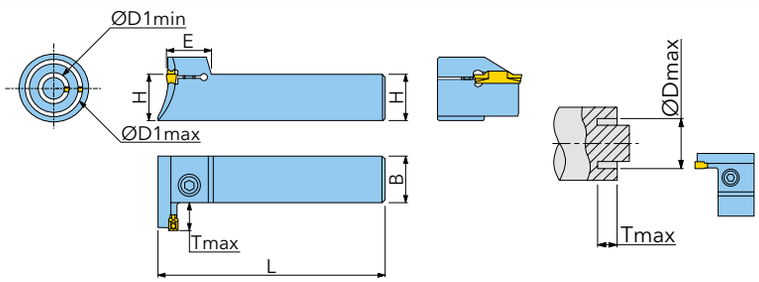
Designation Réf. de l'article	D1 min.	D1 max.	L	H	B	E	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TTFR 25-30-3 RN	24	35	150	25	25	38	24,0	10,0	3	0,950	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-35-3 RN	29	40	150	25	25	38	24,0	10,0	3	0,650	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-40-3 RN	34	50	150	25	25	38	24,0	10,0	3	0,660	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-50-3 RN	44	70	150	25	25	38	24,0	15,0	3	0,690	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-70-3 RN	64	100	150	25	25	38	24,0	15,0	3	0,690	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-30-4 RN	22	36	150	25	25	39	23,6	10,0	4	0,720	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-36-4 RN	28	42	150	25	25	39	23,6	20,0	4	0,670	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-42-4 RN	34	50	150	25	25	39	23,6	20,0	4	0,670	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-50-4 RN	42	70	150	25	25	39	23,6	20,0	4	0,724	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-70-4 RN	62	120	150	25	25	39	23,6	20,0	4	0,660	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-120-4 RN	112	200	150	25	25	39	23,6	20,0	4	0,665	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-200-4 RN	200	-	150	25	25	39	23,6	20,0	4	0,660	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 25-60-5 RN	50	80	150	25	25	49	23,1	25,0	5	0,750	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-80-5 RN	70	110	150	25	25	49	23,1	25,0	5	0,710	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-110-5 RN	100	150	150	25	25	49	23,1	25,0	5	0,950	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-150-5 RN	140	200	150	25	25	49	23,1	25,0	5	0,670	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-200-5 RN	200	-	150	25	25	49	23,1	25,0	5	0,650	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-60-6 RN	48	70	150	25	25	49	22,6	25,0	6	0,675	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-70-6 RN	58	100	150	25	25	49	22,6	25,0	6	0,670	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-100-6 RN	88	180	150	25	25	49	22,6	25,0	6	0,670	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-180-6 RN	168	400	150	25	25	49	22,6	25,0	6	0,670	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 25-400-6 RN	400	-	150	25	25	49	22,6	25,0	6	0,670	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFR 20-21-30-3T10 RN	21	30	140	20	20	31	19,0	10,0	3	0,420	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-24-35-3T10 RN	24	35	140	20	20	31	19,0	10,0	3	0,420	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-29-40-3T10 RN	29	40	140	20	20	31	19,0	10,0	3	0,420	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-34-50-3T10 RN	34	50	140	20	20	31	19,0	10,0	3	0,400	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-44-70-3T15 RN	44	70	140	20	20	35	19,0	15,0	3	0,410	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-64-100-3T15 RN	64	100	140	20	20	35	19,0	15,0	3	0,400	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-19-30-4T10 RN	19	30	140	20	20	31	18,6	10,0	4	0,410	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-22-36-4T10 RN	22	36	140	20	20	31	18,6	10,0	4	0,420	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-28-42-4T16 RN	28	42	140	20	20	36	18,6	16,0	4	0,400	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-34-50-4T16 RN	34	50	140	20	20	36	18,6	16,0	4	0,420	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-42-70-4T16 RN	42	70	140	20	20	36	18,6	16,0	4	0,400	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-62-120-4T16 RN	62	120	140	20	20	36	18,6	16,0	4	0,400	SH M6x1x25	L-W 5
TTFR 20-112-200-4T16 RN	112	200	140	20	20	36	18,6	16,0	4	0,400	SH M6x1x25	L-W 5

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

DEEP FACE GROOVING AND TURNING PERPENDICULAR HOLDERS AGAINST CENTER
PORTE-OUTILS PERPENDICULAIRE POUR TOURNAGE ET GORGES FRONTALES

TDXT TDFT TDT TDXU TSJ TDJ TSC TDC



Designation Réf. de l'article	D1 min.	D1 max.	L	H	B	E	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TTFPL 25-30-3	24	35	150	25	25	18	10,0	3	0,760	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPL 25-35-3	29	40	150	25	25	18	10,0	3	0,765	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPL 25-40-3	34	50	150	25	25	18	10,0	3	0,760	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPL 25-50-3	44	60	150	25	25	18	15,0	3	0,765	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPL 25-60-3	54	85	150	25	25	18	15,0	3	0,760	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPL 25-30-4	22	40	150	25	25	18,5	12,0	4	0,770	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPL 25-40-4	32	50	150	25	25	18,5	15,0	4	0,760	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPL 25-50-4	42	60	150	25	25	18,5	15,0	4	0,690	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPL 25-60-4	52	85	150	25	25	18,5	15,0	4	0,690	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPL 25-60-5	50	80	150	25	25	22	20,0	5	0,750	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-80-5	70	110	150	25	25	22	20,0	5	0,750	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-110-5	100	150	150	25	25	22	20,0	5	0,765	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-150-5	140	200	150	25	25	22	20,0	5	0,750	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-200-5	200	-	150	25	25	22	20,0	5	0,760	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-60-6	48	85	150	25	25	22	20,0	6	0,790	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-85-6	73	150	150	25	25	22	20,0	6	0,600	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-150-6	138	250	150	25	25	22	20,0	6	0,900	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPL 25-250-6	250	-	150	25	25	22	20,0	6	0,770	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-30-3	24	35	150	25	25	18	10,0	3	0,765	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPR 25-35-3	29	40	150	25	25	18	10,0	3	0,760	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPR 25-40-3	34	50	150	25	25	18	10,0	3	0,760	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPR 25-50-3	44	60	150	25	25	18	15,0	3	0,730	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPR 25-60-3	54	85	150	25	25	18	15,0	3	0,390	SH M5x0.8x25	L-W 4
TTFPR 25-30-4	22	40	150	25	25	18,5	12,0	4	0,765	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPR 25-40-4	32	50	150	25	25	18,5	15,0	4	0,775	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPR 25-50-4	42	60	150	25	25	18,5	15,0	4	0,800	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPR 25-60-4	52	85	150	25	25	18,5	15,0	4	0,765	SH M6x1x25	L-W 5
TTFPR 25-60-5	50	80	150	25	25	22	20,0	5	0,710	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-80-5	70	110	150	25	25	22	20,0	5	0,750	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-110-5	100	150	150	25	25	22	20,0	5	0,860	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-150-5	140	200	150	25	25	22	20,0	5	0,750	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-200-5	200	-	150	25	25	22	20,0	5	0,760	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-60-6	48	85	150	25	25	22	20,0	6	0,850	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-85-6	73	150	150	25	25	22	20,0	6	0,780	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-150-6	138	250	150	25	25	22	20,0	6	0,775	SH M8x1.25x25	L-W 6
TTFPR 25-250-6	250	-	150	25	25	22	20,0	6	0,770	SH M8x1.25x25	L-W 6

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

EXTERNAL HOLDERS FOR SHALLOW FACE PRECISION GROOVING AND FACE TURNING
PORTE-OUTILS POUR TOURNAGE ET GORGES DE PRECISION DE FAIBLE PROFONDEUR

TDXT

TDFT

TDT

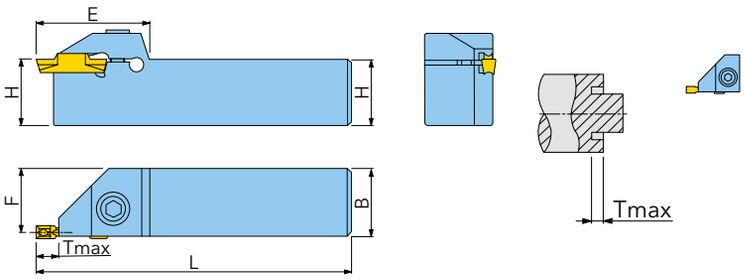
TDXU

TSJ

TDJ

TSC

TDC



Designation Réf. de l'article	L	H	B	E	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TGFL 1616-4	110	16	16	33	14,6	6,0	2, 3, 4	0,210	SH M6x1x16	L-W 5
TGFL 2020-4	125	20	20	33	18,6	6,0	2, 3, 4	0,365	SH M6x1x20	L-W 5
TGFL 2525-4	150	25	25	33	23,6	6,0	2, 3, 4	0,675	SH M6x1x25	L-W 5
TGFL 2020-6	125	20	20	37	17,6	6,0	5, 6	0,370	SH M6x1x20	L-W 5
TGFL 2525-6	150	25	25	37	22,6	6,0	5, 6	0,700	SH M6x1x25	L-W 5
TGFR 1616-4	110	16	16	33	14,6	6,0	2, 3, 4	0,260	SH M6x1x16	L-W 5
TGFR 2020-4	125	20	20	33	18,6	6,0	2, 3, 4	0,370	SH M6x1x20	L-W 5
TGFR 2525-4	150	25	25	33	23,6	6,0	2, 3, 4	0,675	SH M6x1x25	L-W 5
TGFR 2020-6	125	20	20	37	17,6	6,0	5, 6	0,375	SH M6x1x20	L-W 5
TGFR 2525-6	150	25	25	37	22,6	6,0	5, 6	0,690	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL HOLDERS FOR SHALLOW FACE PERPENDICULAR GROOVING AND FACE TURNING
PORTE-OUTILS PERPENDICULAIRE POUR TOURNAGE ET GORGES DE PRECISION DE FAIBLE PROFONDEUR

TDXT

TDFT

TDT

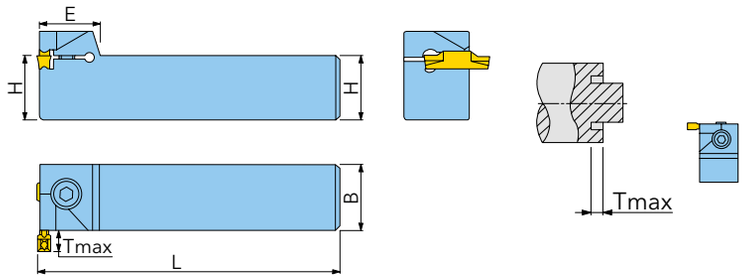
TDXU

TSJ

TDJ

TSC

TDC

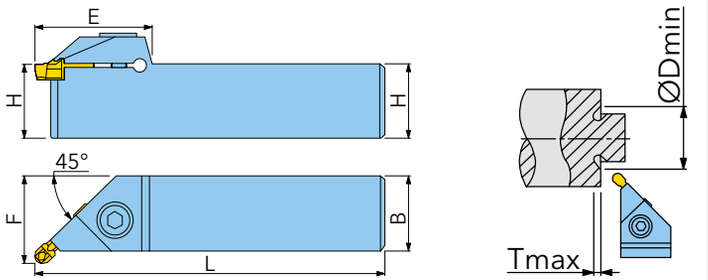


Designation Réf. de l'article	L	H	B	E	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TGFPL 2020-4	125	20	20	18	4,8	2, 3, 4	0,400	SH M6x1x20	L-W 5
TGFPL 2525-4	150	25	25	18	4,8	2, 3, 4	0,745	SH M6x1x25	L-W 5
TGFPL 2525-6	150	25	25	22	4,8	5, 6	0,685	SH M6x1x25	L-W 5
TGFPR 2020-4	125	20	20	18	4,8	2, 3, 4	0,390	SH M6x1x20	L-W 5
TGFPR 2525-4	150	25	25	18	4,8	2, 3, 4	0,745	SH M6x1x25	L-W 5
TGFPR 2525-6	150	25	25	22	4,8	5, 6	0,740	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

EXTERNAL UNDERCUTTING HOLDERS
PORTE-OUTILS POUR DÉGAGEMENTS D'ANGLE

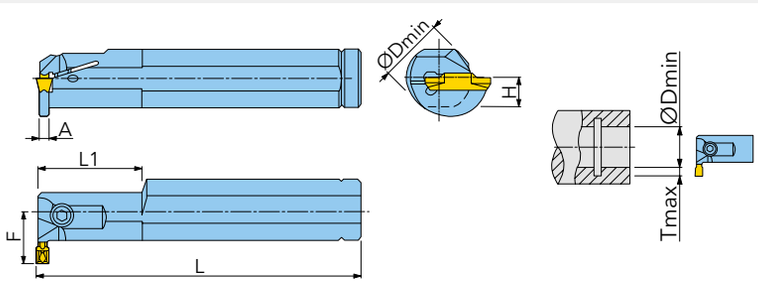
TDXT TDFT TDXU TDIT TDT



Designation Réf. de l'article	D min.	L	H	B	E	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TGEUL 1616-3	32	110	16	16	30	19,3	2,8	2, 3	0,210	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGEUL 2020-3	32	125	20	20	30	23,3	2,8	2, 3	0,365	SH M5x0.8x20	L-W 4
TGEUL 2525-3	32	150	25	25	30	28,3	2,8	2, 3	0,675	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGEUL 1616-4	32	110	16	16	31	19,5	2,8	4	0,213	SH M6x1x16	L-W 5
TGEUL 2020-4	32	125	20	20	31	23,5	2,8	4	0,650	SH M6x1x20	L-W 5
TGEUL 2525-4	32	150	25	25	31	28,5	2,8	4	0,675	SH M6x1x25	L-W 5
TGEUL 2525-6	34	150	25	25	35	28,9	3,4	5, 6	0,680	SH M6x1x25	L-W 5
TGEUR 1616-3	32	110	16	16	30	19,3	2,8	2, 3	0,210	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGEUR 2020-3	32	125	20	20	30	23,3	2,8	2, 3	0,370	SH M5x0.8x20	L-W 4
TGEUR 2525-3	32	150	25	25	30	28,3	2,8	2, 3	0,680	SH M5x0.8x25	L-W 4
TGEUR 1616-4	32	110	16	16	31	19,5	2,8	4	0,210	SH M6x1x16	L-W 5
TGEUR 2020-4	32	125	20	20	31	23,5	2,8	4	0,735	SH M6x1x20	L-W 5
TGEUR 2525-4	32	150	25	25	31	28,5	2,8	4	0,750	SH M6x1x25	L-W 5
TGEUR 2525-6	34	150	25	25	35	28,9	3,4	5, 6	0,680	SH M6x1x25	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

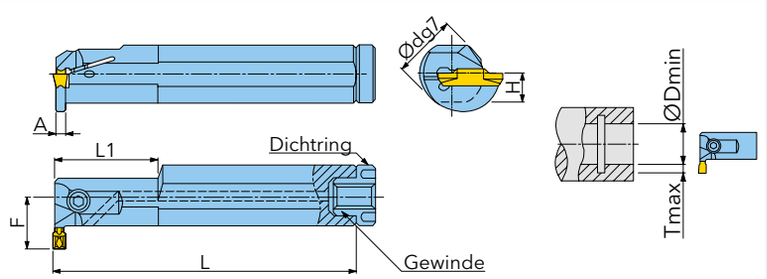
INTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE, GORGES ET PROFILAGE INTERNE



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	A	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TTIL 16-2	25	16	125	-	7,5	1,8	16,5	8,5	2	0,190	SH M5x0.8x10	L-W 4
TTIL 20-2	25	20	160	40	9,0	16,	15,8	6,0	2	0,350	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIL 25-2	25	25	200	40	11,5	1,6	17,5	5,0	2	0,690	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIL 20-3	25	20	160	40	9,5	2,1	15,8	6,0	3	0,387	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIL 25-3	25	25	200	40	11,5	2,1	17,5	5,1	3		SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIL 32-3	31	32	250	60	14,0	2,1	19,8	4,7	3	1,392	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIL 20-4	25	20	160	40	9,0	2,9	15,8	6,0	4	0,360	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIL 25-4	25	25	200	40	11,5	2,9	17,5	5,2	4	0,680	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIL 32-4	31	32	250	60	14,0	2,9	20,8	4,7	4	0,370	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 16-2	25	16	125	-	7,5	1,8	16,5	8,5	2	0,270	SH M5x0.8x10	L-W 4
TTIR 20-2	25	20	160	40	9,0	1,6	15,8	6,0	2	0,360	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIR 25-2	25	25	200	40	11,5	1,6	17,5	5,0	2	0,680	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 20-3	25	20	160	40	9,5	2,1	15,8	6,0	3	0,360	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIR 25-3	25	25	200	40	11,5	2,1	17,5	5,1	3	0,690	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 32-3	31	32	250	60	14,0	2,1	19,8	4,7	3	1,320	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 20-4	25	20	160	40	9,0	2,9	15,8	6,0	4	0,360	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIR 25-4	25	25	200	40	11,5	2,9	17,5	5,2	4	0,690	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 32-4	31	32	250	60	14,0	2,9	20,8	4,7	4	1,320	SH M5X0.8X16	L-W 4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE, GORGES ET PROFILAGE INTERNE

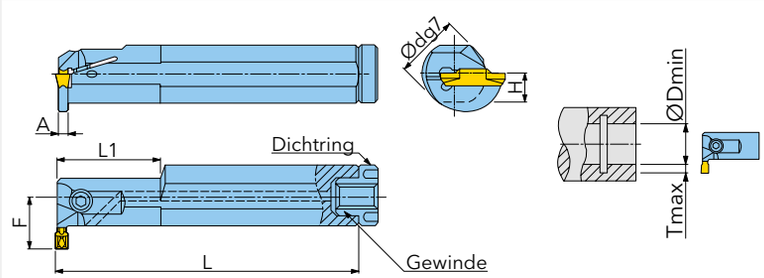


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	A	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②	③
TTIL 16-2C	25	16	125	-	7,5	1,8	16,5	8,5	2	0,170	SH M5x0.8x10	L-W 4	PL 16
TTIL 20-2C	25	20	160	40	9,0	1,6	15,8	6,0	2	0,310	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20
TTIL 25-2C	25	25	200	40	11,5	1,6	17,5	5,0	2	0,650	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIL 20-3C	25	20	160	40	9,0	2,1	15,8	6,0	3	0,315	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20
TTIL 25-3C	25	25	200	40	11,5	2,1	17,5	5,1	3	0,570	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIL 32-3C	31	32	250	60	14,0	2,1	19,8	4,7	3	1,170	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 32
TTIL 20-4C	25	20	160	40	9,0	2,9	15,8	6,0	4	0,310	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20
TTIL 25-4C	25	25	200	40	11,5	2,9	17,5	5,2	4	0,570	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIL 32-4C	31	32	250	60	14,0	2,9	20,8	4,7	4	1,170	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 32
TTIL 25-5C	31	25	200	40	11,5	3,9	17,3	5,2	5	0,460	SH M6x1x16	L-W 5	PL 25
TTIL 32-5C	31	32	250	60	14,0	3,9	20,8	4,7	5	1,185	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIL 32-6C	31	32	250	60	14,0	4,9	20,8	4,7	6	1,315	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIL 32-8C	37	32	250	60	14,5	5,9	21,3	5,5	8	1,430	SH M6x1x25	L-W 5	PL 32
TTIL 40-8C	42	40	300	65	19,0	5,9	25,8	5,8	8	2,690	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40
TTIR 16-2C	25	16	125	-	7,5	1,8	16,5	8,5	2	0,170	SH M5x0.8x10	L-W 4	PL 16
TTIR 20-2C	25	20	160	40	9,0	1,6	15,8	6,0	2	0,220	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20
TTIR 25-2C	25	25	200	40	11,5	1,6	17,5	5,0	2	0,695	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIR 20-3C	25	20	160	40	9,0	2,1	15,8	6,0	3	0,310	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20
TTIR 25-3C	25	25	200	40	11,5	2,1	17,5	5,1	3	0,610	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIR 32-3C	31	32	250	60	14,0	2,1	19,8	4,7	3	1,170	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 32
TTIR 20-4C	25	20	160	40	9,0	2,9	15,8	6,0	4	0,310	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20
TTIR 25-4C	25	25	200	40	11,5	2,9	17,5	5,2	4	0,640	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIR 32-4C	31	32	250	60	14,0	2,9	20,8	4,7	4	0,510	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 32
TTIR 25-5C	31	25	200	40	11,5	3,9	17,3	5,2	5	0,660	SH M6x1x16	L-W 5	PL 25
TTIR 32-5C	31	32	250	60	14,0	3,9	20,8	4,7	5	1,185	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIR 32-6C	31	32	250	60	14,0	4,9	20,8	4,7	6	1,315	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIR 32-8C	37	32	250	60	14,5	5,9	21,3	5,5	8	1,430	SH M6x1x25	L-W 5	PL 32
TTIR 40-8C	42	40	300	65	19,0	5,9	25,8	5,8	8	2,690	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Seal / Joint d'étanchéité

INTERNAL TURNING, GROOVING AND PROFILING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE TOURNAGE, GORGES ET PROFILAGE INTERNE



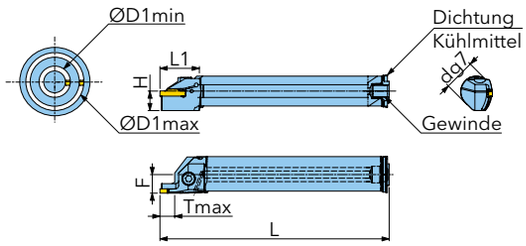
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	A	F	Tmax	kg	①	②	③
TTIL 25-3C-T8	32	25	200	40	11,5	2,4	21,5	8,0	0,670	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIL 32-3C-T10	40	32	250	60	15,0	2,4	27,0	10,0	1,380	SH M5x0.8x20	L-W 4	PL 32
TTIL 40-3C-T12	50	40	300	65	19,0	2,4	33,0	12,0	2,620	SH M5x0.8x25	L-W 4	PL 40
TTIL 25-4C-T8	32	25	200	40	11,5	3,0	21,5	8,0	0,670	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIL 32-4C-T10	40	32	250	60	15,0	3,0	27,0	10,0	1,400	SH M5x0.8x20	L-W 4	PL 32
TTIL 40-4C-T12	50	40	300	65	19,0	3,0	33,0	12,0	2,630	SH M5x0.8x25	L-W 4	PL 40
TTIL 50-4C-T14	60	50	350	70	23,5	3,0	40,0	14,0	4,760	SH M5x0.8x25	L-W 4	-
TTIL 32-5C-T10	40	32	250	60	15,0	3,85	27,0	10,0	1,390	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIL 40-5C-T12	50	40	300	65	19,0	3,85	33,0	12,0	2,650	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40
TTIL 50-5C-T14	60	50	350	70	23,5	3,85	40,0	14,0	4,770	SH M6x1x25	L-W 5	-
TTIL 32-6C-T10	40	32	250	60	15,0	4,85	27,0	10,0	1,380	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIL 40-6C-T12	50	40	300	65	19,0	4,85	33,0	12,0	2,650	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40
TTIL 50-6C-T14	60	50	350	70	23,5	4,85	40,0	14,0	4,770	SH M6x1x25	L-W 5	-
TTIR 25-3C-T8	32	25	200	40	11,5	2,4	21,5	8,0	0,660	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIR 32-3C-T10	40	32	250	60	15,0	2,4	27,0	10,0	1,400	SH M5x0.8x20	L-W 4	PL 32
TTIR 40-3C-T12	50	40	300	65	19,0	2,4	33,0	12,0	2,630	SH M5x0.8x25	L-W 4	PL 40
TTIR 25-4C-T8	32	25	200	40	11,5	3,0	21,5	8,0	0,680	SH M5X0.8X16	L-W 4	PL 25
TTIR 32-4C-T10	40	32	250	60	15,0	3,0	27,0	10,0	1,400	SH M5x0.8x20	L-W 4	PL 32
TTIR 40-4C-T12	50	40	300	65	19,0	3,0	33,0	12,0	2,630	SH M5x0.8x25	L-W 4	PL 40
TTIR 50-4C-T14	60	50	350	70	23,5	3,0	40,0	14,0	4,780	SH M5x0.8x25	L-W 4	-
TTIR 32-5C-T10	40	32	250	60	15,0	3,85	27,0	10,0	1,390	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIR 40-5C-T12	50	40	300	65	19,0	3,85	33,0	12,0	2,650	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40
TTIR 50-5C-T14	60	50	350	70	23,5	3,85	40,0	14,0	4,770	SH M6x1x25	L-W 5	-
TTIR 32-6C-T10	40	32	250	60	15,0	4,85	27,0	10,0	1,380	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32
TTIR 40-6C-T12	50	40	300	65	19,0	4,85	33,0	12,0	2,650	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40
TTIR 50-6C-T14	60	50	350	70	23,5	4,85	40,0	14,0	4,780	SH M6x1x25	L-W 5	-

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett /
Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Seal / Joint d'étanchéité

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

INTERNAL FACE GROOVING AND FACE TURNING
BARRES POUR TOURNAGE ET GORGES FRONTALES INTERIEURES

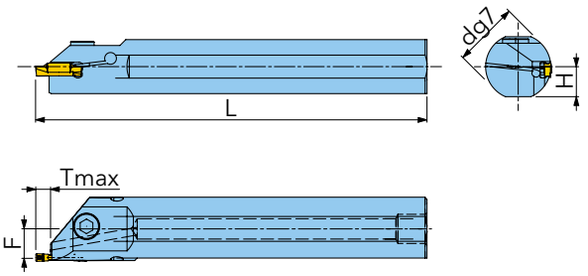


Designation Réf. de l'article	D1 min.	D1 max.	d	L	L1	H	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②	③
TTFIL 25-3T12 20-33	20	33	25	200	31	11,5	12,9	12	3	0,640	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-3T12 26-39	26	39	25	200	31	11,5	12,9	12	3	0,640	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-3T12 33-48	33	48	25	200	31	11,5	12,9	12	3	0,640	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-3T12 42-60	42	60	25	200	31	11,5	12,9	12	3	0,650	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-3T12 54-85	54	85	25	200	31	11,5	12,9	12	3	0,670	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-3T12 79-150	79	150	25	200	31	11,5	12,9	12	3	0,660	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-4T12 18-34	18	34	25	200	31	11,5	13,0	12	4	0,430	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-4T12 26-42	26	42	25	200	31	11,5	13,0	12	4	0,650	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 25-4T12 34-55	34	55	25	200	31	11,5	13,0	12	4	0,680	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 32-4T12 47-70	47	70	32	250	31	15,0	16,5	12	4	1,380	PL 32	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 32-4T12 62-100	62	100	32	250	31	15,0	16,5	12	4	1,430	PL 32	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIL 32-4T12 92-180	92	180	32	250	31	15,0	16,5	12	4	1,430	PL 32	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-3T12 20-33	20	33	25	200	31	11,5	12,9	12	3	0,640	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-3T12 26-39	26	39	25	200	31	11,5	12,9	12	3	0,640	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-3T12 33-48	33	48	25	200	31	11,5	12,9	12	3	0,650	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-3T12 42-60	42	60	25	200	31	11,5	12,9	12	3	0,650	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-3T12 54-85	54	85	25	200	31	11,5	12,9	12	3	0,450	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-3T12 79-150	79	150	25	200	31	11,5	12,9	12	3	0,430	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-4T12 18-34	18	34	25	200	31	11,5	13,0	12	4	0,640	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-4T12 26-42	26	42	25	200	31	11,5	13,0	12	4	1,230	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 25-4T12 34-55	34	55	25	200	31	11,5	13,0	12	4	0,660	PL 25	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 32-4T12 47-70	47	70	32	250	31	15,0	16,5	12	4	1,300	PL 32	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 32-4T12 62-100	62	100	32	250	31	15,0	16,5	12	4	1,380	PL 32	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTFIR 32-4T12 92-180	92	180	32	250	31	15,0	16,5	12	4	1,380	PL 32	SH M5X0.8X16	L-W 4

① = Seal / Joint d'étanchéité ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Wrench / Clé de serrage

SHALLOW INTERNAL FACE GROOVING AND FACE TURNING
BARRES POUR TOURNAGE ET GORGES FRONTALES PEU PROFONDES

TDC TSC TDJ TSJ TDXU TDXT TDT TDFT

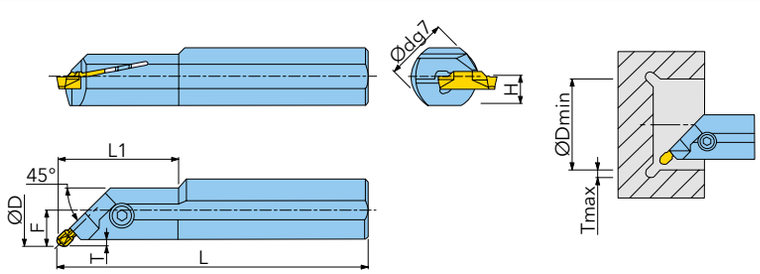


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	H	F	Tmax	Insert-S	kg	IK	①	②	③
TGIFL 25-4C-T5.5	26,8	25	200	11,5	11,3	5,5	2 & 3 & 4	0,600	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFL 25-6C-T5.5	33,8	25	250	15	14,8	5,5	5 & 6	0,600	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFL 32-4C-T5.5	26,8	35	200	11,5	10,3	5,5	2 & 3 & 4	1,300	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFL 32-6C-T5.5	33,8	32	250	15	13,8	5,5	5 & 6	1,300	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFR 25-4C-T5.5	26,8	25	200	11,5	11,3	5,5	2 & 3 & 4	0,600	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFR 25-6C-T5.5	33,8	25	250	15	14,8	5,5	5 & 6	0,600	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFR 32-4C-T5.5	26,8	32	200	11,5	10,3	5,5	2 & 3 & 4	1,310	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5
TGIFR 32-6C-T5.5	33,8	32	250	15	13,8	5,5	5 & 6	1,300	✓	PL 25	SH M6x1x20	L-W 5

① = Seal / Joint d'étanchéité ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL UNDERCUTTING HOLDERS
PORTE-OUTILS DE DÉGAGEMENT INTERNE

TDXT TDXU TDIT TDT



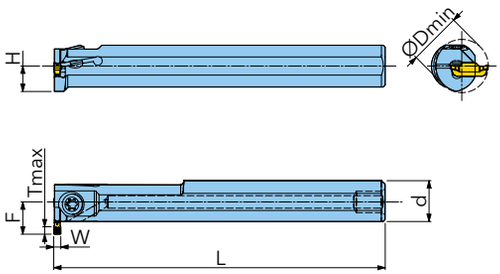
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②
TGIUL 20-3	38	20	160	-	9,5	12,8	2,8	2, 3	0,345	SH M5x0.8x12	L-W 4
TGIUL 25-3	38	25	200	40	11,5	14,8	2,8	2, 3	0,655	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGIUL 20-4	38	20	160	-	8,5	12,9	2,8	4	0,345	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGIUL 25-4	46	25	200	40	11,5	14,9	2,8	4	0,655	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGIUL 25-6	46	25	200	-	11,5	15,2	2,8	5, 6	0,675	SH M6x1x16	L-W 5
TGIUR 20-3	38	20	160	-	9,5	12,8	2,8	2, 3	0,345	SH M5x0.8x12	L-W 4
TGIUR 25-3	38	25	200	40	11,5	14,8	2,8	2, 3	0,710	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGIUR 20-4	38	20	160	-	9,5	12,9	2,8	4	0,345	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGIUR 25-4	46	25	200	40	11,5	14,9	2,8	4	0,670	SH M5X0.8X16	L-W 4
TGIUR 25-6	46	25	200	-	11,5	15,2	2,8	5, 6	0,675	SH M6x1x16	L-W 5

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL SHALLOW GROOVING AND TURNING ON SMALL DIAMETER
OUTIL POUR TOURNAGE ET GORGES DE FAIBLES PROFONDEURS DANS DE PETITS DIAMÈTRES

TDIM

TDIP



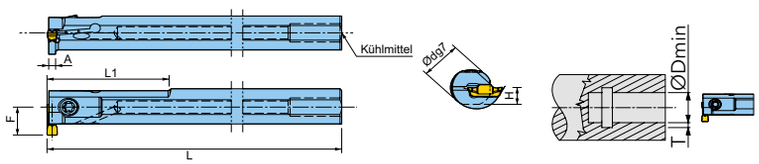
Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	F	W	Tmax	Insert-S	kg	IK
TGSIL 10-13-2	12,5	10	125	25	5	7,6	<2	2,5	2 & 3	0,088	✓
TGSIL 12-14-2	14,0	12	125	35	6	9,0	<2	2,5	2 & 3	0,117	✓
TGSIL 16-13-2	13,0	16	150	20	8	10,6	<2	2,5	2 & 3	0,172	✓
TGSIL 16-14-2	14,0	16	150	25	8	10,9	<2	2,5	2 & 3	0,173	✓
TGSIL 16-16-2	16,0	16	150	40	8	10,5	<2	2,5	2 & 3	0,183	✓
TGSIR 10-13-2	12,5	10	125	25	5	7,6	<2	2,5	2 & 3	0,088	✓
TGSIR 12-14-2	14,0	12	125	35	6	9,0	<2	2,5	2 & 3	0,117	✓
TGSIR 16-13-2	13,0	16	150	20	8	10,6	<2	2,5	2 & 3	0,172	✓
TGSIR 16-14-2	14,0	16	150	25	8	10,9	<2	2,5	2 & 3	0,173	✓
TGSIR 16-16-2	16,0	16	150	40	8	10,5	<2	2,5	2 & 3	0,183	✓

Designation Réf. de l'article	①	②	③
TGSIL 10-13-2	-	TS 40093I	T 15
TGSIL 12-14-2	-	TS 40093I	T 15
TGSIL 16-13-2	PL 16	TS 50125I	T 15
TGSIL 16-14-2	PL 16	TS 50125I	T 15
TGSIL 16-16-2	PL 16	TS 50125I	T 15
TGSIR 10-13-2	-	TS 40093I	T 15
TGSIR 12-14-2	-	TS 40093I	T 15
TGSIR 16-13-2	PL 16	TS 40093I	T 15
TGSIR 16-14-2	PL 16	TS 40093I	T 15
TGSIR 16-16-2	PL 16	TS 50125I	T 15

① = Seal / Joint d'étanchéité ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Wrench / Clé de serrage

INTERNAL TOOL HOLDER FOR SMALL DIAMETER
PORTE-OUTILS A GORGE INTERNE POUR PETITS DIAMÈTRES

TDIP TDIM



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	H	A	F	Tmax	Insert-S	kg	①	②	③
TTSIL 10-12.5-2	12,5	10	125	25	4,5	1,6	7,5	2,4	2	0,060	-	TS 40093I	T 15
TTSIL 12-14-2	14	12	125	35	5,5	1,6	9,1	2,6	2	0,090	-	TS 40093I	T 15
TTSIL 16-12.5-2	12,5	16	150	20	7,5	1,6	10,5	2,4	2	0,190	PL 16	TS 40093I	T 15
TTSIL 16-14-2	14	16	150	25	7,5	1,6	11	2,6	2	0,190	PL 16	TS 40093I	T 15
TTSIL 16-16-2	16	16	150	40	7,5	1,6	11	3,0	2	0,210	PL 16	TS 50125I	T 20
TTSIL 12-14-3	14	12	125	35	5,5	2,0	9,1	2,6	3	0,090	-	TS 40093I	T 15
TTSIL 16-12.5-3	12,5	16	150	20	7,5	2,0	10,5	2,4	3	0,200	PL 16	TS 40093I	T 15
TTSIL 16-14-3	14	16	150	25	7,5	2,0	11	2,6	3	0,190	PL 16	TS 40093I	T 15
TTSIL 16-16-3	16	16	150	40	7,5	2,0	11	3,0	3	0,190	PL 16	TS 50125I	T 20
TTSIL 20-20-3	20	20	150	40	7,5	2,0	14	4,0	3	0,290	PL 16	TS 50125I	T 20
TTSIR 10-12.5-2	12,5	10	125	25	4,5	1,6	7,5	2,4	2	0,060	-	TS 40093I	T 15
TTSIR 12-14-2	14	12	125	35	5,5	1,6	9,1	2,6	2	0,090	-	TS 40093I	T 15
TTSIR 16-12.5-2	12,5	16	150	20	7,5	1,6	10,5	2,4	2	0,190	PL 16	TS 40093I	T 15
TTSIR 16-14-2	14	16	150	25	7,5	1,6	11	2,6	2	0,190	PL 16	TS 40093I	T 15
TTSIR 16-16-2	16	16	150	40	7,5	1,6	11	3,0	2	0,205	PL 16	TS 50125I	T 20
TTSIR 12-14-3	14	12	125	35	5,5	2,0	9,1	2,6	3	0,090	-	TS 40093I	T 15
TTSIR 16-12.5-3	12,5	16	150	20	7,5	2,0	10,5	2,4	3	0,190	PL 16	TS 40093I	T 15
TTSIR 16-14-3	14	16	150	25	7,5	2,0	11	2,6	3	0,190	PL 16	TS 40093I	T 15
TTSIR 16-16-3	16	16	150	40	7,5	2,0	11	3,0	3	0,190	PL 16	TS 50125I	T 20
TTSIR 20-20-3	20	20	150	40	7,5	2,0	14	4,0	3	0,290	PL 16	TS 50125I	T 20

Technical informations regarding Dmin etc. have a look at the technical Booklett / Informations techniques concernant Dmin, reportez-vous à la brochure technique

① = Seal / Joint d'étanchéité ② = Clamp screw / Vis de serrage ③ = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

T-MICRO

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	T-MICRO MINT04__	MINT-Type for internal turning and chamfering, MINT-Type pour alésage, copiage et chanfreinage	408
	T-MICRO MINT07__	MINT-Type for internal turning and chamfering, MINT-Type pour alésage, copiage et chanfreinage	409
	T-MICRO MINP	MINP-Type for internal turning and profiling, MINP-Type pour alésage et copiage	410
	T-MICRO MINC	MINC-Type for internal turning and 45° chamfering, MINC-Type pour alésage et chanfreinage à 45°	410
	T-MICRO MING	MING-Type for grooving, MING-Type pour usinage de gorges	411
	T-MICRO MINF	MINF-Type for face grooving, MINF-Type pour gorges frontales	412
	T-MICRO MINF___-D150	MINF-Type for deep face grooving, MINF-Type pour gorges frontales profondes	413
	T-MICRO MINA	MINA-Type for grooving along shaft, MINA-Type pour gorges frontales le long d'un arbre	413
	T-MICRO MINR	MINR-Type full radius for internal boring and profiling, MINR-Type hémisphérique pour alésage et copiage	414
	T-MICRO MINN	MINN-Type for ISO internal threading, MINN-Type pour filetage iso intérieur	414
	T-MICRO MINB	MINB-Type for internal back turning, MINB-Type pour alesage en tirant	415
	T-MICRO MINS	MINS basic adaption, MINS - Attachement	415

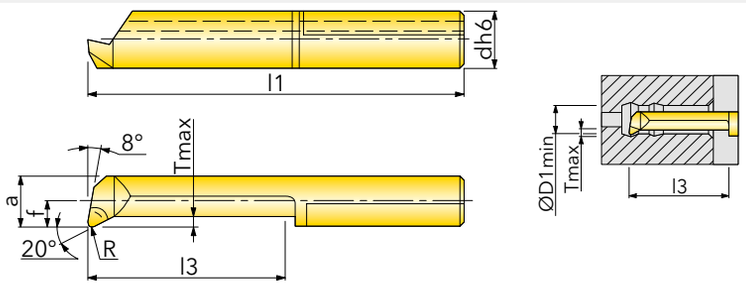
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

	Designation / Désignation	Description / Description	Page

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

MINT-TYPE FOR INTERNAL TURNING AND CHAMFERING
MINT-TYPE POUR ALÉSAGE, COPIAGE ET CHANFREINAGE

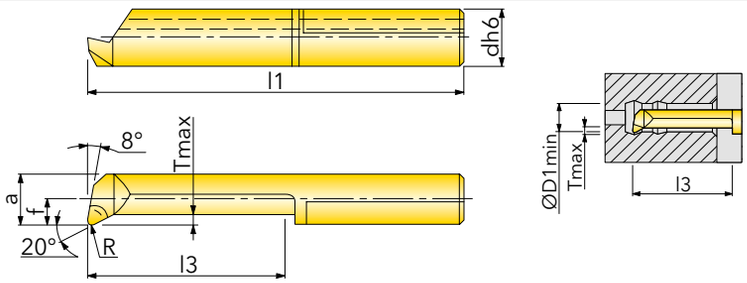


Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	a	R±0,05	Tmax	kg	IK	Qualität	TT9030
MINTR04-020004D006[1)2)3)]	0,6	4	18,5	3,5	-	0,5	0,04	0,08	0,002	✓		
MINTR04-030004D006[1)2)3)]	0,6	4	19,5	4,5	-	0,5	0,04	0,08	0,001	✓		
MINTR04-045005D010	1,0	4	21,0	6,0	-	0,9	0,05	0,10	0,001	✓		
MINTR04-065005D010	1,0	4	23,0	8,0	-	0,9	0,05	0,10		✓		
MINTR04-040005D020	2,0	4	20,5	5,5	-	1,7	0,05	0,10	0,003	✓		
MINTR04-090005D020	2,0	4	25,5	10,5	-	1,7	0,05	0,10	0,003	✓		
MINTR04-140005D020	2,0	4	30,5	15,5	-	1,7	0,05	0,10	0,003	✓		
MINTL04-090010D028	2,8	4	25,5	10,5	0,6	2,6	0,10	0,20	0,005	✓		
MINTR04-090010D028	2,8	4	25,5	10,5	0,6	2,6	0,10	0,20	0,005	✓		
MINTL04-150010D028	2,8	4	31,5	16,5	0,6	2,6	0,10	0,20	0,003	✓		
MINTR04-150010D028	2,8	4	31,5	16,5	0,6	2,6	0,10	0,20	0,006	✓		
MINTL04-190010D028	2,8	4	35,5	20,5	0,6	2,6	0,10	0,20	0,003	✓		
MINTR04-190010D028	2,8	4	35,5	20,5	0,6	2,6	0,10	0,20	0,003	✓		
MINTL04-090010D040	4,0	4	25,5	10,5	1,5	3,5	0,10	0,30	0,003	✓		
MINTR04-090010D040	4,0	4	25,5	10,5	1,5	3,5	0,10	0,30	0,009	✓		
MINTL04-150010D040	4,0	4	31,5	16,5	1,5	3,5	0,10	0,30	0,004	✓		
MINTR04-150010D040	4,0	4	31,5	16,5	1,5	3,5	0,10	0,30	0,005	✓		
MINTL04-190010D040	4,0	4	35,5	20,5	1,5	3,5	0,10	0,30	0,003	✓		
MINTR04-190010D040	4,0	4	35,5	20,5	1,5	3,5	0,10	0,30	0,004	✓		
MINTR04-230010D040	4,0	4	39,5	24,5	1,5	3,5	0,10	0,30	0,006	✓		
MINTR04-270010D040	4,0	4	43,5	28,5	1,5	3,5	0,10	0,30	0,005	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

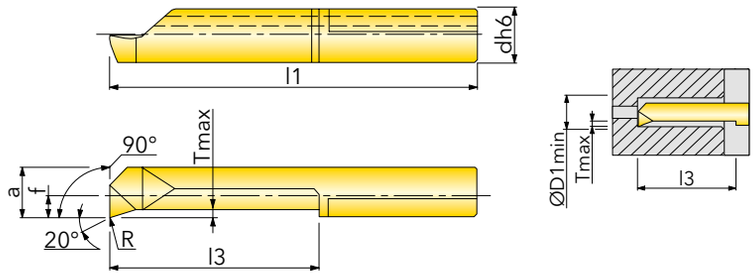
MINT-TYPE FOR INTERNAL TURNING AND CHAMFERING
MINT-TYPE POUR ALÉSAGE, COPIAGE ET CHANFREINAGE



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	a	R±0,05	Tmax	kg	IK	Qualität	TT9030
MINTL07-090015D050	5,0	7	25	10	0,9	4,4	0,15	0,5	0,010	✓		
MINTR07-090015D050	5,0	7	25	10	0,9	4,4	0,15	0,5	0,017	✓		
MINTL07-140015D050	5,0	7	30	15	0,9	4,4	0,15	0,5	0,010	✓		
MINTR07-140015D050	5,0	7	30	15	0,9	4,4	0,15	0,5	0,007	✓		
MINTL07-190015D050	5,0	7	35	20	0,9	4,4	0,15	0,5	0,016	✓		
MINTR07-190015D050	5,0	7	35	20	0,9	4,4	0,15	0,5	0,009	✓		
MINTL07-240015D050	5,0	7	40	25	0,9	4,4	0,15	0,5	0,010	✓		
MINTR07-240015D050	5,0	7	40	25	0,9	4,4	0,15	0,5	0,010	✓		
MINTL07-290015D050	5,0	7	45	30	0,9	4,4	0,15	0,5	0,013	✓		
MINTR07-290015D050	5,0	7	45	30	0,9	4,4	0,15	0,5	0,008	✓		
MINTR07-340015D050	5,0	7	50	35	0,9	4,4	0,15	0,5	0,017	✓		
MINTL07-140015D060	6,0	7	30	15	1,8	5,3	0,15	0,5	0,015	✓		
MINTR07-140015D060	6,0	7	30	15	1,8	5,3	0,15	0,5	0,011	✓		
MINTL07-210015D060	6,0	7	37	22	1,8	5,3	0,15	0,5	0,001	✓		
MINTR07-210015D060	6,0	7	37	22	1,8	5,3	0,15	0,5	0,013	✓		
MINTL07-240015D060	6,0	7	40	25	1,8	5,3	0,15	0,5	0,013	✓		
MINTR07-240015D060	6,0	7	40	25	1,8	5,3	0,15	0,5	0,008	✓		
MINTL07-290015D060	6,0	7	45	30	1,8	5,3	0,15	0,5	0,005	✓		
MINTR07-290015D060	6,0	7	45	30	1,8	5,3	0,15	0,5	0,015	✓		
MINTR07-340015D060	6,0	7	50	35	1,8	5,3	0,15	0,5	0,015	✓		
MINTR07-410015D060	6,0	7	57	42	1,8	5,3	0,15	0,5	0,017	✓		
MINTL07-190015D068	6,8	7	35	20	2,8	6,3	0,15	0,6	0,012	✓		
MINTR07-190015D068	6,8	7	35	20	2,8	6,3	0,15	0,6	0,014	✓		
MINTR07-240015D068	6,8	7	40	25	2,8	6,3	0,15	0,6	0,012	✓		
MINTL07-290015D068	6,8	7	45	30	2,8	6,3	0,15	0,6	0,018	✓		
MINTR07-290015D068	6,8	7	45	30	2,8	6,3	0,15	0,6	0,024	✓		
MINTL07-340015D070	7,0	7	50	35	2,8	6,3	0,15	0,6	0,011	✓		
MINTR07-340015D070	7,0	7	50	35	2,8	6,3	0,15	0,6	0,029	✓		
MINTR07-390015D070	7,0	7	55	40	2,8	6,3	0,15	0,6	0,015	✓		
MINTR07-440015D070	7,0	7	60	45	2,8	6,3	0,15	0,6	0,014	✓		
MINTR07-490015D070	7,0	7	65	50	2,8	6,3	0,15	0,6	0,005	✓		

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

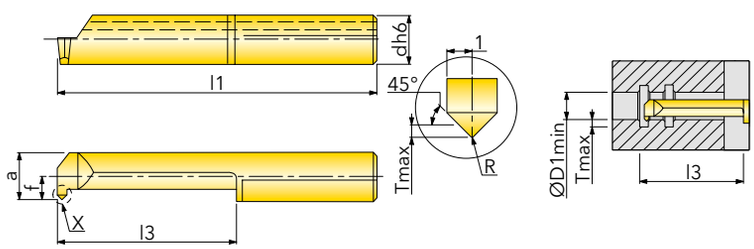
MINP-TYPE FOR INTERNAL TURNING AND PROFILING
MINP-TYPE POUR ALÉSAGE ET COPIAGE



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	a	R±0,05	Tmax	kg	IK	Qualität	TT9030
MINPR04-090010D028	2,8	4	25,5	10,5	0,6	2,6	0,10	0,2	0,003	✓		
MINPR04-150010D028	2,8	4	31,5	16,5	0,6	2,6	0,10	0,2	0,003	✓		
MINPR04-090010D040	4,0	4	25,5	10,5	1,5	3,5	0,10	0,3	0,002	✓		
MINPR04-150010D040	4,0	4	31,5	16,5	1,5	3,5	0,10	0,3	0,006	✓		
MINPR07-140015D050	5,0	7	30,0	15,0	0,9	4,4	0,15	0,5	0,013	✓		
MINPR07-190015D050	5,0	7	35,0	20,0	0,9	4,4	0,15	0,5	0,012	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

MINC-TYPE FOR INTERNAL TURNING AND 45° CHAMFERING
MINC-TYPE POUR ALÉSAGE ET CHANFREINAGE À 45°

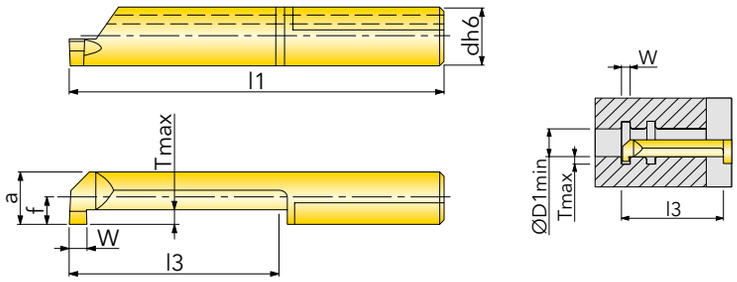


Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	a	R±0,04	Tmax	kg	IK	Qualität	TT9030
MINCR07-140020D050	5,0	7	30	15	0,9	4,4	0,2	0,7	0,009	✓		
MINCR07-190020D050	5,0	7	35	20	0,9	4,4	0,2	0,7	0,010	✓		
MINCR07-190020D068	6,8	7	35	20	2,8	6,3	0,2	0,7	0,012	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

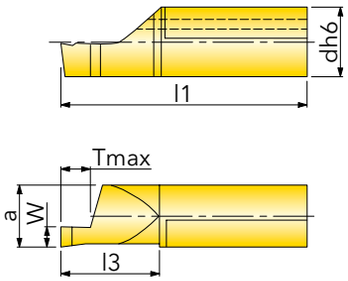
MING-TYPE FOR GROOVING
MING-TYPE POUR USINAGE DE GORGES

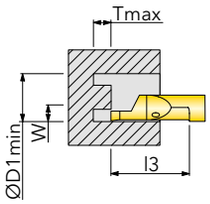


Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	W±0,05	a	Tmax	kg	IK	Qualität	TT9030
MINGR04-050050D020	2,0	4	21,0	6,0	0,2	0,5	1,8	0,4	0,006	✓		
MINGR04-100050D020	2,0	4	26,0	11,0	0,2	0,5	1,8	0,4	0,004	✓		
MINGR04-050070D030	3,0	4	21,0	6,0	0,7	0,7	2,7	0,6	0,010	✓		
MINGR04-100070D030	3,0	4	26,0	11,0	0,7	0,7	2,7	0,6	0,005	✓		
MINGR04-090100D040	4,0	4	25,5	10,5	1,5	1,0	3,5	0,8	0,003	✓		
MINGR04-150100D040	4,0	4	31,5	16,5	1,5	1,0	3,5	0,8	0,004	✓		
MINGR07-090100D050	5,0	7	25,0	10,0	0,9	1,0	4,4	1,0	0,009	✓		
MINGR07-140100D050	5,0	7	30,0	15,0	0,9	1,0	4,4	1,0	0,005	✓		
MINGR07-090150D050	5,0	7	25,0	10,0	0,9	1,5	4,4	1,0	0,009	✓		
MINGR07-140150D050	5,0	7	30,0	15,0	0,9	1,5	4,4	1,0	0,009	✓		
MINGR07-090200D050	5,0	7	25,0	10,0	0,9	2,0	4,4	1,0	0,009	✓		
MINGR07-190200D050	5,0	7	35,0	20,0	0,9	2,0	4,4	1,0	0,010	✓		
MINGR07-090100D060	6,0	7	25,0	10,0	1,8	1,0	5,3	1,8	0,009	✓		
MINGL07-090100D060	6,0	7	25,0	10,0	1,8	1,0	5,3	1,8	0,011	✓		
MINGR07-140100D060	6,0	7	30,0	15,0	1,8	1,0	5,3	1,8	0,010	✓		
MINGR07-210100D060	6,0	7	37,0	22,0	1,8	1,0	5,3	1,8	0,011	✓		
MINGR07-290100D060	6,0	7	45,0	30,0	1,8	1,0	5,3	1,8	0,013	✓		
MINGR07-090150D060	6,0	7	25,0	10,0	1,8	1,5	5,3	1,8	0,009	✓		
MINGL07-090150D060	6,0	7	20,0	10,0	1,8	1,5	5,3	1,8	0,004	✓		
MINGR07-140150D060	6,0	7	30,0	15,0	1,8	1,5	5,3	1,8	0,005	✓		
MINGR07-210150D060	6,0	7	37,0	22,0	1,8	1,5	5,3	1,8	0,005	✓		
MINGR07-240150D060	6,0	7	40,0	25,0	1,8	1,5	5,3	1,8	0,013	✓		
MINGR07-290150D060	6,0	7	45,0	30,0	1,8	1,5	5,3	1,8	0,012	✓		
MINGR07-090200D060	6,0	7	25,0	10,0	1,8	2,0	5,3	1,8	0,009	✓		
MINGR07-140200D060	6,0	7	30,0	15,0	1,8	2,0	5,3	1,8	0,005	✓		
MINGR07-210200D060	6,0	7	37,0	22,0	1,8	2,0	5,3	1,8	0,011	✓		
MINGR07-240200D060	6,0	7	40,0	25,0	1,8	2,0	5,3	1,8	0,020	✓		
MINGR07-290200D060	6,0	7	45,0	30,0	1,8	2,0	5,3	1,8	0,012	✓		
MINGR07-090100D068	6,8	7	25,0	10,0	2,7	1,0	6,2	2,5	0,009	✓		
MINGR07-140100D068	6,8	7	30,0	15,0	2,7	1,0	6,2	2,5	0,010	✓		
MINGR07-210100D068	6,8	7	37,0	22,0	2,7	1,0	6,2	2,5	0,013	✓		
MINGR07-090150D068	6,8	7	25,0	10,0	2,7	1,5	6,2	2,5	0,009	✓		
MINGR07-140150D068	6,8	7	30,0	15,0	2,7	1,5	6,2	2,5	0,005	✓		
MINGR07-210150D068	6,8	7	37,0	22,0	2,7	1,5	6,2	2,5	0,010	✓		
MINGR07-290150D068	6,8	7	45,0	30,0	2,7	1,5	6,2	2,5	0,012	✓		
MINGR07-090200D068	6,8	7	25,0	10,0	2,7	2,0	6,2	2,5	0,010	✓		
MINGR07-140200D068	6,8	7	30,0	15,0	2,7	2,0	6,2	2,5	0,009	✓		
MINGL07-140200D068	6,8	7	30,0	15,0	2,7	2,0	6,2	2,5	0,010	✓		
MINGR07-210200D068	6,8	7	37,0	22,0	2,7	2,0	6,2	2,5	0,011	✓		
MINGR07-290200D068	6,8	7	45,0	29,0	2,7	2,0	6,2	2,5	0,012	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

MINF-TYPE FOR FACE GROOVING
MINF-TYPE POUR GORGES FRONTALES



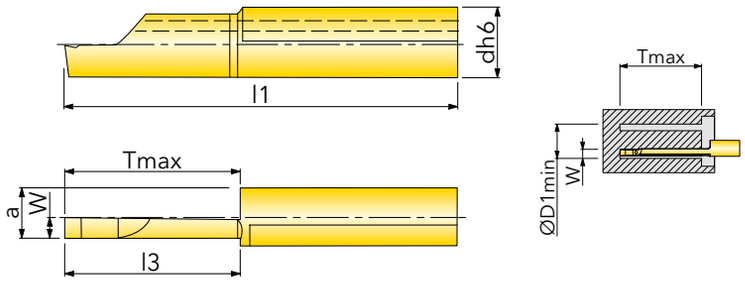


Designation Réf. de l'article	dh6	l1	l3	W	a	Tmax	kg	IK	Qualität	TT9030
MINFR07-110100D060	7	26	11	1,0	5,2	1,5	0,002	✓		
MINFR07-110100D080	7	27	12	1,0	5,9	1,5	0,001	✓		
MINFR07-110150D060	7	26	11	1,5	5,2	2,0	0,010	✓		
MINFR07-110200D060	7	27	12	2,0	5,9	3,0	0,010	✓		
MINFR07-200200D080	7	26	11	2,0	5,2	3,0	0,014	✓		
MINFL07-210150D080	7	36	21	1,5	5,9	2,5	0,011	✓		
MINFR07-110150D080	7	36	22	1,5	5,9	2,5	0,011	✓		
MINFR07-210150D080	7	36	22	1,5	5,9	2,5	0,005	✓		
MINFL07-300200D080	7	46	31	2,0	5,9	3,0	0,011	✓		
MINFR07-110200D080	7	27	12	2,0	5,9	3,0	0,010	✓		
MINFR07-210200D080	7	36	22	2,0	5,9	3,0	0,001	✓		
MINFR07-110250D080	7	27	12	2,5	5,9	3,5	0,010	✓		
MINFR07-210250D080	7	36	22	2,5	5,9	3,5	0,015	✓		
MINFR07-110300D080	7	27	12	3,0	5,9	3,5	0,008	✓		
MINFR07-210300D080	7	36	22	3,0	5,9	3,5	0,001	✓		
MINFR07-300300D080	7	46	31	3,0	5,9	3,5	0,011	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

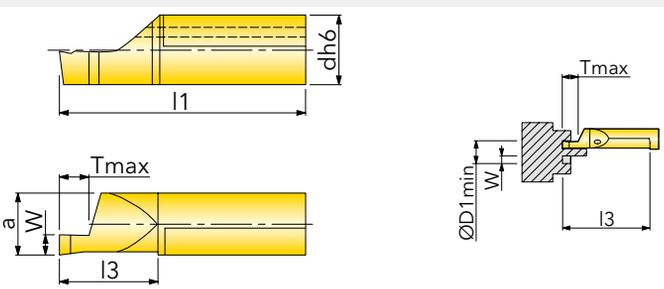
MINF-TYPE FOR DEEP FACE GROOVING
MINF-TYPE POUR GORGES FRONTALES PROFONDES



Designation Réf. de l'article	dh6	l1	l3	W	a	Tmax	kg	IK	Qualität	TT9030
MINFR07-200250D150	7	36	21	2,5	5,9	20	0,005	✓		
MINFR07-200300D150	7	36	21	3,0	5,9	20	0,001	✓		
MINFR07-300300D150	7	46	31	3,0	5,9	30	0,011	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

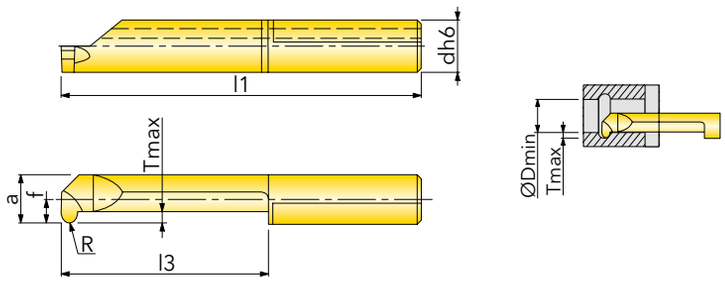
MINA-TYPE FOR GROOVING ALONG SHAFT
MINA-TYPE POUR GORGES FRONTALES LE LONG D'UN ARBRE



Designation Réf. de l'article	dh6	l1	l3	W	a	Tmax	kg	IK	Qualität	TT9030
MINAR07-200200D060	7	36	32	2,0	5,2	5	0,005	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

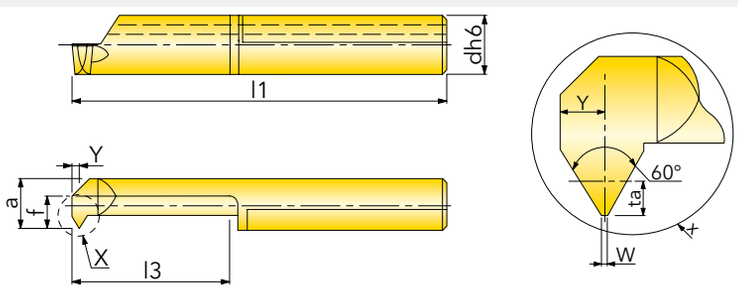
MINR-TYPE FULL RADIUS FOR INTERNAL BORING AND PROFILING
MINR-TYPE HÉMISPHÉRIQUE POUR ALÉSAGE ET COPIAGE



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	a	R	Tmax	kg	IK	Qualität	TT9030
MINRR07-190050D050	5,0	7	35	20	0,9	4,4	0,5	1,0	0,011	✓		
MINRR07-240050D060	6,0	7	40	25	1,8	5,3	0,5	1,8	0,011	✓		
MINRR07-290050D068	6,8	7	45	30	2,8	6,3	0,5	2,5	0,010	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

MINN-TYPE FOR ISO INTERNAL THREADING
MINN-TYPE POUR FILETAGE ISO INTÉRIEUR

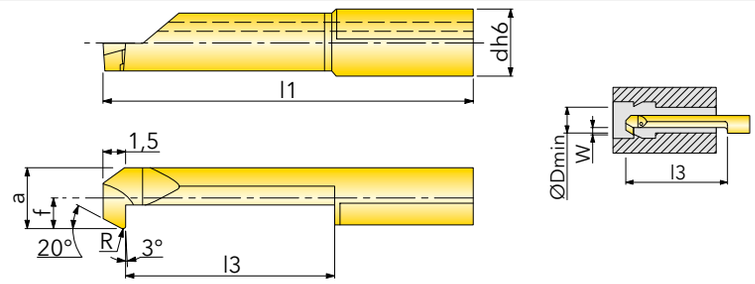


Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	W	a	Y	P	kg	IK	Qualität	TT9030
MINNR04-140050D040	4,0	4	30	15	1,5	0,06	3,5	0,35	0,50	0,004	✓		
MINNR07-140050D050	5,0	7	30	15	0,9	0,06	4,4	0,35	0,50	0,006	✓		
MINNR07-140075D050	5,0	7	30	15	0,9	0,90	4,4	0,45	0,75	0,010	✓		
MINNR07-140100D048	4,8	7	30	15	0,9	0,12	4,4	0,55	1,00	0,006	✓		
MINNR07-140100D060	6,0	7	30	15	1,8	0,12	5,3	0,55	1,00	0,009	✓		
MINNR07-140125D060	6,0	7	30	15	1,8	0,15	5,3	0,65	1,25	0,011	✓		
MINNR07-140150D060	6,0	7	30	15	1,8	0,18	5,3	0,75	1,50	0,005	✓		
MINNR07-140150D070	7,0	7	30	15	2,8	0,18	6,3	0,75	1,50	0,011	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

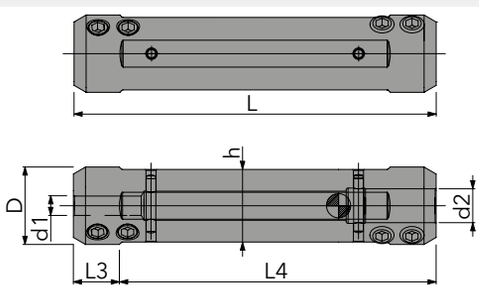
MINB-TYPE FOR INTERNAL BACK TURNING
MINB-TYPE POUR ALESAGE EN TIRANT



Designation Réf. de l'article	D min.	dh6	l1	l3	f	a	R±0,05	Tmax	kg	IK	Qualität	TT9030
MINBR04-140020D030	3	4	30	15	0,6	2,6	0,20	0,5	0,001	✓		
MINBR04-190020D030	3	4	35	20	0,6	2,6	0,20	0,5	0,003	✓		
MINBR04-140015D040	4	4	30	15	1,5	3,5	0,15	0,8	0,003	✓		
MINBR04-240015D040	4	4	40	25	1,5	3,5	0,15	0,8	0,001	✓		
MINBR07-190020D050	5	7	35	20	0,9	4,4	0,20	1,0	0,010	✓		
MINBR07-290020D050	5	7	45	30	0,9	4,4	0,20	1,0	0,018	✓		
MINBR07-190020D060	6	7	35	20	1,8	5,3	0,20	1,8	0,011	✓		
MINBR07-290020D060	6	7	45	30	1,8	5,3	0,20	1,8	0,016	✓		
MINBR07-190020D070	7	7	35	20	2,8	6,3	0,20	2,5	0,015	✓		
MINBR07-290020D070	7	7	45	30	2,8	6,3	0,20	2,5	0,014	✓		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

MINS BASIC ADAPTION
MINS - ATTACHEMENT



Designation Réf. de l'article	D	d1	d2	L	L3	L4	h	kg	①	②
MINSL 12-4-4	12	4	4	75,0	10	55,0	10,3	0,052	SS M5X0.8X4-MG	L-W 2.5
MINSL 14-4-4	14	4	4	75,0	10	55,0	12,0	0,074	SS M5X0.8X4-MG	L-W 2.5
MINSL 16-4-7	16	4	7	75,0	10	55,0	15,0	0,096	SS M5X0.8X4-MG	L-W 2.5
MINSL 19-4-7	19,05	4	7	89,0	10	69,0	17,2	0,168	SS M5X0.8X4-MG	L-W 2.5
MINSL 20-4-7	20	4	7	90,0	10	70,0	18,0	0,200	SS M5X0.8X4-MG	L-W 2.5
MINSL 22-4-7	22	4	7	90,0	10	70,0	20,0	0,232	SS M5X0.8X4-MG	L-W 2.5
MINSL 25-4-7	25	4	7	100,0	10	80,0	23,0	0,308	SS M5X0.8X4-MG	L-W 2.5

① = Set screw / Vis de réglage ② = Wrench / Clé de serrage

THREADING INSERTS / PLAQUETTES DE FILETAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTHREAD Partial profile 55° Profil partiel 55°	Partial Profil 55°, Profil partiel 55°	418
	TOTHREAD Partial profile 60° Profil partiel 60°	Partial Profil 60°, Profil partiel 60°	419
	TOTHREAD ISO metric full profile ISO metrique profil complet	ISO Metric Full Profil for External, ISO metrique profil complet - filetage exter	420
	TOTHREAD ISO metric full profile ISO metrique profil complet	ISO Metric Full Profil for Internal, ISO metrique profil complet - filetage inter	422
	TOTHREAD American UN full profile Americain UN-profil complet	External thread, (UN, UNC, UNF, UNEF), Americain UN-profil complet -filetage exter	424
	TOTHREAD Whitworth full profile (BSW, BSF, BSP) Whitworth profil complet (BSW, BSF, BSP)	External thread, Whitworth profil complet (BSW, BSF, BSP)- filetage exter	425
	TOTHREAD Whitworth full profile (BSW, BSF, BSP) Whitworth profil complet (BSW, BSF, BSP)	Internal thread, Whitworth profil complet (BSW, BSF, BSP)- filetage inter	426
	TOTHREAD NPT (national pipe threads) full profile NPT (pas au gaz) profil complet	NPT full profile, NPT (pas au gaz) profil complet - exter et inter	427
	TOTHREAD UNJ UNJ profil complet	UNJ, UNJ profil complet - exter et inter	428
	TOTHREAD Trapeze DIN 103 Trapezoidal DIN 103	Trapeze DIN 103, Trapezoidal DIN 103 - exter et inter	429
	TOTHREAD Round DIN 405 Profil rond DIN405	Round DIN 405, Profil rond DIN405	430

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

	Designation / Désignation	Description / Description	Page

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

PARTIAL PROFIL 55°
PROFIL PARTIEL 55°

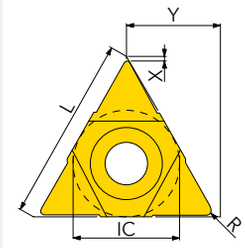
External regular type
Type rectifié - exterieur

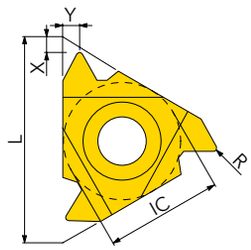
External M-type
Exterieur M-Type

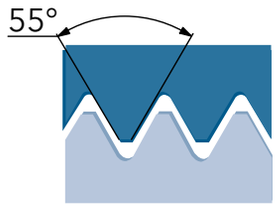
Internal regular type
Type rectifié - interieur

Internal M-type
Interieur M-Type

U-type
U-Type







Designation Réf. de l'article	R	L	X	Y	P min.	P max.	TPI min.	TPI max.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
External regular type / Type rectifié - exterieur												
16 EL G 55	0,20	16	1,2	1,7	1,75	3,0	8	14			●	
16 EL AG 55	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	8	48		◐	●	
11 ER A 55	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48		◐	●	
16 ER A 55	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48			●	
16 ER G 55	0,20	16	1,2	1,7	1,75	3,0	8	14		◐	●	
16 ER AG 55	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	8	48		◐	●	
External M-type / Exterieur M-Type												
16 ERM AG 55	0,06	16	1,2	1,7	0,50	3,0	8	48		◐	●	
Internal regular type / Type rectifié - interieur												
16 IL G 55	0,20	16	1,2	1,7	1,75	3,0	8	14			●	
16 IL AG 55	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	8	48			●	
06 IR A 55	0,05	6	0,6	0,6	0,5	1,25	20	48				●
08 IR A 55	0,05	8	0,6	0,7	0,5	1,5	16	48			●	●
11 IR A 55	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48		◐	●	●
16 IR A 55	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48		◐	●	
16 IR G 55	0,20	16	1,2	1,7	1,75	3,0	8	14		◐	●	
16 IR AG 55	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	8	48		◐	●	●
22 IR N 55	0,42	22	1,7	2,5	3,5	5,0	5	7		◐	●	
Internal M-type / Interieur M-Type												
16 IRM AG 55	0,07	16	1,2	1,7	0,50	3,0	8	48		◐	●	
U-type / U-Type												
08 U IRL U 55	0,10	8	0,9	4,0	1,75	2,0	11	14				●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

PARTIAL PROFIL 60°
PROFIL PARTIEL 60°

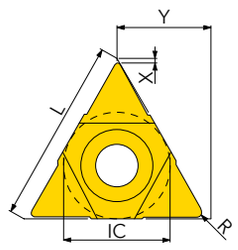
External regular type
Type rectifié - exterieur

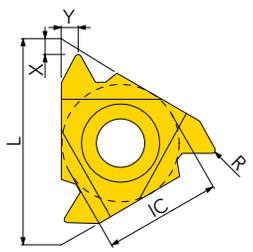
External M-type
Exterieur M-Type

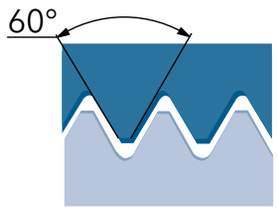
Internal regular type
Type rectifié - interieur

Internal M-type
Interieur M-Type

U-type
U-Type







Designation Réf. de l'article	R	L	X	Y	P min.	P max.	TPI min.	TPI max.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
External regular type / Type rectifié - exterieur												
16 EL A 60	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48		◐	◐	
16 EL G 60	0,17	16	1,2	1,7	1,75	3,0	8	14		◐	◐	
16 EL AG 60	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	8	48		◐	◐	
22 EL N 60	0,32	22	1,7	2,5	3,5	5,0	5	7			◐	
16 ER A 60	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48		◐	◐	◐
16 ER G 60	0,17	16	1,2	1,7	1,75	3,0	8	14		◐	◐	
16 ER AG 60	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	8	48		◐	◐	◐
22 ER N 60	0,32	22	1,7	2,5	3,5	5,0	5	7		◐	◐	◐
External M-type / Exterieur M-Type												
16 ERM A 60	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48		◐	◐	
16 ERM G 60	0,17	16	1,2	1,7	1,75	3,0	8	14		◐	◐	
16 ERM AG 60	0,06	16	1,2	1,7	0,5	3,0	8	48		◐	◐	
22 ERM N 60	0,32	22	1,7	2,5	3,5	5,0	5	7			◐	
Internal regular type / Type rectifié - interieur												
08 IL A 60	0,05	8	0,6	0,7	0,5	1,5	16	48				◐
11 IL A 60	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48			◐	
16 IL A 60	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48			◐	
16 IL G 60	0,12	16	1,2	1,7	1,75	3,0	8	14			◐	
16 IL AG 60	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	8	48			◐	
22 IL N 60	0,22	22	1,7	2,5	3,5	5,0	5	7			◐	
06 IR A 60	0,05	6	0,5	0,6	0,5	1,25	20	48				◐
08 IR A 60	0,05	8	0,6	0,7	0,5	1,5	16	48				◐
11 IR A 60	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48		◐	◐	
16 IR A 60	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48			◐	
22 IR N 60	0,22	22	1,7	2,5	3,5	5,0	5	7		◐	◐	
27 IR Q 60	0.31	27	1,8	2,7	5,5	6,0	4	4,5			◐	
Internal M-type / Interieur M-Type												
06 IRM A 60	0,05	6	0,5	0,6	0,5	1,25	20	48				◐
08 IRM A 60	0,05	8	0,6	0,7	0,5	1,5	16	48			◐	◐
11 IRM A 60	0,05	11	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48		◐	◐	
16 IRM A 60	0,05	16	0,8	0,9	0,5	1,5	16	48		◐	◐	
16 IRM G 60	0,10	16	1,2	1,7	1,75	3,0	8	14		◐	◐	
16 IRM AG 60	0,05	16	1,2	1,7	0,5	3,0	8	48		◐	◐	
22 IRM N 60	0,19	22	1,7	2,5	3,5	5,0	5	7			◐	
U-type / U-Type												
08 U IRL U 60	0,10	8	0,8	4,0	1,75	2,0	11	14				◐
22 U EIRL U 60	0,28	22	0,6	11,0	5,5	8,0	3,25	4,5		◐	◐	
27 U EIRL U 60	0,28	27	1,0	13,7	6,5	9,0	2,75	4		◐		

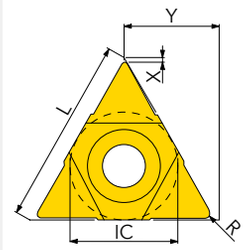
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

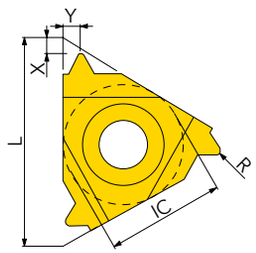
ISO METRIC FULL PROFIL FOR EXTERNAL
ISO METRIQUE PROFIL COMPLET - FILETAGE EXTER

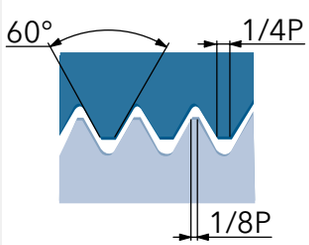
External regular type
Type rectifié - exterieur

External M-type
Exterieur M-Type

External U-type
Exterieur U-Type







Designation Réf. de l'article	R	L	X	Y	P	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
External regular type / Type rectifié - exterieur									
16 EL 0,50 ISO	0,04	16	0,6	0,6	0,50			●	
16 EL 0,70 ISO	0,07	16	0,6	0,6	0,70			●	
16 EL 0,75 ISO	0,08	16	0,6	0,6	0,75		●	●	
16 EL 0,80 ISO	0,09	16	0,6	0,6	0,80		●		
16 EL 1,00 ISO	0,09	16	0,7	0,7	1,00		●	●	
16 EL 1,25 ISO	0,11	16	0,8	0,9	1,25		●	●	
16 EL 1,50 ISO	0,14	16	0,8	1,0	1,50		●	●	
16 EL 1,75 ISO	0,19	16	0,9	1,2	1,75		●	●	
16 EL 2,00 ISO	0,20	16	1,0	1,3	2,00			●	
16 EL 2,50 ISO	0,31	16	1,1	1,5	2,50		●	●	
16 EL 3,00 ISO	0,38	16	1,2	1,6	3,00			●	
27 EL 6,00 ISO	0,78	27	2,0	2,9	6,00			●	
11 ER 0,35 ISO	0,04	11	0,8	0,4	0,35			●	
11 ER 0,70 ISO	0,07	11	0,6	0,6	0,70			●	
11 ER 1,00 ISO	0,12	11	0,7	0,7	1,00		●	●	
16 ER 0,35 ISO	0,04	16	0,8	0,4	0,35		●	●	
16 ER 0,40 ISO	0,04	16	0,7	0,4	0,40			●	
16 ER 0,45 ISO	0,05	16	0,7	0,4	0,45		●	●	
16 ER 0,50 ISO	0,04	16	0,6	0,6	0,50		●	●	
16 ER 0,60 ISO	0,07	16	0,6	0,6	0,60			●	
16 ER 0,70 ISO	0,07	16	0,6	0,6	0,70		●	●	
16 ER 0,75 ISO	0,08	16	0,6	0,6	0,75		●	●	
16 ER 0,80 ISO	0,09	16	0,6	0,6	0,80		●	●	
16 ER 1,00 ISO	0,09	16	0,7	0,7	1,00		●	●	●
16 ER 1,25 ISO	0,11	16	0,8	0,9	1,25		●	●	
16 ER 1,50 ISO	0,14	16	0,8	1,0	1,50		●	●	●
16 ER 1,75 ISO	0,19	16	0,9	1,2	1,75		●	●	
16 ER 2,00 ISO	0,20	16	1,0	1,3	2,00		●	●	●
16 ER 2,50 ISO	0,31	16	1,1	1,5	2,50		●	●	
16 ER 3,00 ISO	0,38	16	1,2	1,6	3,00		●	●	
22 ER 3,50 ISO	0,44	22	1,6	2,3	3,50		●	●	
22 ER 4,00 ISO	0,52	22	1,6	2,3	4,00		●	●	
22 ER 4,50 ISO	0,58	22	1,7	2,4	4,50		●	●	
22 ER 5,00 ISO	0,64	22	1,7	2,5	5,00		●	●	
27 ER 5,50 ISO	0,70	27	1,9	2,7	5,50			●	
27 ER 6,00 ISO	0,78	27	2,0	2,9	6,00		●	●	
External M-type / Exterieur M-Type									
16 ERM 1,00 ISO	0,12	16	0,7	0,7	1,00		●	●	
16 ERM 1,25 ISO	0,15	16	0,8	0,9	1,25		●	●	
16 ERM 1,50 ISO	0,18	16	0,8	1,0	1,50		●	●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

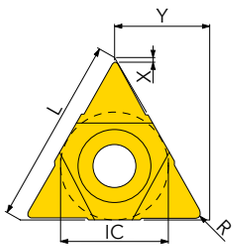
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

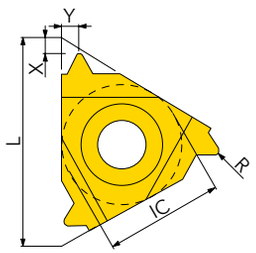
ISO METRIC FULL PROFIL FOR EXTERNAL
ISO METRIQUE PROFIL COMPLET - FILETAGE EXTER

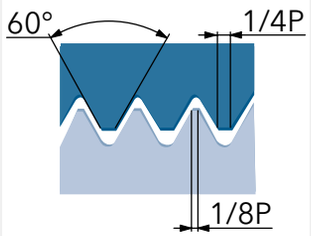
External regular type
Type rectifié - extérieur

External M-type
Exterieur M-Type

External U-type
Exterieur U-Type







Designation Réf. de l'article	R	L	X	Y	P	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
16 ERM 1,75 ISO	0,21	16	0,9	1,2	1,75		◐	◍	
16 ERM 2,00 ISO	0,25	16	1,0	1,3	2,00		◐	◍	
16 ERM 2,50 ISO	0,30	16	1,1	1,5	2,50		◐	◍	
16 ERM 3,00 ISO	0,38	16	1,2	1,6	3,00		◐	◍	
External U-type / Exterieur U-Type									
22 U ERL 5,50 ISO	0,70	22	2,3	11,0	5,50		◐		
22 U ERL 6,00 ISO	0,78	22	2,6	11,0	6,00		◐		◍
27 U ERL 8,00 ISO	1,08	27	2,4	13,7	8,00			◍	

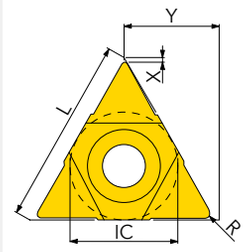
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

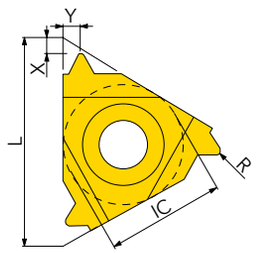
ISO METRIC FULL PROFIL FOR INTERNAL
ISO METRIQUE PROFIL COMPLET - FILETAGE INTER

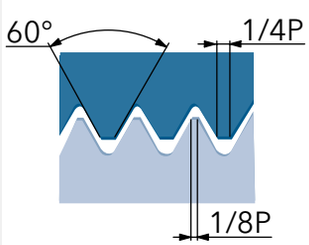
Internal regular type
Type rectifié - interieur

Internal M-type
Interieur M-Type

Internal U-type
Interieur U-Type







Designation Réf. de l'article	R	L	X	Y	P	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
Internal regular type / Type rectifié - interieur									
08 IL 1,50 ISO	0,08	8	0,6	0,7	1,50				●
11 IL 1,50 ISO	0,08	11	0,8	1,0	1,50		●	●	
11 IL 2,00 ISO	0,12	11	0,8	0,9	2,00		●	●	
16 IL 0,50 ISO	0,03	16	0,6	0,6	0,50			●	
16 IL 0,75 ISO	0,04	16	0,6	0,6	0,75			●	
16 IL 1,00 ISO	0,05	16	0,6	0,7	1,00		●	●	
16 IL 1,25 ISO	0,07	16	0,8	0,9	1,25		●	●	
16 IL 1,50 ISO	0,08	16	0,8	1,0	1,50		●	●	
16 IL 1,75 ISO	0,10	16	0,9	1,2	1,75			●	
16 IL 2,00 ISO	0,12	16	1,0	1,3	2,00		●	●	
16 IL 2,50 ISO	0,15	16	1,1	1,5	2,50		●	●	
16 IL 3,00 ISO	0,18	16	1,1	1,5	3,00		●	●	
22 IL 4,00 ISO	0,25	22	1,6	2,3	4,00		●		
22 IL 5,00 ISO	0,32	22	1,6	2,3	5,00			●	
06 IR 0,50 ISO	0,03	6	0,5	0,5	0,50				●
06 IR 0,75 ISO	0,04	6	0,5	0,5	0,75				●
06 IR 1,00 ISO	0,05	6	0,5	0,6	1,00				●
06 IR 1,25 ISO	0,07	6	0,6	0,6	1,25				●
08 IR 0,50 ISO	0,05	8	0,6	0,5	0,50				●
08 IR 0,75 ISO	0,04	8	0,6	0,5	0,75				●
08 IR 1,00 ISO	0,05	8	0,6	0,6	1,00			●	●
08 IR 1,25 ISO	0,07	8	0,6	0,7	1,25				●
08 IR 1,50 ISO	0,08	8	0,6	0,7	1,50				●
08 IR 1,75 ISO	0,10	8	0,6	0,8	1,75				●
11 IR 0,35 ISO	0,02	11	0,8	0,3	0,35			●	
11 IR 0,50 ISO	0,03	11	0,6	0,6	0,50		●	●	
11 IR 0,75 ISO	0,04	11	0,6	0,6	0,75			●	
11 IR 1,00 ISO	0,05	11	0,6	0,7	1,00		●	●	
11 IR 1,25 ISO	0,07	11	0,8	0,9	1,25		●	●	
11 IR 1,50 ISO	0,08	11	0,8	1,0	1,50		●	●	●
11 IR 1,75 ISO	0,10	11	0,9	1,1	1,75		●	●	
11 IR 2,00 ISO	0,12	11	0,8	0,9	2,00		●	●	
16 IR 0,35 ISO	0,02	16	0,8	0,3	0,35			●	
16 IR 0,50 ISO	0,03	16	0,6	0,6	0,50		●	●	
16 IR 0,70 ISO	0,04	16	0,6	0,6	0,70		●	●	
16 IR 0,75 ISO	0,04	16	0,6	0,6	0,75			●	
16 IR 0,80 ISO	0,04	16	0,6	0,6	0,80		●		
16 IR 1,00 ISO	0,05	16	0,6	0,7	1,00		●	●	
16 IR 1,25 ISO	0,07	16	0,8	0,9	1,25		●	●	
16 IR 1,50 ISO	0,08	16	0,8	1,0	1,50		●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

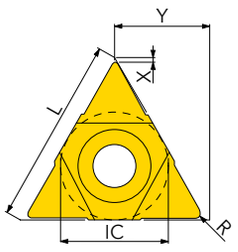
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

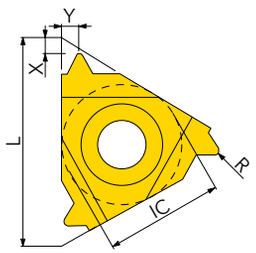
ISO METRIC FULL PROFIL FOR INTERNAL
ISO METRIQUE PROFIL COMPLET - FILETAGE INTER

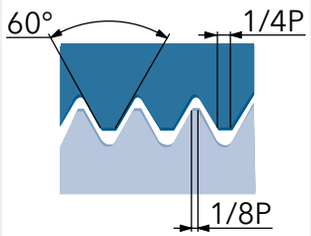
Internal regular type
Type rectifié - interieur

Internal M-type
Interieur M-Type

Internal U-type
Interieur U-Type







Designation Réf. de l'article	R	L	X	Y	P	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
16 IR 1,75 ISO	0,10	16	0,9	1,2	1,75		●	●	
16 IR 2,00 ISO	0,12	16	1,0	1,3	2,00		●	●	●
16 IR 2,50 ISO	0,15	16	1,1	1,5	2,50		●	●	●
16 IR 3,00 ISO	0,18	16	1,1	1,5	3,00		●	●	●
22 IR 3,50 ISO	0,22	22	1,6	2,3	3,50		●	●	
22 IR 4,00 ISO	0,25	22	1,6	2,3	4,00		●	●	
22 IR 4,50 ISO	0,29	22	1,6	2,4	4,50		●	●	
22 IR 5,00 ISO	0,32	22	1,6	2,3	5,00		●	●	
27 IR 5,50 ISO	0,35	27	1,6	2,3	5,50		●	●	
27 IR 6,00 ISO	0,39	27	1,8	2,5	6,00		●	●	
Internal M-type / Interieur M-Type									
11 IRM 1,50 ISO	0,08	11	0,8	1,0	1,50		●	●	
16 IRM 1,00 ISO	0,05	16	0,6	0,7	1,00		●	●	
16 IRM 1,25 ISO	0,06	16	0,8	0,9	1,25		●	●	
16 IRM 1,50 ISO	0,08	16	0,8	1,0	1,50		●	●	
16 IRM 1,75 ISO	0,10	16	0,9	1,2	1,75		●	●	
16 IRM 2,00 ISO	0,11	16	1,0	1,3	2,00		●	●	
16 IRM 2,50 ISO	0,14	16	1,1	1,5	2,50		●	●	
16 IRM 3,00 ISO	0,17	16	1,1	1,5	3,00		●	●	
Internal U-type / Interieur U-Type									
08 U IRL 2,00 ISO	0,12	8	1,0	4,0	2,00				●
27 U IRL 8,00 ISO	0,53	27	2,4	13,7	8,00			●	

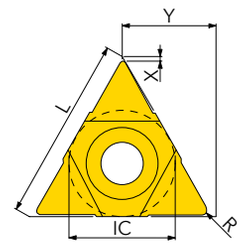
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

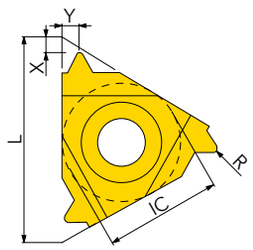
EXTERNAL THREAD, (UN, UNC, UNF, UNEF)
AMERICAIN UN-PROFIL COMPLET -FILETAGE EXTER

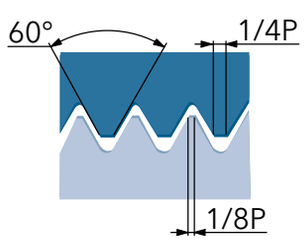
External regular type
Type rectifié - exterieur

External M-type
Exterieur M-Type

External U-type
Exterieur U-Type







Designation Réf. de l'article	R	L	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030
External regular type / Type rectifié - exterieur								
16 EL 18 UN	0,18	16	0,8	1,0	18			●
16 EL 16 UN	0,18	16	0,9	1,1	16			●
16 EL 14 UN	0,22	16	1,0	1,2	14		●	
16 EL 12 UN	0,26	16	1,1	1,4	12			●
16 ER 56 UN	0,04	16	0,7	0,4	56			●
16 ER 48 UN	0,05	16	0,6	0,6	48			●
16 ER 40 UN	0,06	16	0,6	0,6	40			●
16 ER 36 UN	0,07	16	0,6	0,6	36		●	●
16 ER 32 UN	0,09	16	0,6	0,6	32			●
16 ER 28 UN	0,10	16	0,6	0,7	28		●	●
16 ER 24 UN	0,12	16	0,7	0,8	24			●
16 ER 20 UN	0,15	16	0,8	0,9	20			●
16 ER 18 UN	0,18	16	0,8	1,0	18		●	●
16 ER 16 UN	0,18	16	0,9	1,1	16		●	●
16 ER 14 UN	0,22	16	1,0	1,2	14		●	●
16 ER 13 UN	0,24	16	1,0	1,3	13			●
16 ER 12 UN	0,26	16	1,1	1,4	12		●	●
16 ER 11,5 UN	0,27	16	1,1	1,5	11,5		●	
16 ER 11 UN	0,28	16	1,1	1,5	11			●
16 ER 10 UN	0,32	16	1,1	1,5	10		●	●
16 ER 9 UN	0,36	16	1,2	1,7	9		●	●
16 ER 8 UN	0,41	16	1,2	1,6	8		●	●
22 ER 7 UN	0,47	22	1,6	2,3	7		●	●
22 ER 5 UN	0,67	22	1,7	2,5	5			●
27 ER 4,5 UN	0,75	27	1,9	2,7	4,5			●
27 ER 4 UN	0,85	27	2,1	3,0	4			●
External M-type / Exterieur M-Type								
16 ERM 18 UN	0,15	16	0,8	1,0	18			●
16 ERM 16 UN	0,19	16	0,9	1,1	16		●	●
16 ERM 14 UN	0,22	16	1,0	1,2	14		●	●
16 ERM 12 UN	0,25	16	1,1	1,4	12			●

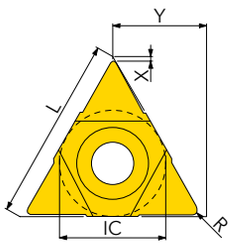
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

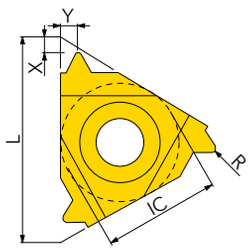
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

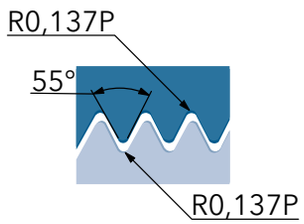
EXTERNAL THREAD
WHITWORTH PROFIL COMPLET (BSW, BSF, BSP)- FILETAGE EXTER

External regular type
Type rectifié - exterieur

External M-type
Exterieur M-Type





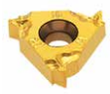


Designation Réf. de l'article	R	L	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
External regular type / Type rectifié - exterieur									
16 EL 19 W	0,15	16	0,8	1,0	19		◐	◪	
16 EL 14 W	0,21	16	1,0	1,2	14		◐	◪	
16 EL 11 W	0,27	16	1,1	1,5	11		◐	◪	
16 ER 28 W	0,09	16	0,6	0,7	28		◐	◪	
16 ER 26 W	0,10	16	0,7	0,8	26		◐	◪	
16 ER 24 W	0,11	16	0,7	0,8	24		◐	◪	
16 ER 22 W	0,13	16	0,8	0,9	22		◐		
16 ER 20 W	0,14	16	0,8	0,9	20		◐	◪	
16 ER 19 W	0,15	16	0,8	1,0	19		◐	◪	◪
16 ER 18 W	0,16	16	0,8	1,0	18		◐	◪	
16 ER 16 W	0,18	16	0,9	1,1	16		◐	◪	
16 ER 14 W	0,21	16	1,0	1,2	14		◐	◪	◪
16 ER 12 W	0,25	16	1,1	1,4	12			◪	
16 ER 11 W	0,27	16	1,1	1,5	11		◐	◪	◪
16 ER 10 W	0,31	16	1,1	1,5	10		◐	◪	
16 ER 9 W	0,34	16	1,2	1,7	9		◐		
16 ER 8 W	0,39	16	1,2	1,5	8		◐	◪	
22 ER 7 W	0,45	22	1,6	2,3	7			◪	
22 ER 6 W	0,52	22	1,6	2,3	6			◪	
External M-type / Exterieur M-Type									
16 ERM 19 W	0,08	16	0,8	1,0	19		◐	◪	
16 ERM 16 W	0,20	16	0,9	1,1	16		◐	◪	
16 ERM 14 W	0,23	16	1,0	1,2	14		◐	◪	
16 ERM 11 W	0,30	16	1,1	1,5	11		◐	◪	

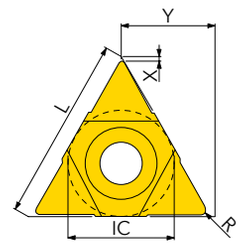
● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

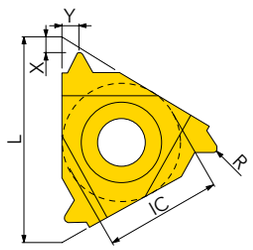
INTERNAL THREAD
WHITWORTH PROFIL COMPLET (BSW, BSF, BSP)- FILETAGE INTER

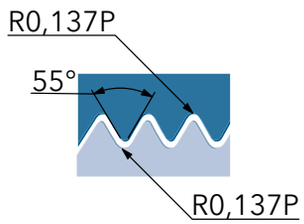
Internal regular type
Type rectifié - interieur


Internal M-type
Interieur M-Type

Internal U-type
Interieur U-Type







Designation Réf. de l'article	R	L	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
Internal regular type / Type rectifié - interieur									
16 IL 14 W	0,21	16	1,0	1,2	14			●	
16 IL 11 W	0,27	16	1,1	1,5	11		●	●	
08 IR 19 W	0,15	8	0,6	0,7	19				●
08 IR 18 W	0,16	8	0,6	0,7	18				●
11 IR 19 W	0,15	11	0,8	1,0	19		●	●	
11 IR 18 W	0,16	11	0,8	1,0	18		●	●	
11 IR 16 W	0,18	11	0,9	1,1	16		●	●	
11 IR 14 W	0,21	11	0,9	1,1	14		●	●	●
16 IR 19 W	0,15	16	0,8	1,0	19		●	●	
16 IR 18 W	0,16	16	0,8	1,0	18			●	
16 IR 14 W	0,21	16	1,0	1,2	14		●	●	●
16 IR 12 W	0,25	16	1,1	1,4	12			●	
16 IR 11 W	0,27	16	1,1	1,5	11		●	●	●
16 IR 10 W	0,31	16	1,1	1,5	10			●	
16 IR 9 W	0,34	16	1,2	1,7	9		●		
16 IR 8 W	0,39	16	1,2	1,5	8			●	
22 IR 7 W	0,45	22	1,6	2,3	7			●	
22 IR 6 W	0,52	22	1,6	2,3	6		●		
Internal M-type / Interieur M-Type									
16 IRM 19 W	0,08	16	0,8	1,0	19		●		
16 IRM 16 W	0,20	16	0,9	1,1	16		●	●	
16 IRM 14 W	0,23	16	1,0	1,2	14		●	●	●
16 IRM 11 W	0,30	11	1,1	1,5	11		●	●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

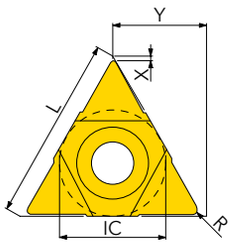
NPT FULL PROFILE
NPT (PAS AU GAZ) PROFIL COMPLET - EXTER ET INTER

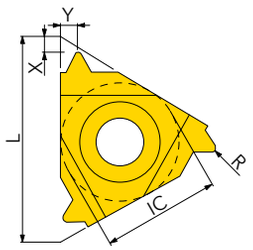
External regular type
Type rectifié - exterieur

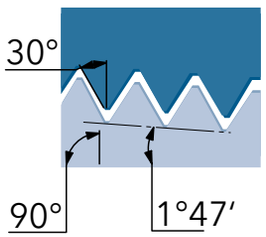
External M-type
Exterieur M-Type

Internal regular type
Type rectifié - interieur

Internal M-type
Interieur M-Type







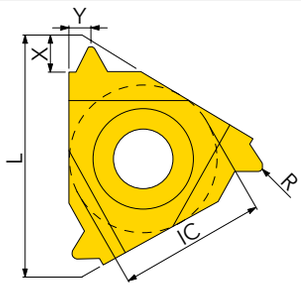
Designation Réf. de l'article	R	L	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
External regular type / Type rectifié - exterieur									
16 EL 18 NPT	0,06	16	0,8	1,0	18			●	
16 EL 11,5 NPT	0,09	16	1,1	1,5	11,5		◐	●	
16 EL 8 NPT	0,12	16	1,3	1,8	8		◐		
16 ER 27 NPT	0,04	16	0,7	0,8	27			●	
16 ER 18 NPT	0,06	16	0,8	1,0	18		◐	●	
16 ER 14 NPT	0,07	16	0,9	1,2	14			●	
16 ER 11,5 NPT	0,09	16	1,1	1,5	11,5			●	
16 ER 8 NPT	0,12	16	1,3	1,8	8			●	
External M-type / Exterieur M-Type									
16 ERM 18 NPT	0,05	16	0,8	1,0	18		◐	●	
16 ERM 14 NPT	0,05	16	0,9	1,2	14			●	
16 ERM 11,5 NPT	0,09	16	1,1	1,5	11,5			●	
16 ERM 8 NPT	0,15	16	1,2	1,8	8			●	
Internal regular type / Type rectifié - interieur									
16 IL 18 NPT	0,06	16	0,8	1,0	18		◐		
16 IL 14 NPT	0,07	16	0,9	1,2	14			●	
16 IL 11,5 NPT	0,09	16	1,1	1,5	11,5		◐	●	
16 IL 8 NPT	0,12	16	1,2	1,8	8			●	
06 IR 27 NPT	0,04	6	0,6	0,6	27				●
08 IR 27 NPT	0,04	8	0,6	0,6	27				●
08 IR 18 NPT	0,06	8	0,6	0,6	18				●
11 IR 27 NPT	0,04	11	0,7	0,8	27		◐		
11 IR 18 NPT	0,06	11	0,8	1,0	18		◐	●	
11 IR 14 NPT	0,04	11	0,8	1,0	14			●	
16 IR 27 NPT	0,04	16	0,7	0,8	27			●	
16 IR 18 NPT	0,06	16	0,8	1,0	18			●	
16 IR 14 NPT	0,07	16	0,9	1,2	14			●	
16 IR 11,5 NPT	0,09	16	1,1	1,5	11,5			●	
16 IR 8 NPT	0,12	16	1,2	1,8	8			●	
Internal M-type / Interieur M-Type									
16 IRM 14 NPT	0,05	16	0,9	1,2	14			●	
16 IRM 11,5 NPT	0,09	16	1,1	1,5	11,5			●	
16 IRM 8 NPT	0,15	16	1,2	1,8	8			●	

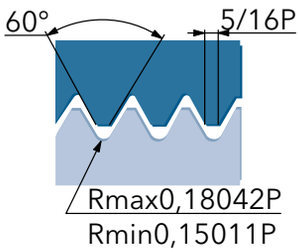
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

UNJ
UNJ PROFIL COMPLET - EXTER ET INTER

External regular type
Type rectifié - exterieur

Internal regular type
Type rectifié - interieur





Designation Réf. de l'article	R	L	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	
External regular type / Type rectifié - exterieur									
16 EL 24 UNJ	0,17	16	0,7	0,8	24		◐		
16 EL 16 UNJ	0,26	16	0,9	1,1	16			⊕	
16 EL 12 UNJ	0,34	16	1,1	1,3	12			⊕	
16 ER 36 UNJ	0,11	16	0,6	0,6	36			⊕	
16 ER 28 UNJ	0,14	16	0,7	0,7	28			⊕	
16 ER 24 UNJ	0,17	16	0,7	0,8	24			⊕	
16 ER 20 UNJ	0,20	16	0,8	0,9	20		◐	⊕	
16 ER 18 UNJ	0,22	16	0,8	1,0	18			⊕	
16 ER 16 UNJ	0,26	16	0,9	1,1	16		◐	⊕	
16 ER 12 UNJ	0,34	16	1,1	1,3	12			⊕	
Internal regular type / Type rectifié - interieur									
11 IR 18 UNJ	0,22	11	0,8	1,0	18			⊕	
11 IR 16 UNJ	0,26	11	0,9	1,1	16			⊕	
16 IR 16 UNJ	0,26	16	0,9	1,1	16		◐	⊕	
16 IR 14 UNJ	0,29	16	1,0	1,2	14			⊕	
16 IR 10 UNJ	0,41	16	1,2	1,5	10		◐		
16 IR 8 UNJ	0,51	16	1,2	1,6	8		◐		

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

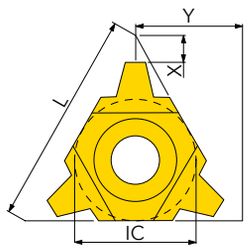
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

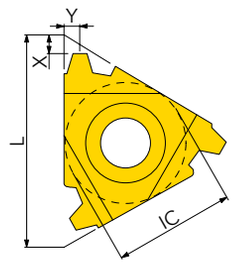
TRAPEZE DIN 103
TRAPEZOIDAL DIN 103 - EXTER ET INTER

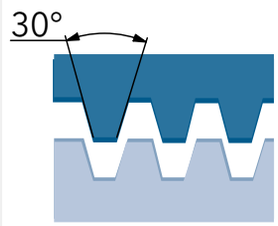
External regular type
Type rectifié - exterieur

Internal regular type
Type rectifié - interieur

U-type
U-Type







Designation Réf. de l'article	L	X	Y	P	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
External regular type / Type rectifié - exterieur								
16 EL 2 TR	16	1,1	1,3	2,0		●		
16 EL 3 TR	16	1,3	1,5	3,0			●	
22 EL 4 TR	22	1,7	1,9	4,0			●	
22 EL 5 TR	22	2,1	2,5	5,0			●	
16 ER 1,5 TR	16	1,0	1,1	1,5		●	●	
16 ER 2 TR	16	1,1	1,3	2,0			●	
16 ER 3 TR	16	1,3	1,5	3,0			●	
22 ER 4 TR	22	1,7	1,9	4,0			●	
22 ER 5 TR	22	2,1	2,5	5,0			●	
27 ER 6 TR	27	2,3	2,7	6,0			●	
27 ER 7 TR	27	2,2	2,6	7,0		●	●	
Internal regular type / Type rectifié - interieur								
16 IL 2 TR	16	1,1	1,3	2,0		●		
16 IL 3 TR	16	1,3	1,5	3,0			●	
22 IL 4 TR	22	1,7	1,9	4,0			●	
22 IL 5 TR	22	2,1	2,5	5,0			●	
08 IR 1,5 TR	8	0,6	0,6	1,5				●
16 IR 2 TR	16	1,1	1,3	2,0			●	
16 IR 3 TR	16	1,3	1,5	3,0			●	
22 IR 4 TR	22	1,7	1,9	4,0			●	
22 IR 5 TR	22	2,1	2,5	5,0			●	
27 IR 6 TR	27	2,3	2,7	6,0			●	
27 IR 7 TR	27	2,2	2,6	7,0		●		
U-type / U-Type								
27 U ERL 8 TR	27	2,6	13,7	8,0			●	
27 U ERL 9 TR	27	3,0	13,7	9,0		●		
08 U IRL 2 TR	8	0,9	4,0	2,0				●
22 U IRL 7 TR	22	2,3	11,0	7,0		●		
27 U IRL 8 TR	27	2,6	13,7	8,0			●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

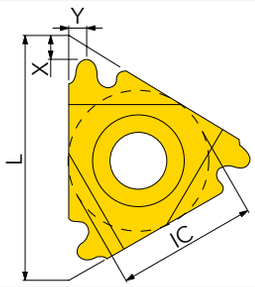
ROUND DIN 405
PROFIL ROND DIN405

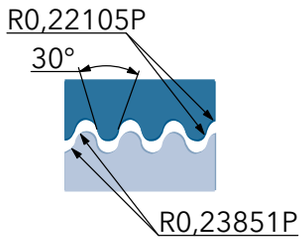
External regular type
Type rectifié - exterieur

External M-type
Exterieur M-Type

Internal regular type
Type rectifié - interieur

Internal M-type
Interieur M-Type





Designation Réf. de l'article	L	X	Y	TPI min.	Grade Nuance	TT7010	TT9030	TT8010
External regular type / Type rectifié - exterieur								
16 EL 8 RND	16	1,4	1,3	8		◐		
22 EL 6 RND	22	1,5	1,7	6		◐		
22 EL 4 RND	22	2,2	2,3	4		◐		
16 ER 10 RND	16	1,1	1,2	10		◐	◐	
16 ER 8 RND	16	1,4	1,3	8		◐	◐	
16 ER 6 RND	16	1,5	1,7	6		◐	◐	
22 ER 6 RND	22	1,5	1,7	6		◐	◐	◐
22 ER 4 RND	22	2,2	2,3	4		◐	◐	
External M-type / Exterieur M-Type								
16 ERM 6 RND	16	1,5	1,7	6			◐	
Internal regular type / Type rectifié - interieur								
16 IL 8 RND	16	1,4	1,4	8		◐	◐	
16 IL 6 RND	16	1,4	1,5	6		◐		
22 IL 4 RND	22	2,2	2,3	4		◐		
16 IR 10 RND	16	1,1	1,2	10		◐	◐	
16 IR 8 RND	16	1,4	1,4	8		◐	◐	
16 IR 6 RND	16	1,4	1,5	6		◐	◐	◐
22 IR 6 RND	22	1,5	1,7	6		◐	◐	
22 IR 4 RND	22	2,2	2,3	4		◐	◐	
27 IR 4 RND	27	2,2	2,3	4			◐	
Internal M-type / Interieur M-Type								
16 IRM 6 RND	16	1,4	1,5	6		◐	◐	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NOTES

THREADING HOLDER / PORTE-OUTILS DE FILETAGE

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	TOTHREAD SER/L	External tool holders, Porte-outils extérieur	434
	TOTHREAD SER/L _U	External tool holders, Porte-outils exterieur	435
	TOTHREAD SIL	Internal tool holders, Porte-outils interieur	436
	TOTHREAD SIR	Internal tool holders, Porte-outils interieur	437
	TOTHREAD SIR/L _U	Internal tool holders, Porte-outils interieur pour plaquettes Type-U	438

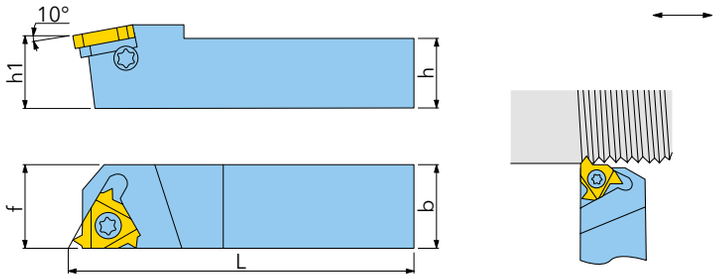
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

	Designation / Désignation	Description / Description	Page

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

EXTERNAL TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS EXTÉRIEUR

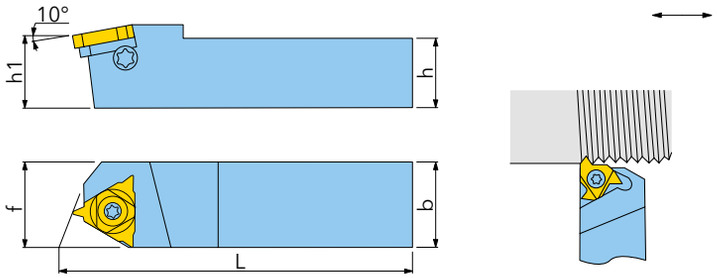


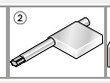
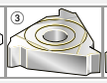
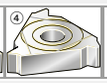
Designation Réf. de l'article	L	f	h=h1	b	kg		①	②	③	④	⑤
SEL 1010 H11	100	11	10	10	0,100	11 EL_	S11	T 8	-	-	-
SEL 1212 F16	80	16	12	12	0,105	16 EL_	S16	T 10	AI16	-	A16
SEL 1616 H16	100	16	16	16	0,210	16 EL_	S16	T 10	AI16	-	A16
SEL 2020 K16	125	20	20	20	0,400	16 EL_	S16	T 10	AI16	-	A16
SEL 2525 M16	150	25	25	25	0,745	16 EL_	S16	T 10	AI16	-	A16
SEL 3232 P16	170	32	32	32	1,720	16 EL_	S16	T 10	AI16	-	A16
SEL 2525 M22	150	25	25	25	0,735	22 EL_	S22	T 20	AI22	-	A22
SEL 3232 P22	170	32	32	32	1,353	22 EL_	S22	T 20	AI22	-	A22
SEL 4040 R22	200	40	40	40		22 EL_	S22	T 20	AI22	-	A22
SEL 2525 M27	150	25	25	25	0,790	27 EL_	S27	T 25	AI27	-	A27
SEL 3232 P27	170	32	32	32		27 EL_	S27	T 25	AI27	-	A27
SER 0808 H11	100	11	8	8	0,070	11 ER_	S11	T 8	-	-	-
SER 1010 H11	100	11	10	10	0,095	11 ER_	S11	T 8	-	-	-
SER 1212 F16	80	16	12	12	0,105	16 ER_	S16	T 10	-	AE16	A16
SER 1616 H16	100	16	16	16	0,210	16 ER_	S16	T 10	-	AE16	A16
SER 2020 K16	125	20	20	20	0,400	16 ER_	S16	T 10	-	AE16	A16
SER 2525 M16	150	25	25	25	0,742	16 ER_	S16	T 10	-	AE16	A16
SER 3232 P16	170	32	32	32	1,350	16 ER_	S16	T 10	-	AE16	A16
SER 2525 M22	150	25	25	25	0,735	22 ER_	S22	T 20	-	AE22	A22
SER 3232 P22	170	32	32	32	1,355	22 ER_	S22	T 20	-	AE22	A22
SER 4040 R22	200	40	40	40		22 ER_	S22	T 20	-	AE22	A22
SER 2525 M27	150	25	25	25	0,800	27 ER_	S27	T 25	-	AE27	A27
SER 3232 P27	170	32	32	32	1,370	27 ER_	S27	T 25	-	AE27	A27
SER 4040 R27	200	40	40	40		27 ER_	S27	T 25	-	AE27	A27

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Anvil / Butée ④ = Anvil / Butée ⑤ = Anvil screw / Vis d'assise

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

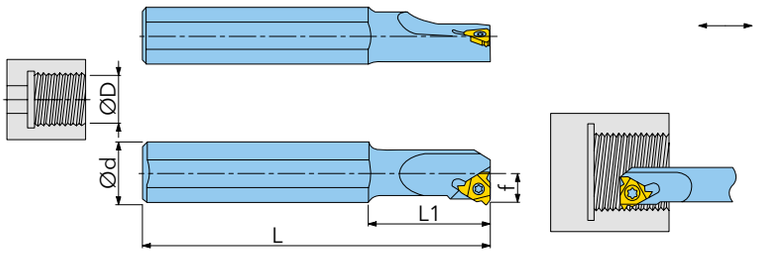
EXTERNAL TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS EXTERIEUR



Designation Réf. de l'article	L	f	h=h1	b	kg		①	② 	③ 	④ 	⑤
SEL 2525 M22U	150	28	25	25		22 UEL_	S22	T 20	AI22U	-	A22
SEL 3232 P22U	170	32	32	32		22 UEL_	S22	T 20	AI22U	-	A22
SEL 2525 M27U	150	32	25	32		27 UEL_	S27	T 25	AI27U	-	A27
SEL 3232 P27U	170	32	32	32		27 UEL_	S27	T 25	AI27U	-	A27
SEL 4040 R27U	200	40	40	40		27 UEL_	S27	T 25	AI27U	-	A27
SER 2525 M22U	150	28	25	25		22 UER_	S22	T 20	-	AE22U	A22
SER 3232 P22U	170	32	32	32	1,325	22 UER_	S22	T 20	-	AE22U	A22
SER 2525 M27U	150	32	25	32		27 UER_	S27	T 25	-	AE27U	A27
SER 3232 P27U	170	32	32	32	1,320	27 UER_	S27	T 25	-	AE27U	A27
SER 4040 R27U	200	40	40	40		27 UER_	S27	T 25	-	AE27U	A27

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Anvil / Butée ④ = Anvil / Butée ⑤ = Anvil screw / Vis d'assise

INTERNAL TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS INTERIEUR

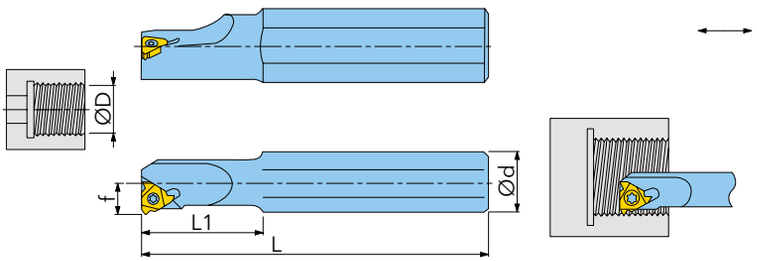


Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	kg		①	②	③	④
SIL 0005 H06	6,4	12	100	12	4,3		06 IL_	TS 20038I	T 6	-	-
SIL 0007 K08	7,8	16	125	18	5,3	0,170	08 IL_	TS 20054I	T 6	-	-
SIL 0010 H11	12	10	100	-	7,4	0,070	11 IL_	S11	T 8	-	-
SIL 0010 K11	12	16	125	25	6,5	0,175	11 IL_	S11	T 8	-	-
SIL 0013 L11	15	16	140	32	8,0	0,200	11 IL_	S11	T 8	-	-
SIL 0013 M16	16	16	150	32	10,0	0,192	16 IL_	S 16S	T 10	-	-
SIL 0016 P16	19	20	170	40	11,4	0,365	16 IL_	S 16S	T 10	-	-
SIL 0020 P16	24	20	170	-	13,4	0,390	16 IL_	S16	T 10	AE16	A16
SIL 0025 R16	29	25	200	-	16,3	0,728	16 IL_	S16	T 10	AE16	A16
SIL 0032 S16	36	32	250	-	19,6	1,435	16 IL_	S16	T 10	AE16	A16
SIL 0040 T16	44	40	300	-	23,8	2,670	16 IL_	S16	T 10	AE16	A16
SIL 0020 P22	24	20	170	-	13,0	0,410	22 IL_	S 22S	T 20	-	-
SIL 0025 R22	29	25	200	-	17,2	0,730	22 IL_	S22	T 20	AE22	A22
SIL 0032 S22	38	32	250	-	21,5	1,440	22 IL_	S22	T 20	AE22	A22
SIL 0040 T22	46	40	300	-	25,8	2,675	22 IL_	S22	T 20	AE22	A22
SIL 0032 S27	40	32	250	-	22,4	1,100	27 IL_	S27	T 25	AE27	A27
SIL 0040 T27	48	40	300	-	26,4		27 IL_	S27	T 25	AE27	A27
SIL 0050 U27	58	50	350	-	31,4		27 IL_	S27	T 25	AE27	A27
SIL 0060 V27	68	60	400	-	36,4		27 IL_	S27	T 25	AE27	A27

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Anvil / Butée ④ = Anvil screw / Vis d'assise

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

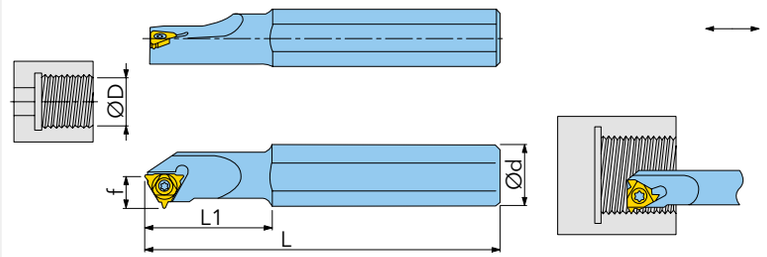
INTERNAL TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS INTERIEUR



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	kg		①	②	③	④
SIR 0005 H06	6,4	12	100	12	4,3		06 IR_	TS 20038I	T 6	-	-
SIR 0007 K08	7,8	16	125	18	5,3	0,185	08 IR_	TS 20054I	T 6	-	-
SIR 0010 H11	12	10	100	-	7,4	0,070	11 IR_	S11	T 8	-	-
SIR 0010 K11	12	16	125	25	6,5	0,175	11 IR_	S11	T 8	-	-
SIR 0013 L11	15	16	140	32	8,0	0,205	11 IR_	S11	T 8	-	-
SIR 0013 M16	16	16	150	32	10,0	0,220	16 IR_	S 16S	T 10	-	-
SIR 0016 P16	19	20	170	40	11,4	0,370	16 IR_	S 16S	T 10	-	-
SIR 0020 P16	24	20	170	-	13,4	0,400	16 IR_	S16	T 10	AI16	A16
SIR 0025 R16	29	25	200	-	16,3	0,735	16 IR_	S16	T 10	AI16	A16
SIR 0032 S16	36	32	250	-	19,6	1,460	16 IR_	S16	T 10	AI16	A16
SIR 0040 T16	44	40	300	-	23,8	2,720	16 IR_	S16	T 10	AI16	A16
SIR 0020 P22	24	20	170	-	13,0	0,405	22 IR_	S 22S	T 20	-	-
SIR 0025 R22	29	25	200	-	17,2	0,740	22 IR_	S22	T 20	AI22	A22
SIR 0032 S22	38	32	250	-	21,5	1,460	22 IR_	S22	T 20	AI22	A22
SIR 0040 T22	46	40	300	-	25,8	2,735	22 IR_	S22	T 20	AI22	A22
SIR 0032 S27	40	32	250	-	22,4	1,480	27 IR_	S27	T 25	AI27	A27
SIR 0040 T27	48	40	300	-	26,4	2,730	27 IR_	S27	T 25	AI27	A27
SIR 0050 U27	58	50	350	-	31,4	4,995	27 IR_	S27	T 25	AI27	A27
SIR 0060 V27	68	60	400	-	36,4		27 IR_	S27	T 25	AI27	A27

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Anvil / Butée ④ = Anvil screw / Vis d'assise

INTERNAL TOOL HOLDERS
PORTE-OUTILS INTERIEUR POUR PLAQUETTES TYPE-U



Designation Réf. de l'article	D min.	d	L	L1	f	kg		①	②	③	④	⑤
SIL 0008 K08U	9,0	16	125	21	6,4	0,050	08 UIL_	TS 20054I	T 6	-	-	-
SIL 0032 S22U	38	32	250	-	25,5	1,500	22 UIL_	S22	T 20	-	AE22U	A22
SIL 0040 T22U	46	40	300	-	29,5	3,130	22 UIL_	S22	T 20	-	AE22U	A22
SIL 0050 U27U	58	50	350	-	34,3		27 UIL_	S27	T 25	-	AE27U	A27
SIR 0008 K08U	9,0	16	125	21	6,4	0,175	08 UIR_	TS 20054I	T 6	-	-	-
SIR 0032 S22U	38	32	250	-	25,5	1,455	22 UIR_	S22	T 20	AI22U	-	A22
SIR 0040 T22U	46	40	300	-	29,5		22 UIR_	S22	T 20	AI22U	-	A22
SIR 0032 S27U	40	32	250	-	24,7	1,480	27 UIR_	S27	T 25	AI27U	-	A27
SIR 0050 U27U	58	50	350	-	34,3	4,900	27 UIR_	S27	T 25	AI27U	-	A27
SIR 0060 V27U	68	60	400	-	39,3		27 UIR_	S27	T 25	AI27U	-	A27

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage ③ = Anvil / Butée ④ = Anvil / Butée ⑤ = Anvil screw / Vis d'assise

NOTES

T-CAP

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	T-CAP XCGT_ TA	T-CAP Insert, Plaquettes Alu T-CAP	444
	T-CAP XCMT_ TC	T-CAP Insert, Plaquettes T-CAP	444
	T-CAP XCMT_ GV	T-CAP Insert, Plaquettes à gorge T-CAP	445
	T-CAP S_ SXUCR/L	Boring Bar with T-Cap Insert, Barre d'alesage avec plaquettes T-CAP	446
	T-CAP TCAP 2.25DN_	Multifunction toolholder 2,25xD, Porte-outil multi-fonctions 2,25xD	447
	T-CAP TCAP 3.0DN_	Multifunction toolholder 3xD, Porte-outil multi-fonctions 3xD	448
	GOLDTWIST	Head changeable Drill 1,5D Ø6,0-Ø25,9 Foret à embout 1,5D Ø6,0-Ø25,9	449
	GOLDTWIST	Head changeable Drill 3D Ø6,0-Ø25,9 Foret à embout 3D Ø6,0-Ø25,9	450
	GOLDTWIST	Head changeable Drill 5D Ø6,0-Ø25,9 Foret à embout 5D Ø6,0-Ø25,9	451
	GOLDTWIST	Head changeable Drill 8D Ø7,0-Ø25,9 Foret à embout 8D Ø7,0-Ø25,9	452
	GOLDTWIST	Head changeable Drill 8D Ø7,0-Ø25,9 (DIN 1835 A) Foret à embout 8D Ø7,0-Ø25,9 (DIN 1835 A)	453
	GOLDTWIST	Head changeable Drill 12D Ø8,0-Ø25,9 Foret à embout 12D Ø8,0-Ø25,9	454
	GOLDTWIST	Head changeable chamfer Drill Foret à embout pour avant trou de taraudage	455
	GOLDTWIST	Chamfer Ring CB...R2 Bague à chanfreiner	456

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	SPADETWIST	Head changeable Drill 3D Ø20,0-Ø41,0 Foret à lame 3D Ø20,0-Ø41,0	463
	SPADETWIST	Head changeable Drill 5D Ø20,0-Ø41,0 Foret à lame 5D Ø20,0-Ø41,0	464
	GOLDTWIN	Head changeable Drill 5D with Inserts Ø26-Ø45 Foret à embout et plaquettes 5D Ø26-Ø45	466
	QUADTWIST	Indexable Drill 2D Ø12 - Ø26 Foret à Plaquettes 2D Ø12 - Ø26	470
	QUADTWIST	Indexable Drill 2D Ø27 - Ø50 Foret à Plaquettes 2D Ø27 - Ø50	472
	QUADTWIST	Indexable Drill 3D Ø12 - Ø26 Foret à Plaquettes 3D Ø12 - Ø26	474
	QUADTWIST	Indexable Drill 3D Ø26,5 - Ø50,5 Foret à Plaquettes 3D Ø26,5 - Ø50,5	476
	QUADTWIST	Indexable Drill 4D Ø12 - Ø26 Foret à Plaquettes 4D Ø12 - Ø26	478
	QUADTWIST	Indexable Drill 4D Ø27 - Ø50 Foret à Plaquettes 4D Ø27 - Ø50	480
	QUADTWIST	Indexable Drill 5D Ø12 - Ø26 Foret à Plaquettes 5D Ø12 - Ø26	482
	QUADTWIST	Indexable Drill 5D Ø27 - Ø50 Foret à Plaquettes 5D Ø27 - Ø50	484
	QUADTWIST	Cartridge Indexable Drill 2xD Ø51 - Ø80 Foret à cartouches 2xD Ø51 - Ø80	486
	QUADTWIST	Cartridge Indexable Drill 3xD Ø51 - Ø80 Foret à cartouches 3xD Ø51 - Ø80	488
	QUADTWIST	Cartridge Indexable Drill 4xD Ø51 - Ø80 Foret à cartouches 4xD Ø51 - Ø80	490

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	QUADoDRILL+	Indexable Drill 2D Ø13-Ø29 Foret à Plaquettes 2D Ø13-Ø29	492
	QUADoDRILL+	Indexable Drill 2D Ø30-Ø50 Foret à Plaquettes 2D Ø30-Ø50	494
	QUADoDRILL+	Indexable Drill 3D Ø12,5-Ø27,5 Foret à Plaquettes 3D Ø12,5-Ø27,5	496
	QUADoDRILL+	Indexable Drill 3D Ø28-Ø50,5 Foret à Plaquettes 3D Ø28-Ø50,5	498
	QUADoDRILL+	Indexable drill 3D Ø51 - Ø60 Foret à Plaquettes 3D Ø51 - Ø60	500
	QUADoDRILL+	Indexable Drill 4D Ø13-Ø29 Foret à Plaquettes 4D Ø13-Ø29	502
	QUADoDRILL+	Indexable 4D Ø30-Ø50 Foret à Plaquettes 4D Ø30-Ø50	504
	QUADoDRILL+	Indexable drill 5D Ø13 - Ø27 Foret à Plaquettes 5D Ø13 - Ø27	506
	QUADoDRILL+	Indexable drill 5D Ø28 - Ø50 Foret à Plaquettes 5D Ø28 - Ø50	508
	QUADoDRILL+	Cartridge Indexable Drill 2,5xD Ø51 - Ø80 Foret à cartouches 2,5xD Ø51 - Ø80	510
	QUADoDRILL+	Cartridge Indexable Drill 3,5xD Ø51 - Ø80 Foret à cartouches 3,5xD Ø51 - Ø80	512
	QUADoDRILL+	Counterboring Mill 15S1...W Fraise à Percer - Rainurer 15S1...W	514
	QUADoDRILL+	Counterboring End Mill 15C1...W Fraise à lamer et trefler 15C1…W	516
	QUADoDRILL+	Counterboring End Mill 15C1...X Fraise à lamer et trefler 15C1…X	518

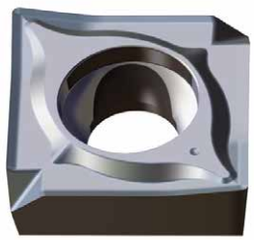
Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

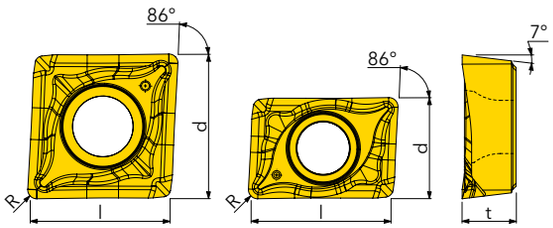
	Designation / Désignation	Description / Description	Page
	DEEPTRIO	Gun Drill GT_ 10/15/25D Ø14-18,0 Foret 3/4 GT_ 10/15/25D Ø14-18,0	520
	DEEPTRIO	Gun Drill GT_ 10/15/25D Ø18,5-28 Foret 3/4 GT_ 10/15/25D Ø18,5-28	522
	QWIKREAM	Holder reaming head 3D / 5D / 8D Corps pour alésoirs à embouts 3D / 5D / 8D	524
	QWIKREAM	Reaming head XLB_ Tête d'alesage goujure hélicoïdale XLB_	525
	QWIKREAM	Reaming head XSA_ Tête d'alesage goujure droite XSA_	526

Subject to printing error or technical changes. / Sous réserve d'erreurs d'impression ou de modifications techniques.

T-CAP XCGT_ TA
XCGT_ TA

T-CAP INSERT
PLAQUETTES ALU T-CAP



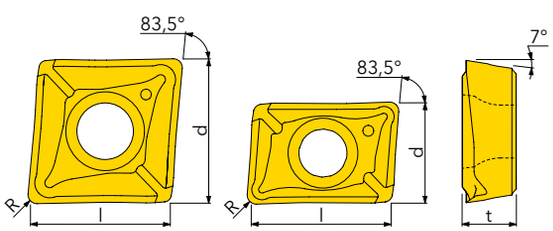


Designation Réf. de l'article	d	t	R	L	Grade Nuance	K10
XCGT 040104L TA	4,4	1,70	0,4	6,4		●
XCGT 040104R TA	4,4	1,70	0,4	6,4		●
XCGT 050204 TA	5,6	2,10	0,4	5,6		●
XCGT 060204 TA	6,4	2,38	0,4	6,4		●
XCGT 070304 TA	7,5	3,18	0,4	7,5		●
XCGT 080304 TA	8,4	3,18	0,4	8,4		●
XCGT 10T304 TA	10,5	3,97	0,4	10,5		●
XCGT 130404 TA	13,4	4,76	0,4	13,4		●
XCGT 170508 TA	17,5	5,56	0,8	17,5		●

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

T-CAP XCMT_ TC
XCMT_ TC

T-CAP INSERT
PLAQUETTES T-CAP

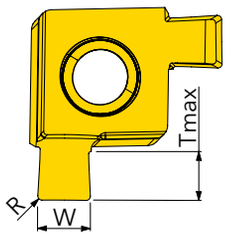


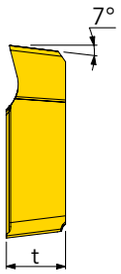
Designation Réf. de l'article	d	t	R	L	Grade Nuance	TT9080	TT8020
XCMT 040104L TC	4,4	1,70	0,4	6,4		◐	◐
XCMT 040104R TC	4,4	1,70	0,4	6,4		◐	◐
XCMT 050204 TC	5,6	2,10	0,4	5,6		◐	◐
XCMT 060204 TC	6,4	2,38	0,4	6,4		◐	◐
XCMT 070304 TC	7,5	3,18	0,4	7,5		◐	◐
XCMT 080304 TC	8,4	3,18	0,4	8,4		◐	◐
XCMT 10T304 TC	10,5	3,97	0,4	10,5		◐	◐
XCMT 10T308 TC	10,5	3,97	0,8	10,5		◐	◐
XCMT 130404 TC	13,4	4,76	0,4	13,4		◐	◐
XCMT 130408 TC	13,4	4,76	0,8	13,4		◐	◐
XCMT 170508 TC	17,4	5,56	0,8	17,4		◐	◐

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

T-CAP INSERT
PLAQUETTES A GORGE T-CAP



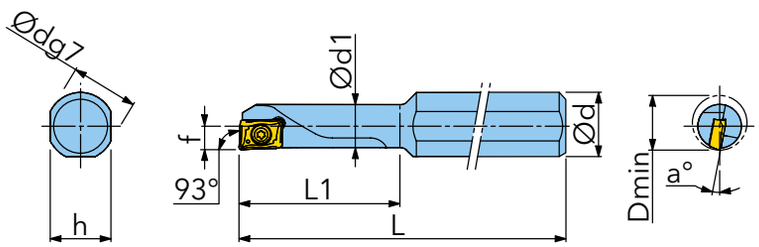


Designation Réf. de l'article	t	R	Tmax	w	Grade Nuance	TT9080	TT8020
XCMT 05R-200020GV	2,28	0,2	1,8	2,00			
XCMT 06R-200020GV	2,65	0,2	2,0	2,00			
XCMT 07R-250020GV	3,41	0,2	2,0	2,50			
XCMT 08R-250020GV	3,50	0,2	2,5	2,50			
XCMT 10R-300030GV	4,34	0,3	3,0	3,00			
XCMT 13R-350030GV	5,18	0,3	3,5	3,50			
XCMT 17R-400040GV	6,00	0,4	4,0	4,00			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

BORING BAR WITH T-CAP INSERT
BARRE D'ALESAGE AVEC PLAQUETTES T-CAP

XCMT_ XCGT_

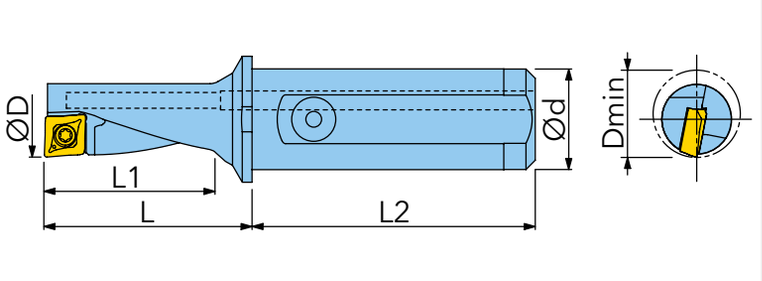


Designation Réf. de l'article	D min.	d	d1	L	L1	f	a	h	Insert-S	kg	①	②
S10H SXUCL 04-06	6	10	5,4	100	20	3,0	9°	9	0401_	0,050	TS 18034I/HG	T 6
S10H SXUCR 04-06	6	10	5,4	100	20	3,0	9°	9	0401_	0,050	TS 18034I/HG	T 6
S10J SXUCL 04-07	7	10	6,4	110	23	3,5	5°	9	0401_	0,055	TS 18034I/HG	T 6
S10J SXUCR 04-07	7	10	6,4	110	23	3,5	5°	9	0401_	0,055	TS 18034I/HG	T 6
S10J SXUCL 04-08	8	10	7,4	110	27	4,0	2°	9	0401_	0,055	TS 18034I/HG	T 6
S10J SXUCR 04-08	8	10	7,4	110	27	4,0	2°	9	0401_	0,055	TS 18034I/HG	T 6
S10K SXUCL 05-10	10	10	9,0	125	34	5,0	2°	9	0502_	0,065	TS 20038I/HG-P	T 6
S10K SXUCR 05-10	10	10	9,0	125	34	5,0	2°	9	0502_	0,065	TS 20038I/HG-P	T 6

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

MULTIFUNCTION TOOLHOLDER 2,25XD
PORTE-OUTIL MULTI-FONCTIONS 2,25XD

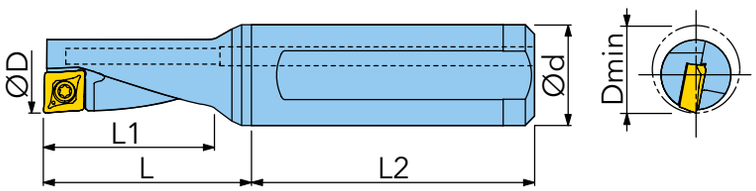


Designation Réf. de l'article	D	D min.	d	L	L1	L2	Insert-S	kg	IK	①	②
TCAP 08L-2.25DN	8	-	12	22,5	18,0	42	04_	0,040	✓	TS 18034I/HG-P	T 6P
TCAP 08R-2.25DN	8	-	12	22,5	18,0	42	04_	0,040	✓	TS 18034I/HG-P	T 6P
TCAP 10L-2.25DN-GV	10	12,0	12	27,5	22,5	42	05_	0,040	✓	TS 20038I/HG-P	T 6P
TCAP 10R-2.25DN-GV	10	12,0	12	27,5	22,5	42	05_	0,040	✓	TS 20038I/HG-P	T 6P
TCAP 12L-2.25DN-GV	12	14,5	16	33,0	27,0	45	06_	0,070	✓	TS 22052I/HG-P	T 7P
TCAP 12R-2.25DN-GV	12	14,5	16	33,0	27,0	45	06_	0,070	✓	TS 22052I/HG-P	T 7P
TCAP 14L-2.25DN-GV	14	16,5	16	38,5	31,5	45	07_	0,080	✓	SM25-064-01	T 8P
TCAP 14R-2.25DN-GV	14	16,5	16	38,5	31,5	45	07_	0,100	✓	SM25-064-01	T 8P
TCAP 16L-2.25DN-GV	16	19,0	20	44,0	36,0	50	08_	0,150	✓	TS 30100I/HG-P	TD 9P
TCAP 16R-2.25DN-GV	16	19,0	20	44,0	36,0	50	08_	0,140	✓	TS 30100I/HG-P	TD 9P
TCAP 20L-2.25DN-GV	20	23,5	25	55,0	45,0	56	10_	0,260	✓	TS 35088I/HG-P	TD 10P
TCAP 20R-2.25DN-GV	20	23,5	25	55,0	45,0	56	10_	0,260	✓	TS 35088I/HG-P	TD 10P
TCAP 25L-2.25DN-GV	25	29,0	32	69,0	57,0	61	13_	0,540	✓	TS 45A100I/HG-P	TD 20
TCAP 25R-2.25DN-GV	25	29,0	32	69,0	57,0	61	13_	0,540	✓	TS 45A100I/HG-P	TD 20
TCAP 32L-2.25DN-GV	32	36,5	40	86,0	72,0	74	17_	1,070	✓	TS 45A100I/HG-P	TD 20
TCAP 32R-2.25DN-GV	32	36,5	40	86,0	72,0	74	17_	1,070	✓	TS 45A100I/HG-P	TD 20

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

MULTIFUNCTION TOOLHOLDER 3XD
PORTE-OUTIL MULTI-FONCTIONS 3XD

XCMT_ GV
XCMT_
XCGT_

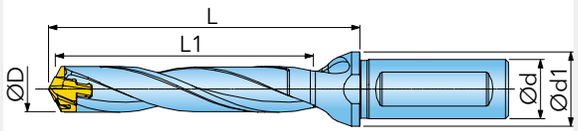


Designation Réf. de l'article	D	D min.	d	L	L1	L2	Insert-S	kg	IK	①	②
TCAP 08L-3.0DN12	8	-	12	29,2	24	50,8	04_	0,100	✓	TS 18034I/HG-P	T 6P
TCAP 08R-3.0DN12	8	-	12	29,2	24	50,8	04_	0,100	✓	TS 18034I/HG-P	T 6P
TCAP 10L-3.0DN-GV	10	12,0	12	33,9	30	51,1	05_	0,100	✓	TS 20038I/HG-P	T 6P
TCAP 10R-3.0DN-GV	10	12,0	12	33,9	30	51,1	05_	0,100	✓	TS 20038I/HG-P	T 6P
TCAP 12L-3.0DN-GV	12	14,5	16	40,2	36	52,4	06_	0,100	✓	TS 22052I/HG-P	T 7P
TCAP 12R-3.0DN-GV	12	14,5	16	40,2	36	52,4	06_	0,310	✓	TS 22052I/HG-P	T 7P
TCAP 14L-3.0DN-GV	14	16,5	16	47,6	42	54,8	07_	0,200	✓	TS 25064I/HG-P	T 8P
TCAP 14R-3.0DN-GV	14	16,5	16	47,6	42	54,8	07_	0,210	✓	TS 25064I/HG-P	T 8P
TCAP 16L-3.0DN-GV	16	19,0	20	54,2	48	55,8	08_	0,360	✓	TS 30100I/HG-P	TD 9P
TCAP 16R-3.0DN-GV	16	19,0	20	54,2	48	55,8	08_	0,370	✓	TS 30100I/HG-P	TD 9P
TCAP 20L-3.0DN-GV	20	23,5	25	67,8	60	62,6	10_	0,690	✓	TS 35088I/HG-P	TD 10P
TCAP 20R-3.0DN-GV	20	23,5	25	67,8	60	62,6	10_	0,690	✓	TS 35088I/HG-P	TD 10P
TCAP 25L-3.0DN-GV	25	29,0	32	88,0	75	62,0	13_	0,820	✓	TS 45A100I/HG-P	TD 20
TCAP 25R-3.0DN-GV	25	29,0	32	88,0	75	62,0	13_	0,820	✓	TS 45A100I/HG-P	TD 20
TCAP 32L-3.0DN-GV	32	36,5	40	110,0	96	75,0	17_	1,700	✓	TS 45A100I/HG-P	TD 20
TCAP 32R-3.0DN-GV	32	36,5	40	110,0	96	75,0	17_	1,710	✓	TS 45A100I/HG-P	TD 20

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Wrench / Clé de serrage

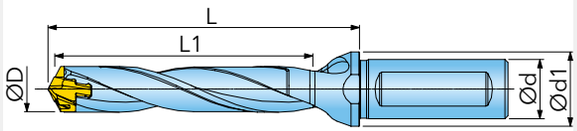
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	d	d1	L	L1	Ps	Key	IK	kg
TD0600009JCR00	6,0	6,4	12	16	23,0	9	6	KTD6.0-9.9	✓	0,02
TD0650010JCR00	6,5	6,9	12	16	24,0	10	6	KTD6.0-9.9	✓	0,02
TD0700011JCR00	7,0	7,4	12	16	25,1	11	7	KTD6.0-9.9	✓	0,03
TD0750011JCR00	7,5	7,9	12	16	25,9	11,3	7	KTD6.0-9.9	✓	0,03
TD0800012JCR00	8,0	8,9	12	16	27,9	12	8	KTD6.0-9.9	✓	0,04
TD0900014JCR00	9,0	9,9	12	16	29,3	14	9	KTD6.0-9.9	✓	0,05
TD1000015JDR00	10,0	10,9	16	20	31,2	15	10	KTD10.0-19.9	✓	0,08
TD1100017JDR00	11,0	11,9	16	20	33,1	17	11	KTD10.0-19.9	✓	0,09
TD1200018JDR00	12,0	12,9	16	20	35,0	18	12	KTD10.0-19.9	✓	0,10
TD1300020JDR00	13,0	13,9	16	20	37,1	20	13	KTD10.0-19.9	✓	0,11
TD1400021JDR00	14,0	14,9	16	20	41,1	21	14	KTD10.0-19.9	✓	0,12
TD1500023JER00	15,0	15,9	20	25	46,2	23	15	KTD10.0-19.9	✓	0,15
TD1600024JER00	16,0	16,9	20	25	49,3	24	16	KTD10.0-19.9	✓	0,16
TD1700026JER00	17,0	17,9	20	25	52,4	26	17	KTD10.0-19.9	✓	0,17
TD1800027JFR00	18,0	18,9	25	32	55,5	27	18	KTD10.0-19.9	✓	0,28
TD1900029JFR00	19,0	19,9	25	32	58,5	29	19	KTD10.0-19.9	✓	0,30
TD2000030JFR00	20,0	20,9	25	32	61,6	30	20	KTD20.0-26.9	✓	0,31
TD2100032JFR00	21,0	21,9	25	32	64,7	32	21	KTD20.0-26.9	✓	0,32
TD2200033JFR00	22,0	22,9	25	32	67,8	33	22	KTD20.0-26.9	✓	0,34
TD2300035JGR00	23,0	23,9	32	42	70,9	35	23	KTD20.0-26.9	✓	0,42
TD2400036JGR00	24,0	24,9	32	42	74,0	36	24	KTD20.0-26.9	✓	0,46
TD2500038JGR00	25,0	25,9	32	42	77,0	38	25	KTD20.0-26.9	✓	0,50

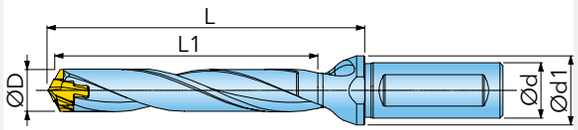
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	d	d1	L	L1	Ps	Key	IK	kg
TD0600018JCR00	6,0	6,4	12	16	32,0	18	6	KTD6.0-9.9	✓	0,03
TD0650020JCR00	6,5	6,9	12	16	34,0	20	6	KTD6.0-9.9	✓	0,03
TD0700021JCR00	7,0	7,4	12	16	35,6	21	7	KTD6.0-9.9	✓	0,04
TD0750023JCR00	7,5	7,9	12	16	37,1	23	7	KTD6.0-9.9	✓	0,04
TD0800024JCR00	8,0	8,4	12	16	39,4	24	8	KTD6.0-9.9	✓	0,05
TD0850026JCR00	8,5	8,9	12	16	40,9	26	8	KTD6.0-9.9	✓	0,05
TD0900027JCR00	9,0	9,4	12	16	42,8	27	9	KTD6.0-9.9	✓	0,06
TD0950029JCR00	9,5	9,9	12	16	44,3	29	9	KTD6.0-9.9	✓	0,06
TD1000030JDR00	10,0	10,4	16	20	46,2	30	10	KTD10.0-19.9	✓	0,09
TD1050032JDR00	10,5	10,9	16	20	47,7	32	10	KTD10.0-19.9	✓	0,10
TD1100033JDR00	11,0	11,4	16	20	49,6	33	11	KTD10.0-19.9	✓	0,10
TD1150035JDR00	11,5	11,9	16	20	51,1	35	11	KTD10.0-19.9	✓	0,11
TD1200036JDR00	12,0	12,4	16	20	53,0	36	12	KTD10.0-19.9	✓	0,11
TD1250037JDR00	12,5	12,9	16	20	54,5	37	12	KTD10.0-19.9	✓	0,11
TD1300039JDR00	13,0	13,4	16	20	56,6	39	13	KTD10.0-19.9	✓	0,12
TD1350041JDR00	13,5	13,9	16	20	58,1	41	13	KTD10.0-19.9	✓	0,12
TD1400042JDR00	14,0	14,4	16	20	62,1	42	14	KTD10.0-19.9	✓	0,13
TD1450044JDR00	14,5	14,9	16	20	63,6	44	14	KTD10.0-19.9	✓	0,13
TD1500045JER00	15,0	15,9	20	25	68,7	45	15	KTD10.0-19.9	✓	0,18
TD1600048JER00	16,0	16,9	20	25	73,3	48	16	KTD10.0-19.9	✓	0,19
TD1700051JER00	17,0	17,9	20	25	77,9	51	17	KTD10.0-19.9	✓	0,20
TD1800054JFR00	18,0	18,9	25	32	82,5	54	18	KTD10.0-19.9	✓	0,32
TD1900057JFR00	19,0	19,9	25	32	87,0	57	19	KTD10.0-19.9	✓	0,34
TD2000060JFR00	20,0	20,9	25	32	91,6	60	20	KTD20.0-26.9	✓	0,35
TD2100063JFR00	21,0	21,9	25	32	96,2	63	21	KTD20.0-26.9	✓	0,36
TD2200066JFR00	22,0	22,9	25	32	100,8	66	22	KTD20.0-26.9	✓	0,37
TD2300069JGR00	23,0	23,9	32	42	105,4	69	23	KTD20.0-26.9	✓	0,45
TD2400072JGR00	24,0	24,9	32	42	109,9	72	24	KTD20.0-26.9	✓	0,49
TD2500075JGR00	25,0	25,9	32	42	114,5	75	25	KTD20.0-26.9	✓	0,53

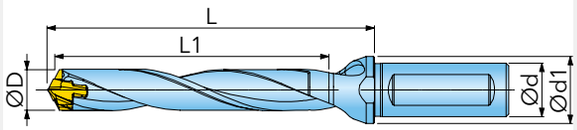
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	d	d1	L	L1	Ps	Key	IK	kg
TD0600030JCR00	6,0	6,4	12	16	44,0	30	6	KTD6.0-9.9	✓	0,04
TD0650033JCR00	6,5	6,9	12	16	47,0	33	6	KTD6.0-9.9	✓	0,04
TD0700035JCR00	7,0	7,4	12	16	49,6	35	7	KTD6.0-9.9	✓	0,05
TD0750038JCR00	7,5	7,9	12	16	52,1	38	7	KTD6.0-9.9	✓	0,05
TD0800040JCR00	8,0	8,4	12	16	55,4	40	8	KTD6.0-9.9	✓	0,06
TD0850043JCR00	8,5	8,9	12	16	57,9	43	8	KTD6.0-9.9	✓	0,06
TD0900045JCR00	9,0	9,4	12	16	60,8	45	9	KTD6.0-9.9	✓	0,07
TD0950048JCR00	9,5	9,9	12	16	63,3	48	9	KTD6.0-9.9	✓	0,07
TD1000050JDR00	10,0	10,4	16	20	66,2	50	10	KTD10.0-19.9	✓	0,10
TD1050053JDR00	10,5	10,9	16	20	68,7	53	10	KTD10.0-19.9	✓	0,11
TD1100055JDR00	11,0	11,4	16	20	71,6	55	11	KTD10.0-19.9	✓	0,11
TD1150058JDR00	11,5	11,9	16	20	74,1	58	11	KTD10.0-19.9	✓	0,12
TD1200060JDR00	12,0	12,4	16	20	77,0	60	12	KTD10.0-19.9	✓	0,12
TD1250062JDR00	12,5	12,9	16	20	79,5	62	12	KTD10.0-19.9	✓	0,12
TD1300065JDR00	13,0	13,4	16	20	82,6	65	13	KTD10.0-19.9	✓	0,13
TD1350068JDR00	13,5	13,9	16	20	85,1	68	13	KTD10.0-19.9	✓	0,13
TD1400070JDR00	14,0	14,4	16	20	90,2	70	14	KTD10.0-19.9	✓	0,14
TD1450073JDR00	14,5	14,9	16	20	92,7	73	14	KTD10.0-19.9	✓	0,15
TD1500075JER00	15,0	15,9	20	25	98,7	75	15	KTD10.0-19.9	✓	0,21
TD1600080JER00	16,0	16,9	20	25	105,3	80	16	KTD10.0-19.9	✓	0,22
TD1700085JER00	17,0	17,9	20	25	111,9	85	17	KTD10.0-19.9	✓	0,23
TD1800090JFR00	18,0	18,9	25	32	118,5	90	18	KTD10.0-19.9	✓	0,36
TD1900095JFR00	19,0	19,9	25	32	125,0	95	19	KTD10.0-19.9	✓	0,38
TD2000100JFR00	20,0	20,9	25	32	131,6	100	20	KTD20.0-26.9	✓	0,39
TD2100105JFR00	21,0	21,9	25	32	138,2	105	21	KTD20.0-26.9	✓	0,40
TD2200110JFR00	22,0	22,9	25	32	144,8	110	22	KTD20.0-26.9	✓	0,43
TD2300115JGR00	23,0	23,9	32	42	151,4	115	23	KTD20.0-26.9	✓	0,56
TD2400120JGR00	24,0	24,9	32	42	158,0	120	24	KTD20.0-26.9	✓	0,60
TD2500125JGR00	25,0	25,9	32	42	164,5	125	25	KTD20.0-26.9	✓	0,65

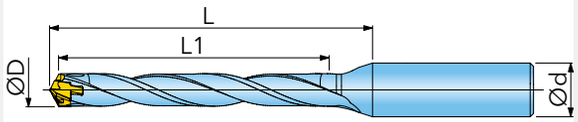
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	d	d1	L	L1	Ps	Key	IK	kg
TD0700056JCR00	7,0	7,4	12	16	70,6	56	7	KTD6.0-9.9	✓	0,06
TD0750058JCR00	7,5	7,9	12	16	74,6	58	7	KTD6.0-9.9	✓	0,06
TD0800064JCR00	8,0	8,4	12	16	79,4	64	8	KTD6.0-9.9	✓	0,07
TD0850068JCR00	8,5	8,9	12	16	84,4	68	8	KTD6.0-9.9	✓	0,07
TD0900072JCR00	9,0	9,4	12	16	87,8	72	9	KTD6.0-9.9	✓	0,08
TD0950076JCR00	9,5	9,9	12	16	92,7	76	9	KTD6.0-9.9	✓	0,08
TD1000080JDR00	10,0	10,4	16	20	96,2	80	10	KTD10.0-19.9	✓	0,11
TD1050084JDR00	10,5	10,9	16	20	100,2	84	10	KTD10.0-19.9	✓	0,12
TD1100088JDR00	11,0	11,4	16	20	104,6	88	11	KTD10.0-19.9	✓	0,12
TD1150092JDR00	11,5	11,9	16	20	108,6	92	11	KTD10.0-19.9	✓	0,13
TD1200096JDR00	12,0	12,4	16	20	113,0	96	12	KTD10.0-19.9	✓	0,13
TD1250100JDR00	12,5	12,9	16	20	117,0	100	12	KTD10.0-19.9	✓	0,13
TD1300104JDR00	13,0	13,4	16	20	121,6	104	13	KTD10.0-19.9	✓	0,14
TD1350108JDR00	13,5	13,9	16	20	125,6	108	13	KTD10.0-19.9	✓	0,15
TD1400112JDR00	14,0	14,4	16	20	132,1	112	14	KTD10.0-19.9	✓	0,16
TD1450116JDR00	14,5	14,9	16	20	136,2	116	14	KTD10.0-19.9	✓	0,18
TD1500120JER00	15,0	15,9	20	25	143,7	120	15	KTD10.0-19.9	✓	0,24
TD1600128JER00	16,0	16,9	20	25	153,3	128	16	KTD10.0-19.9	✓	0,26
TD1700136JER00	17,0	17,9	20	25	162,9	136	17	KTD10.0-19.9	✓	0,28
TD1800144JFR00	18,0	18,9	25	32	172,5	144	18	KTD10.0-19.9	✓	0,42
TD1900152JFR00	19,0	19,9	25	32	182,0	152	19	KTD10.0-19.9	✓	0,45
TD2000160JFR00	20,0	20,9	25	32	191,6	160	20	KTD20.0-26.9	✓	0,48
TD2100168JFR00	21,0	21,9	25	32	201,2	168	21	KTD20.0-26.9	✓	0,55
TD2200176JFR00	22,0	22,9	25	32	210,8	176	22	KTD20.0-26.9	✓	0,61
TD2300184JGR00	23,0	23,9	32	42	220,4	184	23	KTD20.0-26.9	✓	0,68
TD2400192JGR00	24,0	24,9	32	42	230,0	192	24	KTD20.0-26.9	✓	0,72
TD2500200JGR00	25,0	25,9	32	42	239,5	200	25	KTD20.0-26.9	✓	0,76

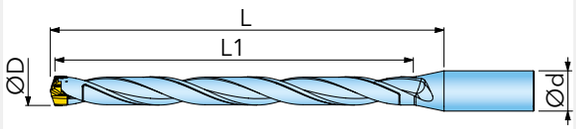
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 A
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 A



Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	d	L	L1	Ps	Key	IK	kg
TD0700056T2R00	7,0	7,4	12	70,6	56	7	KTD6.0-9.9	✓	0,06
TD0750060T2R00	7,5	7,9	12	74,6	60	7	KTD6.0-9.9	✓	0,06
TD0800064T2R00	8,0	8,4	12	79,4	64	8	KTD6.0-9.9	✓	0,07
TD0850068T2R00	8,5	8,9	12	84,4	68	8	KTD6.0-9.9	✓	0,07
TD0900072T2R00	9,0	9,4	12	87,8	72	9	KTD6.0-9.9	✓	0,08
TD0950076T2R00	9,5	9,9	12	92,7	76	9	KTD6.0-9.9	✓	0,08
TD1000080T3R00	10,0	10,4	16	96,2	80	10	KTD10.0-19.9	✓	0,11
TD1050084T3R00	10,5	10,9	16	100,2	84	10	KTD10.0-19.9	✓	0,12
TD1100088T3R00	11,0	11,4	16	104,6	88	11	KTD10.0-19.9	✓	0,12
TD1150092T3R00	11,5	11,9	16	108,6	92	11	KTD10.0-19.9	✓	0,13
TD1200096T3R00	12,0	12,4	16	113,0	96	12	KTD10.0-19.9	✓	0,13
TD1250100T3R00	12,5	12,9	16	117,0	100	12	KTD10.0-19.9	✓	0,13
TD1300104T3R00	13,0	13,4	16	121,6	104	13	KTD10.0-19.9	✓	0,14
TD1350108T3R00	13,5	13,9	16	125,6	108	13	KTD10.0-19.9	✓	0,15
TD1400112T3R00	14,0	14,4	16	132,1	112	14	KTD10.0-19.9	✓	0,16
TD1450116T3R00	14,5	14,9	16	136,2	116	14	KTD10.0-19.9	✓	0,18
TD1500120T4R00	15,0	15,9	20	143,7	120	15	KTD10.0-19.9	✓	0,24
TD1600128T4R00	16,0	16,9	20	153,3	128	16	KTD10.0-19.9	✓	0,26
TD1700136T4R00	17,0	17,9	20	162,9	136	17	KTD10.0-19.9	✓	0,28
TD1800144T5R00	18,0	18,9	25	172,5	144	18	KTD10.0-19.9	✓	0,42
TD1900152T5R00	19,0	19,9	25	182,0	152	19	KTD10.0-19.9	✓	0,45
TD2000160T5R00	20,0	20,9	25	191,6	160	20	KTD20.0-26.9	✓	0,48
TD2100168T5R00	21,0	21,9	25	201,2	168	21	KTD20.0-26.9	✓	0,55
TD2200176T5R00	22,0	22,9	25	210,8	176	22	KTD20.0-26.9	✓	0,61
TD2300184U7R00	23,0	23,9	32	220,4	184	23	KTD20.0-26.9	✓	0,68
TD2400192U7R00	24,0	24,9	32	230,0	192	24	KTD20.0-26.9	✓	0,72
TD2500200U7R00	25,0	25,9	32	239,5	200	25	KTD20.0-26.9	✓	0,76

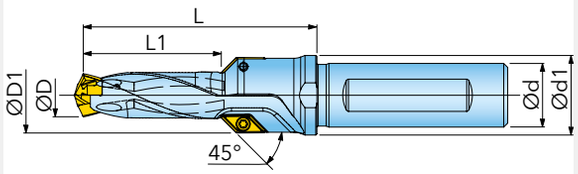
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 A
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 A



Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	d	L	L1	Ps	Key	IK	kg
TD0800096T2R00	8,0	8,4	12	111,4	96	8	KTD6.0-9.9	✓	0,08
TD0850102T2R00	8,5	8,9	12	118,4	102	8	KTD6.0-9.9	✓	0,08
TD0900108T2R00	9,0	9,4	12	123,8	108	9	KTD6.0-9.9	✓	0,09
TD0950114T2R00	9,5	9,9	12	130,7	114	9	KTD6.0-9.9	✓	0,09
TD1000120T2R00	10,0	10,4	12	136,2	120	10	KTD10.0-19.0	✓	0,12
TD1050126T3R00	10,5	10,9	16	142,2	126	10	KTD10.0-19.0	✓	0,13
TD1100132T3R00	11,0	11,4	16	148,6	132	11	KTD10.0-19.0	✓	0,13
TD1150138T3R00	11,5	11,9	16	154,6	138	11	KTD10.0-19.0	✓	0,14
TD1200144T3R00	12,0	12,4	16	161	144	12	KTD10.0-19.9	✓	0,14
TD1250150T3R00	12,5	12,9	16	167	150	12	KTD10.0-19.9	✓	0,14
TD1300156T3R00	13,0	13,4	16	173	156	13	KTD10.0-19.9	✓	0,15
TD1350162T3R00	13,5	13,9	16	179	162	13	KTD10.0-19.9	✓	0,15
TD1400168T3R00	14,0	14,4	16	188	168	14	KTD10.0-19.9	✓	0,17
TD1450174T3R00	14,5	14,9	16	194	174	14	KTD10.0-19.9	✓	0,20
TD1500180T4R00	15,0	15,9	20	210	180	15	KTD10.0-19.9	✓	0,27
TD1600192T4R00	16,0	16,9	20	224	192	16	KTD10.0-19.9	✓	0,30
TD1700204T4R00	17,0	17,9	20	238	204	17	KTD10.0-19.9	✓	0,32
TD1800216T5R00	18,0	18,9	25	252	216	18	KTD10.0-19.9	✓	0,48
TD1900228T5R00	19,0	19,9	25	266	228	19	KTD10.0-19.9	✓	0,52
TD2000240T5R00	20,0	20,9	25	280	240	20	KTD20.0-26.9	✓	0,57
TD2100252T5R00	21,0	21,9	25	294	252	21	KTD20.0-26.9	✓	0,65
TD2200264T5R00	22,0	22,9	25	308	264	22	KTD20.0-26.9	✓	0,75
TD2300276U7R00	23,0	23,9	32	312	286	23	KTD20.0-26.9	✓	0,82
TD2400288U7R00	24,0	24,9	32	326	288	24	KTD20.0-26.9	✓	0,86
TD2500300U7R00	25,0	25,9	32	340	300	25	KTD20.0-26.9	✓	0,90

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	D1	d	d1	L	L1	Ps	Key	IK	kg
TC0680021JCR01	6,5	6,9	13,5	12	16	45	21	6	KTD6.0-9.9	✓	0,06
TC0850026JCR01	8,5	8,9	15,5	12	16	50	26	8	KTD6.0-9.9	✓	0,07
TC1020030JDR01	10,0	10,4	17	16	20	54	30	10	KTD10.0-19.9	✓	0,08
TC1200035JDR01	12,0	12,4	19	16	20	61	35	12	KTD10.0-19.9	✓	0,10
TC1400039JER01	14,0	14,4	21	20	25	69	39	14	KTD10.0-19.9	✓	0,16
TC1750042JER01	17,0	17,9	24,5	20	27	72	42	17	KTD10.0-19.9	✓	0,23
TC2100048JFR01	21,0	21,9	28	25	32	80	48	21	KTD20.0-26.9	✓	0,30

KOMT050104R

Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN2005	IN2505
KOMT050104R	0,08/0,20	chamfering geometry / Géométrie à chanfreiner			

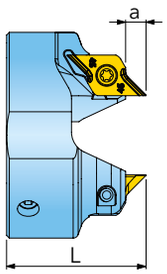
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

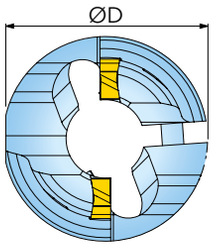
SPARE PARTS
ACCESSOIRES

	SM22-046-00	DS-T07S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

CHAMFER RING FOR GOLD TWIST DRILLS Ø10,0 - Ø25,9
BAGUE A CHANFREINER POUR LES FORETS GOLD TWIST

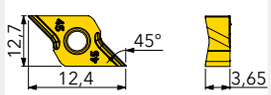




Designation Réf. de l'article	D	D min.	D max.	L	a	kg
CB100R02	34	10,0	10,4	20	2	0,065
CB105R02	34	10,5	10,9	20	2	0,080
CB110R02	34	11,0	11,4	20	2	0,060
CB115R02	34	11,5	11,9	20	2	0,080
CB120R02	34	12,0	12,4	20	2	0,060
CB125R02	34	12,5	12,9	20	2	0,090
CB130R02	34	13,0	13,4	20	2	0,060
CB135R02	34	13,5	13,9	20	2	0,100
CB140R02	38	14,0	14,4	22	2	0,087
CB145R02	38	14,5	14,9	22	2	0,100
CB150R02	38	15,0	15,9	22	2	0,093
CB160R02	42	16,0	16,9	23	2	0,100
CB170R02	42	17,0	17,9	23	2	0,119
CB180R02	42	18,0	18,9	23	2	0,123
CB190R02	42	19,0	19,9	24	2	0,126
CB200R02	42	20,0	20,9	24	2	0,126
CB210R02	47	21,0	21,9	24	2	0,180
CB220R02	47	22,0	22,9	24	2	0,120
CB230R02	47	23,0	23,9	24	2	0,180
CB240R02	47	24,0	24,9	24	2	0,390
CB250R02	47	25,0	25,9	24	2	0,180

For Gold Twist head changeable drills 3xD, 5xD und 8xD / Pour les forets à embouts interchangeables Gold Twist 3xD, 5xD et 8xD

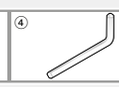
CRNG0802-45CD



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN2505
CRNG0802-45CD	0,08/0,12	chamfering geometry / Géométrie à chanfreiner		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SPARE PARTS
ACCESSOIRES



Diameter Range / Diamètres

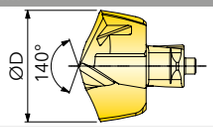
34 - 38	SO 25061I	TD 7	SH M4x0.7x12 (4,0Nm) WS-0060
42 - 47	SO 25061I	TD 7	SH M5X0.8X16 (6,5Nm)L-W 4

① = Clamp screw / Vis de serrage ② = Screw driver / Tournevis ③ = Clamp screw / Vis de serrage plaquette ④ = Wrench / Clé de serrage

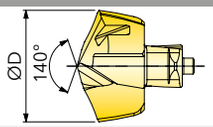
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

BORING HEADS FOR GOLDTWIST
EMBOUTS DE PERÇAGE POUR GOLDTWIST

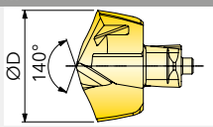
Aluminium / Aluminium



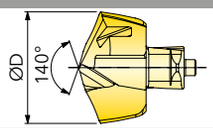
Cast / Fonte



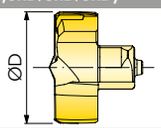
Stainless Steel / Inox



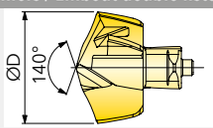
Steel / Acier



Flat Bottom / Fond Plat (1,5xD/3xD/5xD)



Double guide chamfers / Embout double listel



	Designation / Réf. de l'article					
D	Aluminium	Cast / Fonte	Stainless Steel / Inox	Steel / Acier	Flat Bottom / Fond Plat	Double guide chamfers / Embout double listel	Grade / Nuance
6,0	TNA0600R01						IN 05S
6,0		TKA0600R01	TMA0600R01	TPA0600R01			IN 2505
6,1		TKA0610R01	TMA0610R01	TPA0610R01			IN 2505
6,2		TKA0620R01	TMA0620R01	TPA0620R01			IN 2505
6,3		TKA0630R01	TMA0630R01	TPA0630R01			IN 2505
6,4		TKA0640R01	TMA0640R01	TPA0640R01			IN 2505
6,5	TNA0650R01						IN 05S
6,5		TKA0650R01	TMA0650R01	TPA0650R01			IN 2505
6,6		TKA0660R01	TMA0660R01	TPA0660R01			IN 2505
6,7		TKA0670R01	TMA0670R01	TPA0670R01			IN 2505
6,8	TNA0680R01						IN 05S
6,8		TKA0680R01	TMA0680R01	TPA0680R01			IN 2505
6,9		TKA0690R01	TMA0690R01	TPA0690R01			IN 2505
7,0	TNA0700R01						IN 05S
7,0		TKA0700R01	TMA0700R01	TPA0700R01	TPF0700R01		IN 2505
7,1		TKA0710R01	TMA0710R01	TPA0710R01			IN 2505
7,2		TKA0720R01	TMA0720R01	TPA0720R01			IN 2505
7,3		TKA0730R01	TMA0730R01	TPA0730R01			IN 2505
7,4		TKA0740R01	TMA0740R01	TPA0740R01			IN 2505
7,5	TNA0750R01						IN 05S
7,5		TKA0750R01	TMA0750R01	TPA0750R01	TPF0750R01		IN 2505
7,6		TKA0760R01	TMA0760R01	TPA0760R01			IN 2505
7,7		TKA0770R01	TMA0770R01	TPA0770R01			IN 2505
7,8		TKA0780R01	TMA0780R01	TPA0780R01			IN 2505
7,9		TKA0790R01	TMA0790R01	TPA0790R01			IN 2505
8,0	TNA0800R01						IN 05S
8,0		TKA0800R01	TMA0800R01	TPA0800R01	TPF0800R01	TPA0800R01-M2	IN 2505
8,1		TKA0810R01	TMA0810R01	TPA0810R01			IN 2505
8,2		TKA0820R01	TMA0820R01	TPA0820R01			IN 2505
8,3		TKA0830R01	TMA0830R01	TPA0830R01			IN 2505
8,4		TKA0840R01	TMA0840R01	TPA0840R01			IN 2505
8,5	TNA0850R01						IN 05S
8,5		TKA0850R01	TMA0850R01	TPA0850R01	TPF0850R01	TPA0850R01-M2	IN 2505
8,6		TKA0860R01	TMA0860R01	TPA0860R01			IN 2505
8,7		TKA0870R01	TMA0870R01	TPA0870R01			IN 2505
8,8		TKA0880R01	TMA0880R01	TPA0880R01			IN 2505
8,9		TKA0890R01	TMA0890R01	TPA0890R01			IN 2505
9,0	TNA0900R01						IN 05S
9,0		TKA0900R01	TMA0900R01	TPA0900R01	TPF0900R01	TPA0900R01-M2	IN 2505
9,1		TKA0910R01	TMA0910R01	TPA0910R01			IN 2505

BORING HEADS FOR GOLDTWIST
EMBOUTS DE PERÇAGE POUR GOLDTWIST

D	Designation / Réf. de l'article						
	Aluminium	Cast / Fonte	Stainless Steel / Inox	Steel / Acier	Flat Bottom / Fond Plat	Double guide chamfers / Embout double listel	Grade / Nuance
9,2		TKA0920R01	TMA0920R01	TPA0920R01			IN 2505
9,3		TKA0930R01	TMA0930R01	TPA0930R01			IN 2505
9,4		TKA0940R01	TMA0940R01	TPA0940R01			IN 2505
9,5	TNA0950R01						IN 05S
9,5		TKA0950R01	TMA0950R01	TPA0950R01	TPF0950R01	TPA0950R01-M2	IN 2505
9,6		TKA0960R01	TMA0960R01	TPA0960R01			IN 2505
9,7		TKA0970R01	TMA0970R01	TPA0970R01			IN 2505
9,8		TKA0980R01	TMA0980R01	TPA0980R01			IN 2505
9,9		TKA0990R01	TMA0990R01	TPA0990R01			IN 2505
10,0	TNA1000R01						IN 05S
10,0		TKA1000R01	TMA1000R01	TPA1000R01	TPF1000R01	TPA1000R01-M2	IN 2505
10,1		TKA1010R01	TMA1010R01	TPA1010R01			IN 2505
10,2	TNA1020R01						IN 05S
10,2		TKA1020R01	TMA1020R01	TPA1020R01			IN 2505
10,3		TKA1030R01	TMA1030R01	TPA1030R01			IN 2505
10,4		TKA1040R01	TMA1040R01	TPA1040R01			IN 2505
10,5	TNA1050R01						IN 05S
10,5		TKA1050R01	TMA1050R01	TPA1050R01	TPF1050R01	TPA1050R01-M2	IN 2505
10,6		TKA1060R01	TMA1060R01	TPA1060R01			IN 2505
10,7		TKA1070R01	TMA1070R01	TPA1070R01			IN 2505
10,8		TKA1080R01	TMA1080R01	TPA1080R01			IN 2505
10,9		TKA1090R01	TMA1090R01	TPA1090R01			IN 2505
11,0	TNA1100R01						IN 05S
11,0		TKA1100R01	TMA1100R01	TPA1100R01	TPF1100R01	TPA1100R01-M2	IN 2505
11,1		TKA1110R01	TMA1110R01	TPA1110R01			IN 2505
11,2		TKA1120R01	TMA1120R01	TPA1120R01			IN 2505
11,3		TKA1130R01	TMA1130R01	TPA1130R01			IN 2505
11,4		TKA1140R01	TMA1140R01	TPA1140R01			IN 2505
11,5	TNA1150R01						IN 05S
11,5		TKA1150R01	TMA1150R01	TPA1150R01	TPF1150R01	TPA1150R01-M2	IN 2505
11,6		TKA1160R01	TMA1160R01	TPA1160R01			IN 2505
11,7		TKA1170R01	TMA1170R01	TPA1170R01			IN 2505
11,8		TKA1180R01	TMA1180R01	TPA1180R01			IN 2505
11,9		TKA1190R01	TMA1190R01	TPA1190R01			IN 2505
12,0	TNA1200R01						IN 05S
12,0		TKA1200R01	TMA1200R01	TPA1200R01	TPF1200R01	TPA1200R01-M2	IN 2505
12,1		TKA1210R01	TMA1210R01	TPA1210R01			IN 2505
12,2		TKA1220R01	TMA1220R01	TPA1220R01			IN 2505
12,3		TKA1230R01	TMA1230R01	TPA1230R01			IN 2505
12,4		TKA1240R01	TMA1240R01	TPA1240R01			IN 2505
12,5	TNA1250R01						IN 05S
12,5		TKA1250R01	TMA1250R01	TPA1250R01	TPF1250R01	TPA1250R01-M2	IN 2505
12,6		TKA1260R01	TMA1260R01	TPA1260R01			IN 2505
12,7		TKA1270R01	TMA1270R01	TPA1270R01			IN 2505
12,8		TKA1280R01	TMA1280R01	TPA1280R01			IN 2505
12,9		TKA1290R01	TMA1290R01	TPA1290R01			IN 2505
13,0	TNA1300R01						IN 05S
13,0		TKA1300R01	TMA1300R01	TPA1300R01	TPF1300R01	TPA1300R01-M2	IN 2505
13,1		TKA1310R01	TMA1310R01	TPA1310R01			IN 2505
13,2		TKA1320R01	TMA1320R01	TPA1320R01			IN 2505

BORING HEADS FOR GOLDTWIST
EMBOUTS DE PERÇAGE POUR GOLDTWIST

D	Designation / Réf. de l'article				Flat Bottom / Fond Plat	Double guide chamfers / Embout double listel	Grade / Nuance
	Aluminium	Cast / Fonte	Stainless Steel / Inox	Steel / Acier			
13,3		TKA1330R01	TMA1330R01	TPA1330R01			IN 2505
13,4		TKA1340R01	TMA1340R01	TPA1340R01			IN 2505
13,5	TNA1350R01						IN 05S
13,5		TKA1350R01	TMA1350R01	TPA1350R01	TPF1350R01	TPA1350R01-M2	IN 2505
13,6		TKA1360R01	TMA1360R01	TPA1360R01			IN 2505
13,7		TKA1370R01	TMA1370R01	TPA1370R01			IN 2505
13,8		TKA1380R01	TMA1380R01	TPA1380R01			IN 2505
13,9		TKA1390R01	TMA1390R01	TPA1390R01			IN 2505
14,0	TNA1400R01						IN 05S
14,0		TKA1400R01	TMA1400R01	TPA1400R01	TPF1400R01	TPA1400R01-M2	IN 2505
14,1		TKA1410R01	TMA1410R01	TPA1410R01			IN 2505
14,2		TKA1420R01	TMA1420R01	TPA1420R01			IN 2505
14,3		TKA1430R01	TMA1430R01	TPA1430R01			IN 2505
14,4		TKA1440R01	TMA1440R01	TPA1440R01			IN 2505
14,5	TNA1450R01						IN 05S
14,5		TKA1450R01	TMA1450R01	TPA1450R01	TPF1450R01	TPA1450R01-M2	IN 2505
14,6		TKA1460R01	TMA1460R01	TPA1460R01			IN 2505
14,7		TKA1470R01	TMA1470R01	TPA1470R01			IN 2505
14,8		TKA1480R01	TMA1480R01	TPA1480R01			IN 2505
14,9		TKA1490R01	TMA1490R01	TPA1490R01			IN 2505
15,0	TNA1500R01						IN 05S
15,0		TKA1500R01	TMA1500R01	TPA1500R01	TPF1500R01	TPA1500R01-M2	IN 2505
15,1		TKA1510R01	TMA1510R01	TPA1510R01			IN 2505
15,2		TKA1520R01	TMA1520R01	TPA1520R01			IN 2505
15,3		TKA1530R01	TMA1530R01	TPA1530R01			IN 2505
15,4		TKA1540R01	TMA1540R01	TPA1540R01			IN 2505
15,5	TNA1550R01						IN 05S
15,5		TKA1550R01	TMA1550R01	TPA1550R01	TPF1550R01	TPA1550R01-M2	IN 2505
15,6		TKA1560R01	TMA1560R01	TPA1560R01			IN 2505
15,7		TKA1570R01	TMA1570R01	TPA1570R01			IN 2505
15,8		TKA1580R01	TMA1580R01	TPA1580R01			IN 2505
15,9		TKA1590R01	TMA1590R01	TPA1590R01			IN 2505
16,0	TNA1600R01						IN 05S
16,0		TKA1600R01	TMA1600R01	TPA1600R01	TPF1600R01	TPA1600R01-M2	IN 2505
16,1		TKA1610R01	TMA1610R01	TPA1610R01			IN 2505
16,2		TKA1620R01	TMA1620R01	TPA1620R01			IN 2505
16,3		TKA1630R01	TMA1630R01	TPA1630R01			IN 2505
16,4		TKA1640R01	TMA1640R01	TPA1640R01			IN 2505
16,5	TNA1650R01						IN 05S
16,5		TKA1650R01	TMA1650R01	TPA1650R01	TPF1650R01	TPA1650R01-M2	IN 2505
16,6		TKA1660R01	TMA1660R01	TPA1660R01			IN 2505
16,7		TKA1670R01	TMA1670R01	TPA1670R01			IN 2505
16,8		TKA1680R01	TMA1680R01	TPA1680R01			IN 2505
16,9		TKA1690R01	TMA1690R01	TPA1690R01			IN 2505
17,0	TNA1700R01						IN 05S
17,0		TKA1700R01	TMA1700R01	TPA1700R01	TPF1700R01	TPA1700R01-M2	IN 2505
17,1		TKA1710R01	TMA1710R01	TPA1710R01			IN 2505
17,2		TKA1720R01	TMA1720R01	TPA1720R01			IN 2505
17,3		TKA1730R01	TMA1730R01	TPA1730R01			IN 2505
17,4		TKA1740R01	TMA1740R01	TPA1740R01			IN 2505

BORING HEADS FOR GOLDTWIST
EMBOUTS DE PERÇAGE POUR GOLDTWIST

D	Designation / Réf. de l'article				Flat Bottom / Fond Plat	Double guide chamfers / Embout double listel	Grade / Nuance
	Aluminium	Cast / Fonte	Stainless Steel / Inox	Steel / Acier			
17,5	TNA1750R01						IN 05S
17,5		TKA1750R01	TMA1750R01	TPA1750R01	TPF1750R01	TPA1750R01-M2	IN 2505
17,6		TKA1760R01	TMA1760R01	TPA1760R01			IN 2505
17,7		TKA1770R01	TMA1770R01	TPA1770R01			IN 2505
17,8		TKA1780R01	TMA1780R01	TPA1780R01			IN 2505
17,9		TKA1790R01	TMA1790R01	TPA1790R01			IN 2505
18,0	TNA1800R01						IN 05S
18,0		TKA1800R01	TMA1800R01	TPA1800R01	TPF1800R01	TPA1800R01-M2	IN 2505
18,1		TKA1810R01	TMA1810R01	TPA1810R01			IN 2505
18,2		TKA1820R01	TMA1820R01	TPA1820R01			IN 2505
18,3		TKA1830R01	TMA1830R01	TPA1830R01			IN 2505
18,4		TKA1840R01	TMA1840R01	TPA1840R01			IN 2505
18,5	TNA1850R01						IN 05S
18,5		TKA1850R01	TMA1850R01	TPA1850R01	TPF1850R01	TPA1850R01-M2	IN 2505
18,6		TKA1860R01	TMA1860R01	TPA1860R01			IN 2505
18,7		TKA1870R01	TMA1870R01	TPA1870R01			IN 2505
18,8		TKA1880R01	TMA1880R01	TPA1880R01			IN 2505
18,9		TKA1890R01	TMA1890R01	TPA1890R01			IN 2505
19,0	TNA1900R01						IN 05S
19,0		TKA1900R01	TMA1900R01	TPA1900R01	TPF1900R01	TPA1900R01-M2	IN 2505
19,1		TKA1910R01	TMA1910R01	TPA1910R01			IN 2505
19,2		TKA1920R01	TMA1920R01	TPA1920R01			IN 2505
19,3		TKA1930R01	TMA1930R01	TPA1930R01			IN 2505
19,4		TKA1940R01	TMA1940R01	TPA1940R01			IN 2505
19,5	TNA1950R01						IN 05S
19,5		TKA1950R01	TMA1950R01	TPA1950R01	TPF1950R01	TPA1950R01-M2	IN 2505
19,6		TKA1960R01	TMA1960R01	TPA1960R01			IN 2505
19,7		TKA1970R01	TMA1970R01	TPA1970R01			IN 2505
19,8		TKA1980R01	TMA1980R01	TPA1980R01			IN 2505
19,9		TKA1990R01	TMA1990R01	TPA1990R01			IN 2505
20,0	TNA2000R01						IN 05S
20,0		TKA2000R01	TMA2000R01	TPA2000R01	TPF2000R01		IN 2505
20,1		TKA2010R01	TMA2010R01	TPA2010R01			IN 2505
20,2		TKA2020R01	TMA2020R01	TPA2020R01			IN 2505
20,3		TKA2030R01	TMA2030R01	TPA2030R01			IN 2505
20,4		TKA2040R01	TMA2040R01	TPA2040R01			IN 2505
20,5	TNA2050R01						IN 05S
20,5		TKA2050R01	TMA2050R01	TPA2050R01	TPF2050R01		IN 2505
20,6		TKA2060R01	TMA2060R01	TPA2060R01			IN 2505
20,7		TKA2070R01	TMA2070R01	TPA2070R01			IN 2505
20,8		TKA2080R01	TMA2080R01	TPA2080R01			IN 2505
20,9		TKA2090R01	TMA2090R01	TPA2090R01			IN 2505
21,0	TNA2100R01						IN 05S
21,0		TKA2100R01	TMA2100R01	TPA2100R01	TPF2100R01		IN 2505
21,1		TKA2110R01	TMA2110R01	TPA2110R01			IN 2505
21,2		TKA2120R01	TMA2120R01	TPA2120R01			IN 2505
21,3		TKA2130R01	TMA2130R01	TPA2130R01			IN 2505
21,4		TKA2140R01	TMA2140R01	TPA2140R01			IN 2505
21,5	TNA2150R01						IN 05S
21,5		TKA2150R01	TMA2150R01	TPA2150R01	TPF2150R01		IN 2505

BORING HEADS FOR GOLDTWIST
EMBOUTS DE PERÇAGE POUR GOLDTWIST

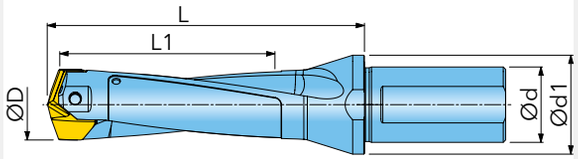
D	Designation / Réf. de l'article				Flat Bottom / Fond Plat	Double guide chamfers / Embout double listel	Grade / Nuance
	Aluminium	Cast / Fonte	Stainless Steel / Inox	Steel / Acier			
21,6		TKA2160R01	TMA2160R01	TPA2160R01			IN 2505
21,7		TKA2170R01	TMA2170R01	TPA2170R01			IN 2505
21,8		TKA2180R01	TMA2180R01	TPA2180R01			IN 2505
21,9		TKA2190R01	TMA2190R01	TPA2190R01			IN 2505
22,0	TNA2200R01						IN 05S
22,0		TKA2200R01	TMA2200R01	TPA2200R01	TPF2200R01		IN 2505
22,1		TKA2210R01	TMA2210R01	TPA2210R01			IN 2505
22,2		TKA2220R01	TMA2220R01	TPA2220R01			IN 2505
22,3		TKA2230R01	TMA2230R01	TPA2230R01			IN 2505
22,4		TKA2240R01	TMA2240R01	TPA2240R01			IN 2505
22,5	TNA2250R01						IN 05S
22,5		TKA2250R01	TMA2250R01	TPA2250R01	TPF2250R01		IN 2505
22,6		TKA2260R01	TMA2260R01	TPA2260R01			IN 2505
22,7		TKA2270R01	TMA2270R01	TPA2270R01			IN 2505
22,8		TKA2280R01	TMA2280R01	TPA2280R01			IN 2505
22,9		TKA2290R01	TMA2290R01	TPA2290R01			IN 2505
23,0	TNA2300R01						IN 05S
23,0		TKA2300R01	TMA2300R01	TPA2300R01	TPF2300R01		IN 2505
23,1		TKA2310R01	TMA2310R01	TPA2310R01			IN 2505
23,2		TKA2320R01	TMA2320R01	TPA2320R01			IN 2505
23,3		TKA2330R01	TMA2330R01	TPA2330R01			IN 2505
23,4		TKA2340R01	TMA2340R01	TPA2340R01			IN 2505
23,5	TNA2350R01						IN 05S
23,5		TKA2350R01	TMA2350R01	TPA2350R01	TPF2350R01		IN 2505
23,6		TKA2360R01	TMA2360R01	TPA2360R01			IN 2505
23,7		TKA2370R01	TMA2370R01	TPA2370R01			IN 2505
23,8		TKA2380R01	TMA2380R01	TPA2380R01			IN 2505
23,9		TKA2390R01	TMA2390R01	TPA2390R01			IN 2505
24,0	TNA2400R01						IN 05S
24,0		TKA2400R01	TMA2400R01	TPA2400R01	TPF2400R01		IN 2505
24,1		TKA2410R01	TMA2410R01	TPA2410R01			IN 2505
24,2		TKA2420R01	TMA2420R01	TPA2420R01			IN 2505
24,3		TKA2430R01	TMA2430R01	TPA2430R01			IN 2505
24,4		TKA2440R01	TMA2440R01	TPA2440R01			IN 2505
24,5	TNA2450R01						IN 05S
24,5		TKA2450R01	TMA2450R01	TPA2450R01	TPF2450R01		IN 2505
24,6		TKA2460R01	TMA2460R01	TPA2460R01			IN 2505
24,7		TKA2470R01	TMA2470R01	TPA2470R01			IN 2505
24,8		TKA2480R01	TMA2480R01	TPA2480R01			IN 2505
24,9		TKA2490R01	TMA2490R01	TPA2490R01			IN 2505
25,0	TNA2500R01						IN 05S
25,0		TKA2500R01	TMA2500R01	TPA2500R01	TPF2500R01		IN 2505
25,1		TKA2510R01	TMA2510R01	TPA2510R01			IN 2505
25,2		TKA2520R01	TMA2520R01	TPA2520R01			IN 2505
25,3		TKA2530R01	TMA2530R01	TPA2530R01			IN 2505
25,4		TKA2540R01	TMA2540R01	TPA2540R01			IN 2505
25,5	TNA2550R01						IN 05S
25,5		TKA2550R01	TMA2550R01	TPA2550R01	TPF2550R01		IN 2505
25,6		TKA2560R01	TMA2560R01	TPA2560R01			IN 2505
25,7		TKA2570R01	TMA2570R01	TPA2570R01			IN 2505

BORING HEADS FOR GOLDTWIST
EMBOUTS DE PERÇAGE POUR GOLDTWIST

D	Aluminium	Designation / Réf. de l'article Cast / Fonte	Stainless Steel / Inox	Steel / Acier	Flat Bottom / Fond Plat	Double guide chamfers / Embout double listel	Grade / Nuance
25,8		TKA2580R01	TMA2580R01	TPA2580R01			IN 2505
25,9		TKA2590R01	TMA2590R01	TPA2590R01			IN 2505

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D	D min.	D max.	d	d1	L	L1	Ps	IK	kg
LD2000060JFR00	20	20,0	20,9	25	32	90,1	60	20	✓	0,320
LD2100063JFR00	21	21,0	21,9	25	32	95,3	63	21	✓	0,330
LD2200066JFR00	22	22,0	22,9	25	32	98,4	66	22	✓	0,340
LD2300069JFR00	23	23,0	23,9	25	32	101,6	69	23	✓	0,350
LD2400072JGR00	24	24,0	24,9	32	40	110,7	72	24	✓	0,650
LD2500075JGR00	25	25,0	25,9	32	40	113,9	75	25	✓	0,660
LD2600078JGR00	26	26,0	26,9	32	40	117,0	78	26	✓	0,680
LD2700081JGR00	27	27,0	27,9	32	40	120,0	81	27	✓	0,690
LD2800084JGR00	28	28,0	28,9	32	40	128,4	84	28	✓	0,790
LD2900087JGR00	29	29,0	29,9	32	40	131,4	87	29	✓	0,860
LD3000090JGR00	30	30,0	30,9	32	42	134,7	90	30	✓	0,510
LD3100093JGR00	31	31,0	31,9	32	42	137,7	93	31	✓	0,800
LD3200096JHR00	32	32,0	32,9	40	48	143,0	96	32	✓	1,200
LD3300099JHR00	33	33,0	33,9	40	48	146,0	99	33	✓	1,280
LD3400102JHR00	34	34,0	34,9	40	48	149,0	102	34	✓	1,365
LD3500105JHR00	35	35,0	35,9	40	48	152,4	105	35	✓	1,360
LD3600108JHR00	36	36,0	36,9	40	48	155,4	108	36	✓	1,260
LD3700111JHR00	37	37,0	37,9	40	48	158,4	111	37	✓	1,420
LD3800114JHR00	38	38,0	38,9	40	50	166,9	114	38	✓	1,850
LD3900117JHR00	39	39,0	39,9	40	50	169,9	117	39	✓	0,470
LD4000120JHR00	40	40,0	41,0	40	50	172,9	120	40	✓	1,730

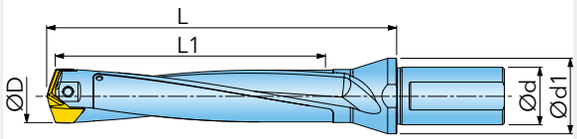
SPARE PARTS
ACCESSOIRES

Diameter Range / Diamètres

20 - 21	TS 40178D25	DS-T20T
22 - 23	TS 40198D28	DS-T20T
24 - 25	TS 40210D3	DS-T20T
26 - 27	TS 50230D3	DS-T20T
28 - 29	TS 50250D35	DS-T25T
30 - 31	TS 60265D4	DS-T25T
32 - 34	TS 60285D42	DS-T25T
35 - 37	TS 60320D5	DS-T25T
38 - 40	TS 80340D6	DS-T25T

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D	D min.	D max.	d	d1	L	L1	Ps	IK	kg
LD2000100JFR00	20	20,0	20,9	25	32	132,1	100	20	✓	0,360
LD2100105JFR00	21	21,0	21,9	25	32	137,3	105	21	✓	0,380
LD2200110JFR00	22	22,0	22,9	25	32	142,4	110	22	✓	0,400
LD2300115JFR00	23	23,0	23,9	25	32	147,6	115	23	✓	0,420
LD2400120JGR00	24	24,0	24,9	32	40	158,7	120	24	✓	0,830
LD2500125JGR00	25	25,0	25,9	32	40	163,9	125	25	✓	0,850
LD2600130JGR00	26	26,0	26,9	32	40	169,0	130	26	✓	0,870
LD2700135JGR00	27	27,0	27,9	32	40	174,0	135	27	✓	0,900
LD2800140JGR00	28	28,0	28,9	32	40	184,4	140	28	✓	0,940
LD2900145JGR00	29	29,0	29,9	32	40	189,4	145	29	✓	0,950
LD3000150JGR00	30	30,0	30,9	32	42	194,7	150	30	✓	1,470
LD3100155JGR00	31	31,0	31,9	32	42	199,7	155	31	✓	1,100
LD3200160JHR00	32	32,0	32,9	40	48	207,0	160	32	✓	1,360
LD3300165JHR00	33	33,0	33,9	40	48	212,0	165	33	✓	1,940
LD3400170JHR00	34	34,0	34,9	40	48	217,0	170	34	✓	1,570
LD3500175JHR00	35	35,0	35,9	40	48	222,4	175	35	✓	1,590
LD3600180JHR00	36	36,0	36,9	40	48	227,4	180	36	✓	1,770
LD3700185JHR00	37	37,0	37,9	40	48	232,4	185	37	✓	1,250
LD3800190JHR00	38	38,0	38,9	40	50	242,9	190	38	✓	1,470
LD3900195JHR00	39	39,0	39,9	40	50	247,9	195	39	✓	2,520
LD4000200JHR00	40	40,0	41,0	40	50	252,9	200	40	✓	1,350

SPARE PARTS
ACCESSOIRES

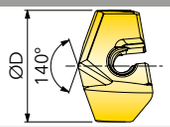
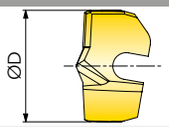
Diameter Range / Diamètres

20 - 21	TS 40178D25	DS-T20T
22 - 23	TS 40198D28	DS-T20T
24 - 25	TS 40210D3	DS-T20T
26 - 27	TS 50230D3	DS-T20T
28 - 29	TS 50250D35	DS-T25T
30 - 31	TS 60265D4	DS-T25T
32 - 34	TS 60285D42	DS-T25T
35 - 37	TS 60320D5	DS-T25T
38 - 40	TS 80340D6	DS-T25T

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

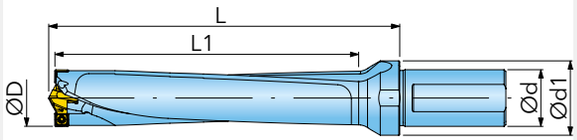
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

BORING HEADS FOR SPADETWIST
LAMES DE PERÇAGE POUR SPADETWIST

Steel / Acier Machining		Flat Bottom / Fond Plat			
					

Designation / Réf. de l'article				Designation / Réf. de l'article			
D	Steel / Acier	Flat Bottom / Fond Plat	Grade / Nuance	D	Steel / Acier	Flat Bottom / Fond Plat	Grade / Nuance
20,0	LPA2000R01	LPF2000R01	IN 2505	31,0	LPA3100R01	LPF3100R01	IN 2505
20,5	LPA2050R01	LPF2050R01	IN 2505	31,5	LPA3150R01	LPF3150R01	IN 2505
21,0	LPA2100R01	LPF2100R01	IN 2505	32,0	LPA3200R01	LPF3200R01	IN 2505
21,5	LPA2150R01	LPF2150R01	IN 2505	32,5	LPA3250R01	LPF3250R01	IN 2505
22,0	LPA2200R01	LPF2200R01	IN 2505	33,0	LPA3300R01	LPF3300R01	IN 2505
22,5	LPA2250R01	LPF2250R01	IN 2505	33,5	LPA3350R01	LPF3350R01	IN 2505
23,0	LPA2300R01	LPF2300R01	IN 2505	34,0	LPA3400R01	LPF3400R01	IN 2505
23,5	LPA2350R01	LPF2350R01	IN 2505	34,5	LPA3450R01	LPF3450R01	IN 2505
24,0	LPA2400R01	LPF2400R01	IN 2505	35,0	LPA3500R01	LPF3500R01	IN 2505
24,5	LPA2450R01	LPF2450R01	IN 2505	35,5	LPA3550R01	LPF3550R01	IN 2505
25,0	LPA2500R01	LPF2500R01	IN 2505	36,0	LPA3600R01	LPF3600R01	IN 2505
25,5	LPA2550R01	LPF2550R01	IN 2505	36,5	LPA3650R01	LPF3650R01	IN 2505
26,0	LPA2600R01	LPF2600R01	IN 2505	37,0	LPA3700R01	LPF3700R01	IN 2505
26,5	LPA2650R01	LPF2650R01	IN 2505	37,5	LPA3750R01	LPF3750R01	IN 2505
27,0	LPA2700R01	LPF2700R01	IN 2505	38,0	LPA3800R01	LPF3800R01	IN 2505
27,5	LPA2750R01	LPF2750R01	IN 2505	38,5	LPA3850R01	LPF3850R01	IN 2505
28,0	LPA2800R01	LPF2800R01	IN 2505	39,0	LPA3900R01	LPF3900R01	IN 2505
28,5	LPA2850R01	LPF2850R01	IN 2505	39,5	LPA3950R01	LPF3950R01	IN 2505
29,0	LPA2900R01	LPF2900R01	IN 2505	40,0	LPA4000R01	LPF4000R01	IN 2505
29,5	LPA2950R01	LPF2950R01	IN 2505	40,5	LPA4050R01	LPF4050R01	IN 2505
30,0	LPA3000R01	LPF3000R01	IN 2505	41,0	LPA4100R01	LPF4100R01	IN 2505
30,5	LPA3050R01	LPF3050R01	IN 2505				

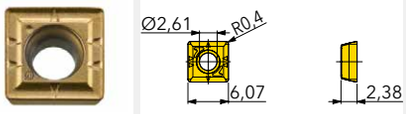
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



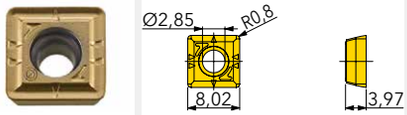
Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	Ps	Key	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
CD2600130JGR00	26	32	40	167,7	130	2	2	TPA1590R01-C	KTD15.0-15.9-C	✓	0,70	A
CD2700135JGR00	27	32	40	173,8	135	2	2	TPA1690R01-C	KTD16.0-16.9-C	✓	0,76	A
CD2800140JGR00	28	32	40	179,9	140	2	2	TPA1790R01-C	KTD17.0-17.9-C	✓	0,80	A
CD2900145JGR00	29	32	40	184,2	145	2	2	TPA1590R01-C	KTD15.0-15.9-C	✓	0,87	B
CD3000150JGR00	30	32	40	190,3	150	2	2	TPA1690R01-C	KTD16.0-16.9-C	✓	0,99	B
CD3100155JGR00	31	32	40	196,4	155	2	2	TPA1790R01-C	KTD17.0-17.9-C	✓	1,08	B
CD3200160JGR00	32	32	40	202,5	160	2	2	TPA1890R01-C	KTD18.0-18.9-C	✓	1,15	B
CD3300165JHR00	33	40	50	210,2	165	2	2	TPA1590R01-C	KTD15.0-15.9-C	✓	1,28	C
CD3400170JHR00	34	40	50	216,3	170	2	2	TPA1690R01-C	KTD16.0-16.9-C	✓	1,36	C
CD3500175JHR00	35	40	50	222,4	175	2	2	TPA1790R01-C	KTD17.0-17.9-C	✓	1,49	C
CD3600180JHR00	36	40	50	228,5	180	2	2	TPA1890R01-C	KTD18.0-18.9-C	✓	1,56	C
CD3700185JHR00	37	40	50	232,8	185	2	2	TPA1690R01-C	KTD16.0-16.9-C	✓	1,68	D
CD3800190JHR00	38	40	50	238,9	190	2	2	TPA1790R01-C	KTD17.0-17.9-C	✓	1,77	D
CD3900195JHR00	39	40	50	245,0	195	2	2	TPA1890R01-C	KTD18.0-18.9-C	✓	1,89	D
CD4000200JHR00	40	40	50	251,0	200	2	2	TPA1990R01-C	KTD19.0-19.9-C	✓	1,96	D
CD4100205JHR00	41	40	50	257,1	205	2	2	TPA2090R01-C	KTD20.0-20.9-C	✓	2,09	D
CD4200210JHR00	42	40	50	263,1	210	2	2	TPA2190R01-C	KTD21.0-21.9-C	✓	2,17	D
CD4300215JHR00	43	40	50	269,2	215	2	2	TPA2290R01-C	KTD22.0-22.9-C	✓	2,29	D
CD4400220JHR00	44	40	50	275,3	220	2	2	TPA2390R01-C	KTD23.0-23.9-C	✓	2,37	D
CD4500225JHR00	45	40	50	281,2	225	2	2	TPA2490R01-C	KTD24.0-24.9-C	✓	2,46	D

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

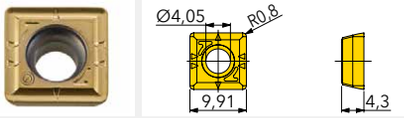
A SPGX060204WG



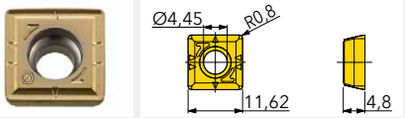
B SPGX07T308WG



C SPGX090408WG



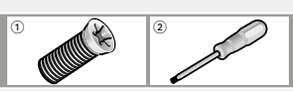
D SPGX110408WG



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN2505
SPGX060204WG	0,05/0,20	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4		
SPGX07T308WG	0,05/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8		
SPGX090408WG	0,07/0,24	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8		
SPGX110408WG	0,07/0,25	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SPARE PARTS ACCESSOIRES



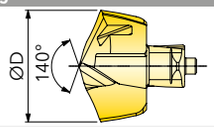
Diameter Range / Diamètres

26 - 28	SM22-052-00 (0,8Nm) DS-T07S
29 - 32	SM25-064-00 (1,1Nm) DS-T08S
33 - 36	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S
37 - 45	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T15S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

BORING HEADS FOR GOLDTWIN
EMBOUTS DE PERÇAGE POUR GOLDTWIN

Steel / Acier Machining



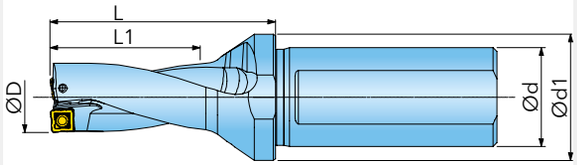
Designation / Réf. de l'article		
D	Steel / Acier	Grade / Nuance
15,9	TPA1590R01-C	IN 2505
16,9	TPA1690R01-C	IN 2505
17,9	TPA1790R01-C	IN 2505
18,9	TPA1890R01-C	IN 2505
19,9	TPA1990R01-C	IN 2505

Designation / Réf. de l'article		
D	Steel / Acier	Grade / Nuance
20,9	TPA2090R01-C	IN 2505
21,9	TPA2190R01-C	IN 2505
22,9	TPA2290R01-C	IN 2505
23,9	TPA2390R01-C	IN 2505
24,9	TPA2490R01-C	IN 2505

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NOTES

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
QR0120024JER00	12,0	20	25	44	24	2	1	✓	0,13	A
QR0130026JER00	13,0	20	25	46	26	2	1	✓	0,13	A
QR0140028JER00	14,0	20	25	46	28	2	1	✓	0,15	BCDE
QR0150030JER00	15,0	20	25	49	30	2	1	✓	0,15	BCDE
QR0160032JER00	16,0	20	25	52	32	2	1	✓	0,16	BCDE
QR0170034JFR00	17,0	25	32	54	34	2	1	✓	0,27	FGHI
QR0175036JFR00	17,5	25	32	57	36	2	1	✓	0,27	FGHI
QR0180036JFR00	18,0	25	32	57	36	2	1	✓	0,27	FGHI
QR0190038JFR00	19,0	25	32	59	38	2	1	✓	0,28	FGHI
QR0195040JFR00	19,5	25	32	63	40	2	1	✓	0,29	JKLM
QR0200040JFR00	20,0	25	32	63	40	2	1	✓	0,30	JKLM
QR0210042JFR00	21,0	25	32	65	42	2	1	✓	0,30	JKLM
QR0220044JFR00	22,0	25	32	67	44	2	1	✓	0,31	JKLM
QR0230046JFR00	23,0	25	32	68	46	2	1	✓	0,31	NOPQ
QR0240048JFR00	24,0	25	32	70	48	2	1	✓	0,33	NOPQ
QR0250050JFR00	25,0	25	32	72	50	2	1	✓	0,33	NOPQ
QR0260052JFR00	26,0	25	32	73	52	2	1	✓	0,34	NOPQ

SPARE PARTS
ACCESSOIRES

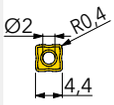
Diameter Range / Diamètres

12,0 - 13,0	TS 18041I/HG (0,5Nm)	DS-TP06S (TX-Plus)
14,0 - 16,0	SM20-043-00 (0,7Nm)	DS-TP06S (TX-Plus)
17,0 - 22,0	TS 22052I/HG-P (0,8Nm)	DS-TP07S (TX-Plus)
23,0 - 26,0	SO 25065I (1,1Nm)	DS-T07S

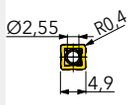
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

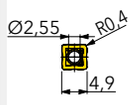
A SOMT040204SK



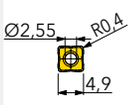
B SOMT050204SK



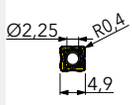
C SOMT050204NG



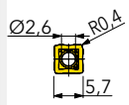
D SOMT050204HP



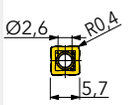
E SOMT050204PS



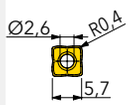
F SOMT060204SK



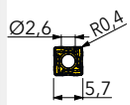
G SOMT060204NG



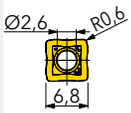
H SOMT060204HP



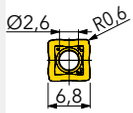
I SOMT060204PS



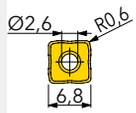
J SOMT070306SK



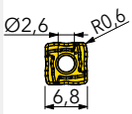
K SOMT070306NG



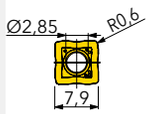
L SOMT070306HP



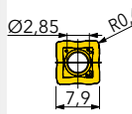
M SOMT070306PS



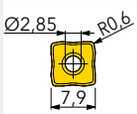
N SOMT08T306SK



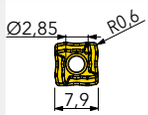
O SOMT08T306NG



P SOMT08T306HP



Q SOMT08T306PS

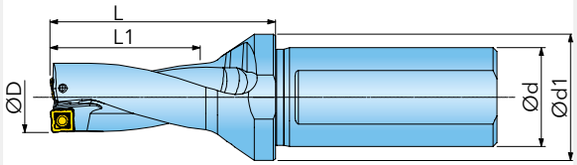


Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6505			
SOMT040204SK	0,04/0,20	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			◐						
SOMT050204SK [1)]	0,04/0,18	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			◐		◔	◑			
SOMT050204NG	0,06/0,15	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SOMT050204HP	0,06/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SOMT050204PS	0,04/0,10	Chip breaker geometry R0,4 / Géométrie pour aciers doux R0,4			●						
SOMT060204SK [1)]	0,04/0,18	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			◐		◔	◑			
SOMT060204NG	0,06/0,15	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SOMT060204HP	0,06/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SOMT060204PS	0,04/0,11	Chip breaker geometry R0,4 / Géométrie pour aciers doux R0,4			●						
SOMT070306SK [1)]	0,04/0,20	positive geometry R0,6 / Géométrie positive R0,6			◐		◔	◑			
SOMT070306NG	0,08/0,16	cast iron geometry R0,6 / Géométrie fonte R 0,6				●					
SOMT070306HP	0,08/0,16	non-ferrous geometry, polished R0,6 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,6		●							
SOMT070306PS	0,04/0,12	Chip breaker geometry R0,6 / Géométrie pour aciers doux R0,6			●						
SOMT08T306SK [1)]	0,04/0,20	positive geometry R0,6 / Géométrie positive R0,6			◐		◔	◑			
SOMT08T306NG	0,08/0,16	cast iron geometry R0,6 / Géométrie fonte R 0,6				●					
SOMT08T306HP	0,08/0,16	non-ferrous geometry, polished R0,6 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,6		●							
SOMT08T306PS	0,04/0,12	Chip breaker geometry R0,6 / Géométrie pour aciers doux R0,6			●						

[1)] Use IN6505 grade only for peripheral inserts / Le revêtement IN6505 est uniquement pour les plaquettes extérieures

● = P ○ = M ● = K ● = N ○ = S ○ = H

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
QR0270054JFR00	27,0	25	40	77	54	2	1	✓	0,49	ABCD
QR0280056JFR00	28,0	25	40	79	56	2	1	✓	0,52	ABCD
QR0290058JGR00	29,0	32	40	81	58	2	1	✓	0,66	ABCD
QR0300060JGR00	30,0	32	40	83	60	2	1	✓	0,78	ABCD
QR0310062JGR00	31,0	32	40	85	62	2	1	✓	0,81	ABCD
QR0320064JGR00	32,0	32	40	87	64	2	1	✓	0,84	EFGH
QR0330066JGR00	33,0	32	40	89	66	2	1	✓	0,87	EFGH
QR0340068JGR00	34,0	32	40	91	68	2	1	✓	0,89	EFGH
QR0350070JGR00	35,0	32	40	93	70	2	1	✓	0,92	EFGH
QR0360072JGR00	36,0	32	40	95	72	2	1	✓	0,96	EFGH
QR0370074JGR00	37,0	32	50	102	74	2	1	✓	0,97	IJKL
QR0380076JGR00	38,0	32	50	104	76	2	1	✓	1,00	IJKL
QR0390078JGR00	39,0	32	50	106	78	2	1	✓	1,05	IJKL
QR0400080JGR00	40,0	32	50	108	80	2	1	✓	1,10	IJKL
QR0410082JHR00	41,0	40	50	110	82	2	1	✓	1,48	IJKL
QR0420084JHR00	42,0	40	50	112	84	2	1	✓	1,50	IJKL
QR0430086JHR00	43,0	40	50	114	86	2	1	✓	1,55	IJKL
QR0440088JHR00	44,0	40	60	123	88	2	1	✓	1,60	MNOP
QR0450090JHR00	45,0	40	60	125	90	2	1	✓	1,66	MNOP
QR0460092JHR00	46,0	40	60	127	92	2	1	✓	1,71	MNOP
QR0470094JHR00	47,0	40	60	129	94	2	1	✓	1,76	MNOP
QR0480096JHR00	48,0	40	60	131	96	2	1	✓	1,84	MNOP
QR0490098JHR00	49,0	40	60	133	98	2	1	✓	1,86	MNOP
QR0500100JHR00	50,0	40	60	135	100	2	1	✓	1,93	MNOP

SPARE PARTS
ACCESSOIRES

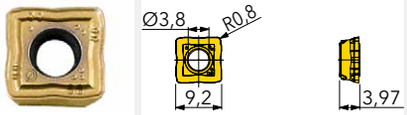
Diameter Range / Diamètres

27,0 - 36,0	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S
37,0 - 43,0	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T15S
44,0 - 50,0	SM50-113-20 (8,0Nm) DS-T20S

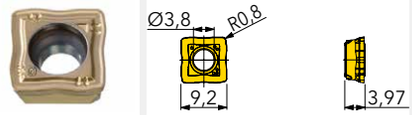
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

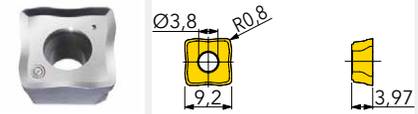
A SOMT09T308SK



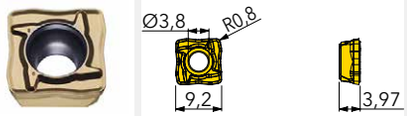
B SOMT09T308NG



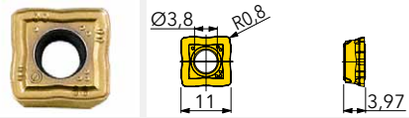
C SOMT09T308HP



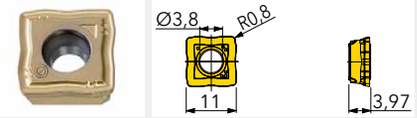
D SOMT09T308PS



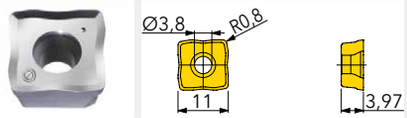
E SOMT11T308SK



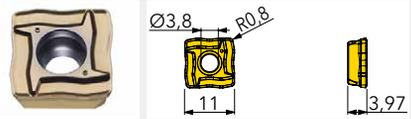
F SOMT11T308NG



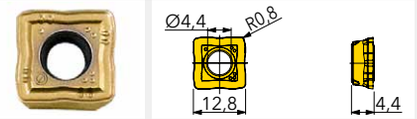
G SOMT11T308HP



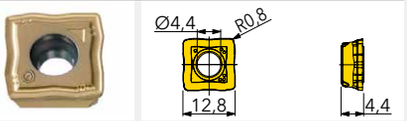
H SOMT11T308PS



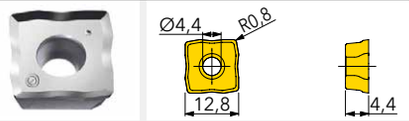
I SOMT130408SK



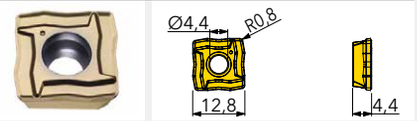
J SOMT130408NG



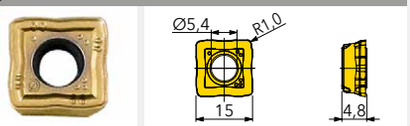
K SOMT130408HP



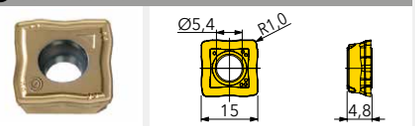
L SOMT130408PS



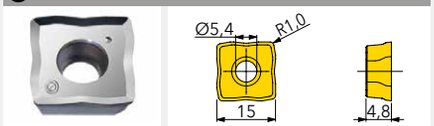
M SOMT150510SK



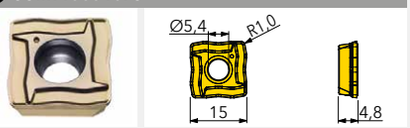
N SOMT150510NG



O SOMT150510HP



P SOMT150510PS

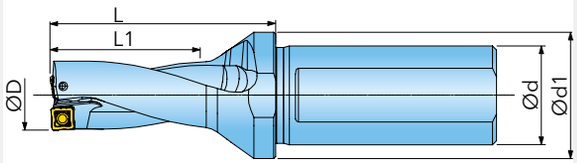


Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6505			
SOMT09T308SK [1]	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT09T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT09T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT09T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT11T308SK [1]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT11T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT11T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT11T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT130408SK [1]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT130408NG	0,10/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT130408HP	0,10/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT130408PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT150510SK [1]	0,06/0,24	positive geometry R1,0 / Géométrie positive R1,0			●		●	●			
SOMT150510NG	0,10/0,18	cast iron geometry R1,0 / Géométrie fonte R 1,0				●					
SOMT150510HP	0,10/0,18	non-ferrous geometry, polished R1,0 / Géo. pour mat. non fer., polie R1,0		●							
SOMT150510PS	0,06/0,14	Chip breaker geometry R1,0 / Géométrie pour aciers doux R1,0			●						

[1] Use IN6505 grade only for peripheral inserts / Le revêtement IN6505 est uniquement pour les plaquettes extérieures

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
QR0120036JER00	12,0	20	25	56	36	2	1	✓	0,15	A
QR0125039JER00	12,5	20	25	59	39	2	1	✓	0,15	A
QR0130039JER00	13,0	20	25	59	39	2	1	✓	0,15	A
QR0135042JER00	13,5	20	25	60	42	2	1	✓	0,16	A
QR0140042JER00	14,0	20	25	60	42	2	1	✓	0,16	BCDE
QR0145045JER00	14,5	20	25	64	45	2	1	✓	0,16	BCDE
QR0150045JER00	15,0	20	25	64	45	2	1	✓	0,16	BCDE
QR0155048JER00	15,5	20	25	68	48	2	1	✓	0,17	BCDE
QR0160048JER00	16,0	20	25	68	48	2	1	✓	0,17	BCDE
QR0165051JFR00	16,5	25	32	71	51	2	1	✓	0,28	FGHI
QR0170051JFR00	17,0	25	32	71	51	2	1	✓	0,28	FGHI
QR0175054JFR00	17,5	25	32	75	54	2	1	✓	0,28	FGHI
QR0180054JFR00	18,0	25	32	75	54	2	1	✓	0,29	FGHI
QR0185057JFR00	18,5	25	32	78	57	2	1	✓	0,29	FGHI
QR0190057JFR00	19,0	25	32	78	57	2	1	✓	0,30	FGHI
QR0195060JFR00	19,5	25	32	83	60	2	1	✓	0,31	JKLM
QR0200060JFR00	20,0	25	32	83	60	2	1	✓	0,32	JKLM
QR0205063JFR00	20,5	25	32	86	63	2	1	✓	0,32	JKLM
QR0210063JFR00	21,0	25	32	86	63	2	1	✓	0,33	JKLM
QR0215066JFR00	21,5	25	32	89	66	2	1	✓	0,33	JKLM
QR0220066JFR00	22,0	25	32	89	66	2	1	✓	0,34	JKLM
QR0225069JFR00	22,5	25	32	91	69	2	1	✓	0,34	NOPQ
QR0230069JFR00	23,0	25	32	91	69	2	1	✓	0,35	NOPQ
QR0235072JFR00	23,5	25	32	94	72	2	1	✓	0,36	NOPQ
QR0240072JFR00	24,0	25	32	94	72	2	1	✓	0,36	NOPQ
QR0245075JFR00	24,5	25	32	97	75	2	1	✓	0,37	NOPQ
QR0250075JFR00	25,0	25	32	97	75	2	1	✓	0,37	NOPQ
QR0255078JFR00	25,5	25	32	99	78	2	1	✓	0,38	NOPQ
QR0260078JFR00	26,0	25	32	99	78	2	1	✓	0,39	NOPQ

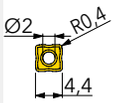
SPARE PARTS
ACCESSOIRES

Diameter Range / Diamètres

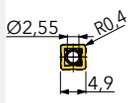
12,0 - 13,5	TS 18041I/HG (0,5Nm)	DS-TP06S (TX-Plus)
14,0 - 16,0	SM20-043-00 (0,7Nm)	DS-TP06S (TX-Plus)
16,5 - 22,0	TS 22052I/HG-P (0,8Nm)	DS-TP07S (TX-Plus)
22,5 - 26,0	SO 25065I (1,1Nm)	DS-T07S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

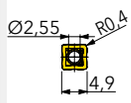
A SOMT040204SK



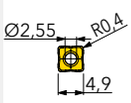
B SOMT050204SK



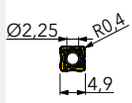
C SOMT050204NG



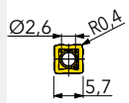
D SOMT050204HP



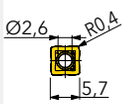
E SOMT050204PS



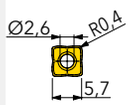
F SOMT060204SK



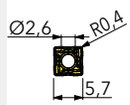
G SOMT060204NG



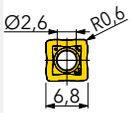
H SOMT060204HP



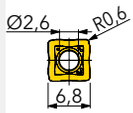
I SOMT060204PS



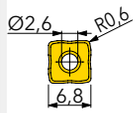
J SOMT070306SK



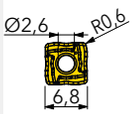
K SOMT070306NG



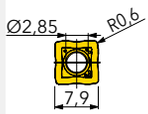
L SOMT070306HP



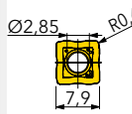
M SOMT070306PS



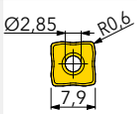
N SOMT08T306SK



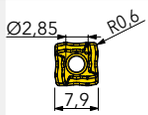
O SOMT08T306NG



P SOMT08T306HP



Q SOMT08T306PS

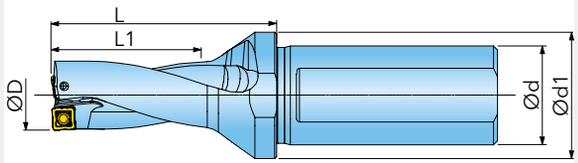


Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6505			
SOMT040204SK	0,04/0,20	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			◔						
SOMT050204SK [1)]	0,04/0,18	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			◔		◔	◑			
SOMT050204NG	0,06/0,15	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SOMT050204HP	0,06/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SOMT050204PS	0,04/0,10	Chip breaker geometry R0,4 / Géométrie pour aciers doux R0,4			●						
SOMT060204SK [1)]	0,04/0,18	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			◔		◔	◑			
SOMT060204NG	0,06/0,15	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SOMT060204HP	0,06/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SOMT060204PS	0,04/0,11	Chip breaker geometry R0,4 / Géométrie pour aciers doux R0,4			●						
SOMT070306SK [1)]	0,04/0,20	positive geometry R0,6 / Géométrie positive R0,6			◔		◔	◑			
SOMT070306NG	0,08/0,16	cast iron geometry R0,6 / Géométrie fonte R 0,6				●					
SOMT070306HP	0,08/0,16	non-ferrous geometry, polished R0,6 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,6		●							
SOMT070306PS	0,04/0,12	Chip breaker geometry R0,6 / Géométrie pour aciers doux R0,6			●						
SOMT08T306SK [1)]	0,04/0,20	positive geometry R0,6 / Géométrie positive R0,6			◔		◔	◑			
SOMT08T306NG	0,08/0,16	cast iron geometry R0,6 / Géométrie fonte R 0,6				●					
SOMT08T306HP	0,08/0,16	non-ferrous geometry, polished R0,6 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,6		●							
SOMT08T306PS	0,04/0,12	Chip breaker geometry R0,6 / Géométrie pour aciers doux R0,6			●						

[1)] Use IN6505 grade only for peripheral inserts / Le revêtement IN6505 est uniquement pour les plaquettes extérieures

● = P ○ = M ● = K ● = N ○ = S ○ = H

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
QR0265081JFR00	26,5	25	40	104	81	2	1	✓	0,53	ABCD
QR0270081JFR00	27,0	25	40	104	81	2	1	✓	0,53	ABCD
QR0275084JFR00	27,5	25	40	107	84	2	1	✓	0,56	ABCD
QR0280084JFR00	28,0	25	40	107	84	2	1	✓	0,56	ABCD
QR0285087JGR00	28,5	32	40	110	87	2	1	✓	0,75	ABCD
QR0290087JGR00	29,0	32	40	110	87	2	1	✓	0,75	ABCD
QR0295090JGR00	29,5	32	40	113	90	2	1	✓	0,85	ABCD
QR0300090JGR00	30,0	32	40	113	90	2	1	✓	0,85	ABCD
QR0310093JGR00	31,0	32	40	116	93	2	1	✓	0,90	ABCD
QR0320096JGR00	32,0	32	40	119	96	2	1	✓	0,93	EFGH
QR0330099JGR00	33,0	32	40	122	99	2	1	✓	0,97	EFGH
QR0340102JGR00	34,0	32	40	125	102	2	1	✓	1,01	EFGH
QR0345105JGR00	34,5	32	40	128	105	2	1	✓	1,04	EFGH
QR0350105JGR00	35,0	32	40	128	105	2	1	✓	1,04	EFGH
QR0360108JGR00	36,0	32	40	131	108	2	1	✓	1,07	EFGH
QR0370111JGR00	37,0	32	50	139	111	2	1	✓	1,12	IJKL
QR0375114JGR00	37,5	32	50	142	114	2	1	✓	1,17	IJKL
QR0380114JGR00	38,0	32	50	142	114	2	1	✓	1,17	IJKL
QR0390117JGR00	39,0	32	50	145	117	2	1	✓	1,23	IJKL
QR0400120JGR00	40,0	32	50	148	120	2	1	✓	1,31	IJKL
QR0405123JGR00	40,5	40	50	151	123	2	1	✓	1,48	IJKL
QR0410123JHR00	41,0	40	50	151	123	2	1	✓	1,48	IJKL
QR0420126JHR00	42,0	40	50	154	126	2	1	✓	1,62	IJKL
QR0430129JHR00	43,0	40	50	157	129	2	1	✓	1,78	IJKL
QR0440132JHR00	44,0	40	60	167	132	2	1	✓	1,83	MNOP
QR0450135JHR00	45,0	40	60	170	135	2	1	✓	1,92	MNOP
QR0460138JHR00	46,0	40	60	173	138	2	1	✓	1,99	MNOP
QR0465141JHR00	46,5	40	60	176	141	2	1	✓	2,05	MNOP
QR0470141JHR00	47,0	40	60	176	141	2	1	✓	2,05	MNOP
QR0480144JHR00	48,0	40	60	179	144	2	1	✓	2,11	MNOP
QR0490147JHR00	49,0	40	60	182	147	2	1	✓	2,16	MNOP
QR0500150JHR00	50,0	40	60	185	150	2	1	✓	2,26	MNOP
QR0505153JHR00	50,5	40	60	188	153	2	1	✓	2,30	MNOP

SPARE PARTS
ACCESSOIRES

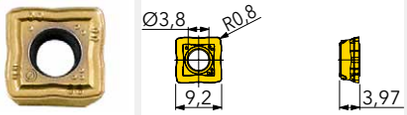
Diameter Range / Diamètres

26,5 - 36,0	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S
37,0 - 43,0	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T15S
44,0 - 50,5	SM50-113-20 (8,0Nm) DS-T20S

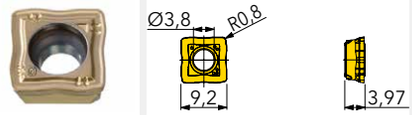
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

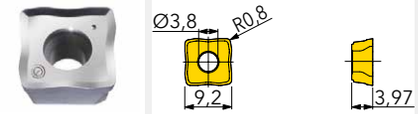
A SOMT09T308SK



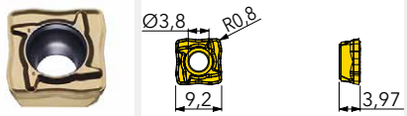
B SOMT09T308NG



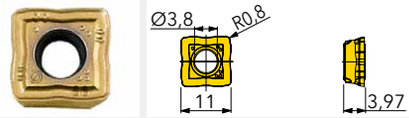
C SOMT09T308HP



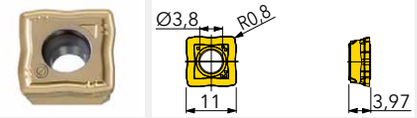
D SOMT09T308PS



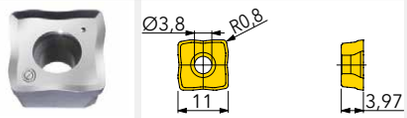
E SOMT11T308SK



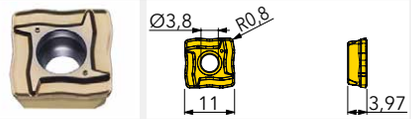
F SOMT11T308NG



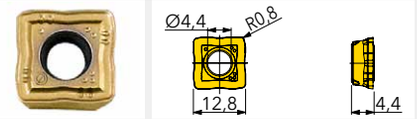
G SOMT11T308HP



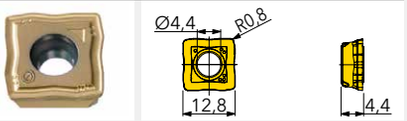
H SOMT11T308PS



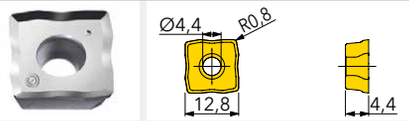
I SOMT130408SK



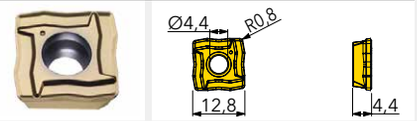
J SOMT130408NG



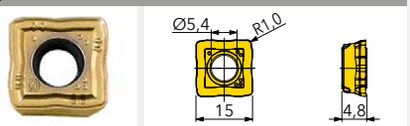
K SOMT130408HP



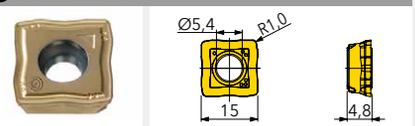
L SOMT130408PS



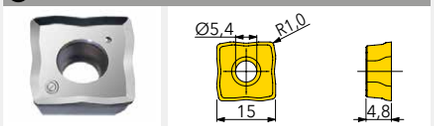
M SOMT150510SK



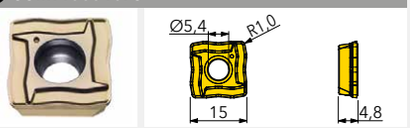
N SOMT150510NG



O SOMT150510HP



P SOMT150510PS

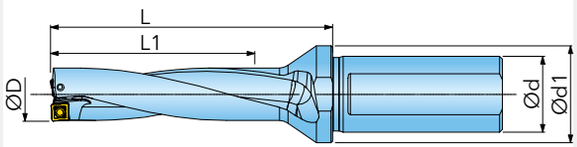


Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6505			
SOMT09T308SK [1)]	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◐		◐	◐			
SOMT09T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT09T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT09T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT11T308SK [1)]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◐		◐	◐			
SOMT11T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT11T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT11T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT130408SK [1)]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◐		◐	◐			
SOMT130408NG	0,10/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT130408HP	0,10/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT130408PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT150510SK [1)]	0,06/0,24	positive geometry R1,0 / Géométrie positive R1,0			◐		◐	◐			
SOMT150510NG	0,10/0,18	cast iron geometry R1,0 / Géométrie fonte R 1,0				●					
SOMT150510HP	0,10/0,18	non-ferrous geometry, polished R1,0 / Géo. pour mat. non fer., polie R1,0		●							
SOMT150510PS	0,06/0,14	Chip breaker geometry R1,0 / Géométrie pour aciers doux R1,0			●						

[1)] Use IN6505 grade only for peripheral inserts / Le revêtement IN6505 est uniquement pour les plaquettes extérieures

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
QR0120048JER00	12,0	20	25	68	48	2	1	✓	0,14	A
QR0130052JER00	13,0	20	25	72	52	2	1	✓	0,15	A
QR0140056JER00	14,0	20	25	74	56	2	1	✓	0,16	BCDE
QR0150060JER00	15,0	20	25	79	60	2	1	✓	0,17	BCDE
QR0160064JER00	16,0	20	25	84	64	2	1	✓	0,18	BCDE
QR0170068JFR00	17,0	25	32	88	68	2	1	✓	0,29	FGHI
QR0175072JFR00	17,5	25	32	93	72	2	1	✓	0,30	FGHI
QR0180072JFR00	18,0	25	32	93	72	2	1	✓	0,30	FGHI
QR0190076JFR00	19,0	25	32	97	76	2	1	✓	0,32	FGHI
QR0195080JFR00	19,5	25	32	103	80	2	1	✓	0,34	JKLM
QR0200080JFR00	20,0	25	32	103	80	2	1	✓	0,34	JKLM
QR0210084JFR00	21,0	25	32	107	84	2	1	✓	0,35	JKLM
QR0220088JFR00	22,0	25	32	111	88	2	1	✓	0,37	JKLM
QR0230092JFR00	23,0	25	32	114	92	2	1	✓	0,38	NOPQ
QR0240096JFR00	24,0	25	32	118	96	2	1	✓	0,41	NOPQ
QR0250100JFR00	25,0	25	32	122	100	2	1	✓	0,42	NOPQ
QR0260104JFR00	26,0	25	32	125	104	2	1	✓	0,45	NOPQ

SPARE PARTS
ACCESSOIRES

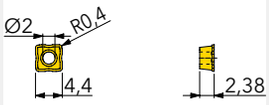
Diameter Range / Diamètres

12,0 - 13,0	TS 18041I/HG (0,5Nm)	DS-TP06S (TX-Plus)
14,0 - 16,0	SM20-043-00 (0,7Nm)	DS-TP06S (TX-Plus)
17,0 - 22,0	TS 22052I/HG-P (0,8Nm)	DS-TP07S (TX-Plus)
23,0 - 26,0	SO 25065I (1,1Nm)	DS-T07S

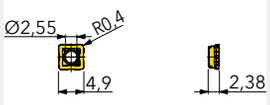
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

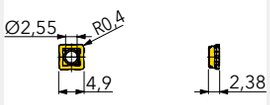
A SOMT040204SK



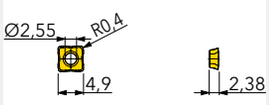
B SOMT050204SK



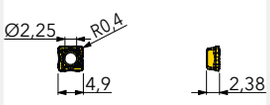
C SOMT050204NG



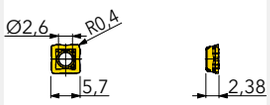
D SOMT050204HP



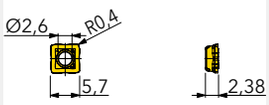
E SOMT050204PS



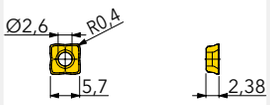
F SOMT060204SK



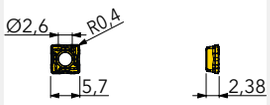
G SOMT060204NG



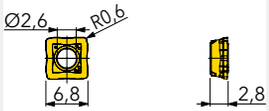
H SOMT060204HP



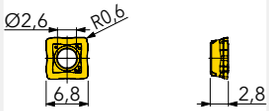
I SOMT060204PS



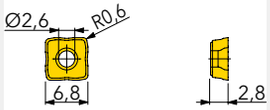
J SOMT070306SK



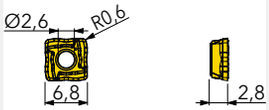
K SOMT070306NG



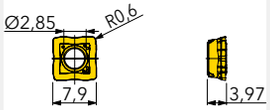
L SOMT070306HP



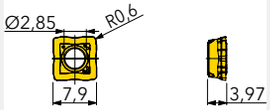
M SOMT070306PS



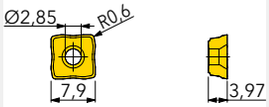
N SOMT08T306SK



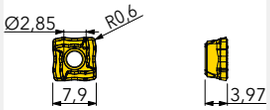
O SOMT08T306NG



P SOMT08T306HP



Q SOMT08T306PS

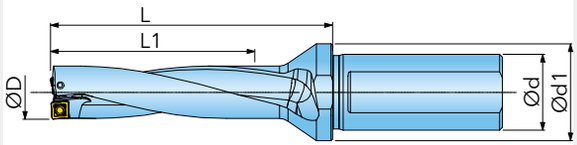


Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6505			
SOMT040204SK	0,04/0,20	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			◐						
SOMT050204SK [1)]	0,04/0,18	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			◐		◔	◑			
SOMT050204NG	0,06/0,15	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SOMT050204HP	0,06/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SOMT050204PS	0,04/0,10	Chip breaker geometry R0,4 / Géométrie pour aciers doux R0,4			●						
SOMT060204SK [1)]	0,04/0,18	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			◐		◔	◑			
SOMT060204NG	0,06/0,15	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SOMT060204HP	0,06/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SOMT060204PS	0,04/0,11	Chip breaker geometry R0,4 / Géométrie pour aciers doux R0,4			●						
SOMT070306SK [1)]	0,04/0,20	positive geometry R0,6 / Géométrie positive R0,6			◐		◔	◑			
SOMT070306NG	0,08/0,16	cast iron geometry R0,6 / Géométrie fonte R 0,6				●					
SOMT070306HP	0,08/0,16	non-ferrous geometry, polished R0,6 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,6		●							
SOMT070306PS	0,04/0,12	Chip breaker geometry R0,6 / Géométrie pour aciers doux R0,6			●						
SOMT08T306SK [1)]	0,04/0,20	positive geometry R0,6 / Géométrie positive R0,6			◐		◔	◑			
SOMT08T306NG	0,08/0,16	cast iron geometry R0,6 / Géométrie fonte R 0,6				●					
SOMT08T306HP	0,08/0,16	non-ferrous geometry, polished R0,6 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,6		●							
SOMT08T306PS	0,04/0,12	Chip breaker geometry R0,6 / Géométrie pour aciers doux R0,6			●						

[1)] Use IN6505 grade only for peripheral inserts / Le revêtement IN6505 est uniquement pour les plaquettes extérieures

● = P ○ = M ● = K ● = N ○ = S ○ = H

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
QR0270108JFR00	27,0	25	40	131	108	2	1	✓	0,59	ABCD
QR0280112JFR00	28,0	25	40	135	112	2	1	✓	0,62	ABCD
QR0290116JGR00	29,0	32	40	139	116	2	1	✓	0,80	ABCD
QR0300120JGR00	30,0	32	40	143	120	2	1	✓	0,94	ABCD
QR0310124JGR00	31,0	32	40	147	124	2	1	✓	0,97	ABCD
QR0320128JGR00	32,0	32	40	151	128	2	1	✓	1,04	EFGH
QR0330132JGR00	33,0	32	40	155	132	2	1	✓	1,09	EFGH
QR0340136JGR00	34,0	32	40	159	136	2	1	✓	1,13	EFGH
QR0350140JGR00	35,0	32	40	163	140	2	1	✓	1,17	EFGH
QR0360144JGR00	36,0	32	40	167	144	2	1	✓	1,23	EFGH
QR0370148JGR00	37,0	32	50	176	148	2	1	✓	1,29	IJKL
QR0380152JGR00	38,0	32	50	180	152	2	1	✓	1,34	IJKL
QR0390156JGR00	39,0	32	50	184	156	2	1	✓	1,41	IJKL
QR0400160JGR00	40,0	32	50	188	160	2	1	✓	1,50	IJKL
QR0410164JHR00	41,0	40	50	192	164	2	1	✓	1,86	IJKL
QR0420168JHR00	42,0	40	50	196	168	2	1	✓	1,94	IJKL
QR0430172JHR00	43,0	40	50	200	172	2	1	✓	2,02	IJKL
QR0440176JHR00	44,0	40	60	211	176	2	1	✓	2,10	MNOP
QR0450180JHR00	45,0	40	60	215	180	2	1	✓	2,19	MNOP
QR0460184JHR00	46,0	40	60	219	184	2	1	✓	2,30	MNOP
QR0470188JHR00	47,0	40	60	223	188	2	1	✓	2,37	MNOP
QR0480192JHR00	48,0	40	60	227	192	2	1	✓	2,47	MNOP
QR0490196JHR00	49,0	40	60	231	196	2	1	✓	2,59	MNOP
QR0500200JHR00	50,0	40	60	235	200	2	1	✓	2,64	MNOP

SPARE PARTS
ACCESSOIRES

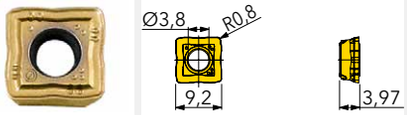
Diameter Range / Diamètres

27,0 - 36,0	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S
37,0 - 43,0	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T15S
44,0 - 50,0	SM50-113-20 (8,0Nm) DS-T20S

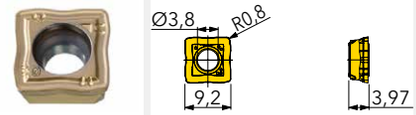
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

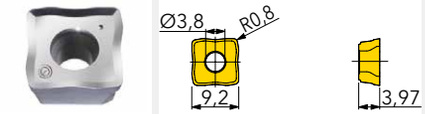
A SOMT09T308SK



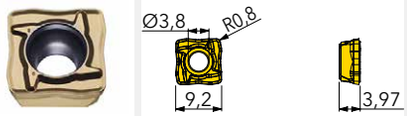
B SOMT09T308NG



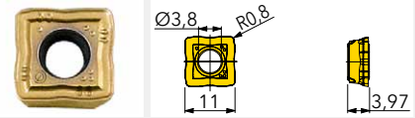
C SOMT09T308HP



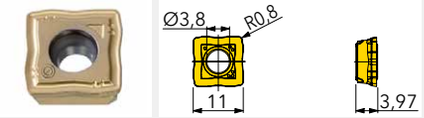
D SOMT09T308PS



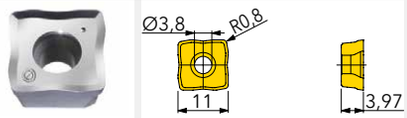
E SOMT11T308SK



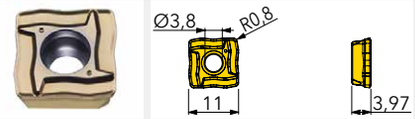
F SOMT11T308NG



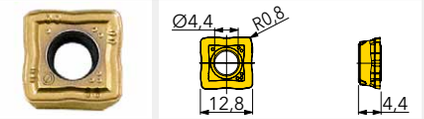
G SOMT11T308HP



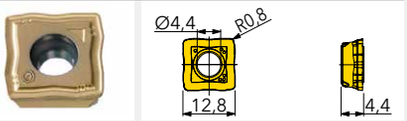
H SOMT11T308PS



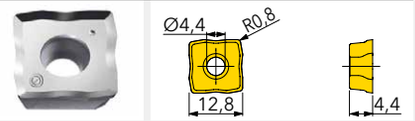
I SOMT130408SK



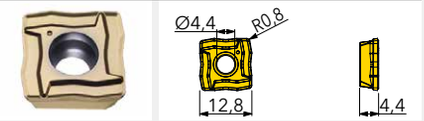
J SOMT130408NG



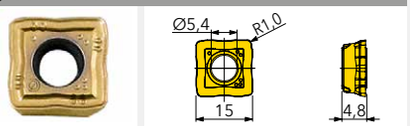
K SOMT130408HP



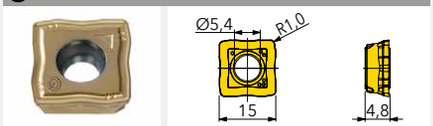
L SOMT130408PS



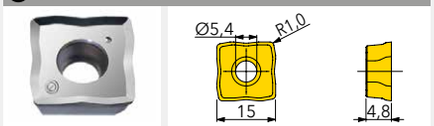
M SOMT150510SK



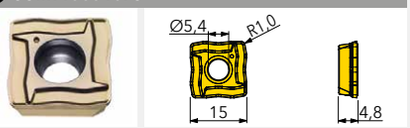
N SOMT150510NG



O SOMT150510HP



P SOMT150510PS

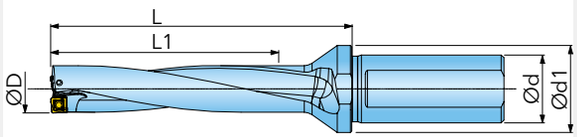


Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6505			
SOMT09T308SK [1)]	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT09T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT09T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT09T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT11T308SK [1)]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT11T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT11T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT11T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT130408SK [1)]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT130408NG	0,10/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT130408HP	0,10/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT130408PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT150510SK [1)]	0,06/0,24	positive geometry R1,0 / Géométrie positive R1,0			●		●	●			
SOMT150510NG	0,10/0,18	cast iron geometry R1,0 / Géométrie fonte R 1,0				●					
SOMT150510HP	0,10/0,18	non-ferrous geometry, polished R1,0 / Géo. pour mat. non fer., polie R1,0		●							
SOMT150510PS	0,06/0,14	Chip breaker geometry R1,0 / Géométrie pour aciers doux R1,0			●						

[1)] Use IN6505 grade only for peripheral inserts / Le revêtement IN6505 est uniquement pour les plaquettes extérieures

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
QR0120060JER00	12,0	20	25	80	60	2	1	✓	0,15	A
QR0130065JER00	13,0	20	25	85	65	2	1	✓	0,16	A
QR0140070JER00	14,0	20	25	88	70	2	1	✓	0,17	BCDE
QR0150075JER00	15,0	20	25	94	75	2	1	✓	0,18	BCDE
QR0160080JER00	16,0	20	25	100	80	2	1	✓	0,19	BCDE
QR0170085JFR00	17,0	25	32	105	85	2	1	✓	0,31	FGHI
QR0180090JFR00	18,0	25	32	111	90	2	1	✓	0,32	FGHI
QR0190095JFR00	19,0	25	32	116	95	2	1	✓	0,34	FGHI
QR0200100JFR00	20,0	25	32	123	100	2	1	✓	0,36	JKLM
QR0210105JFR00	21,0	25	32	128	105	2	1	✓	0,38	JKLM
QR0220110JFR00	22,0	25	32	133	110	2	1	✓	0,40	JKLM
QR0230115JFR00	23,0	25	32	137	115	2	1	✓	0,42	NOPQ
QR0240120JFR00	24,0	25	32	142	120	2	1	✓	0,45	NOPQ
QR0250125JFR00	25,0	25	32	147	125	2	1	✓	0,46	NOPQ
QR0260130JFR00	26,0	25	32	151	130	2	1	✓	0,50	NOPQ

SPARE PARTS
ACCESSOIRES

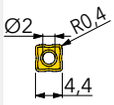
Diameter Range / Diamètres

12,0 - 13,0	TS 18041I/HG (0,5Nm)	DS-TP06S (TX-Plus)
14,0 - 16,0	SM20-043-00 (0,7Nm)	DS-TP06S (TX-Plus)
17,0 - 22,0	TS 22052I/HG-P (0,8Nm)	DS-TP07S (TX-Plus)
23,0 - 26,0	SO 25065I (1,1Nm)	DS-T07S

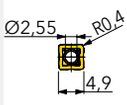
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

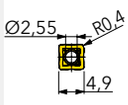
A SOMT040204SK



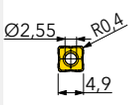
B SOMT050204SK



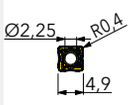
C SOMT050204NG



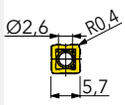
D SOMT050204HP



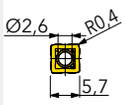
E SOMT050204PS



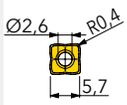
F SOMT060204SK



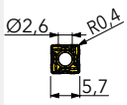
G SOMT060204NG



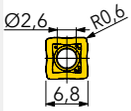
H SOMT060204HP



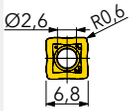
I SOMT060204PS



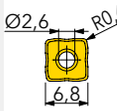
J SOMT070306SK



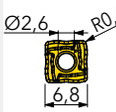
K SOMT070306NG



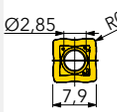
L SOMT070306HP



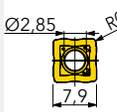
M SOMT070306PS



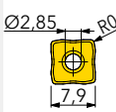
N SOMT08T306SK



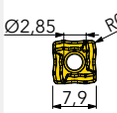
O SOMT08T306NG



P SOMT08T306HP



Q SOMT08T306PS

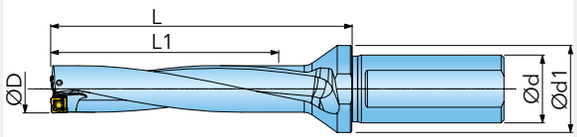


Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6505			
SOMT040204SK	0,04/0,20	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●						
SOMT050204SK [1)]	0,04/0,18	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●		●	●			
SOMT050204NG	0,06/0,15	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SOMT050204HP	0,06/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SOMT050204PS	0,04/0,10	Chip breaker geometry R0,4 / Géométrie pour aciers doux R0,4			●						
SOMT060204SK [1)]	0,04/0,18	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●		●	●			
SOMT060204NG	0,06/0,15	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SOMT060204HP	0,06/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SOMT060204PS	0,04/0,11	Chip breaker geometry R0,4 / Géométrie pour aciers doux R0,4			●						
SOMT070306SK [1)]	0,04/0,20	positive geometry R0,6 / Géométrie positive R0,6			●		●	●			
SOMT070306NG	0,08/0,16	cast iron geometry R0,6 / Géométrie fonte R 0,6				●					
SOMT070306HP	0,08/0,16	non-ferrous geometry, polished R0,6 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,6		●							
SOMT070306PS	0,04/0,12	Chip breaker geometry R0,6 / Géométrie pour aciers doux R0,6			●						
SOMT08T306SK [1)]	0,04/0,20	positive geometry R0,6 / Géométrie positive R0,6			●		●	●			
SOMT08T306NG	0,08/0,16	cast iron geometry R0,6 / Géométrie fonte R 0,6				●					
SOMT08T306HP	0,08/0,16	non-ferrous geometry, polished R0,6 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,6		●							
SOMT08T306PS	0,04/0,12	Chip breaker geometry R0,6 / Géométrie pour aciers doux R0,6			●						

[1)] Use IN6505 grade only for peripheral inserts / Le revêtement IN6505 est uniquement pour les plaquettes extérieures

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
QR0270135JFR00	27,0	25	40	158	135	2	1	✓	0,65	ABCD
QR0280140JFR00	28,0	25	40	163	140	2	1	✓	0,68	ABCD
QR0290145JGR00	29,0	32	40	168	145	2	1	✓	0,86	ABCD
QR0300150JGR00	30,0	32	40	173	150	2	1	✓	1,04	ABCD
QR0310155JGR00	31,0	32	40	178	155	2	1	✓	1,08	ABCD
QR0320160JGR00	32,0	32	40	183	160	2	1	✓	1,14	EFGH
QR0330165JGR00	33,0	32	40	188	165	2	1	✓	1,20	EFGH
QR0340170JGR00	34,0	32	40	193	170	2	1	✓	1,26	EFGH
QR0350175JGR00	35,0	32	40	198	175	2	1	✓	1,29	EFGH
QR0360180JGR00	36,0	32	40	203	180	2	1	✓	1,39	EFGH
QR0370185JGR00	37,0	32	50	213	185	2	1	✓	1,40	IJKL
QR0380190JGR00	38,0	32	50	218	190	2	1	✓	1,50	IJKL
QR0390195JGR00	39,0	32	50	223	195	2	1	✓	1,56	IJKL
QR0400200JGR00	40,0	32	50	228	200	2	1	✓	1,68	IJKL
QR0410205JHR00	41,0	40	50	233	205	2	1	✓	2,08	IJKL
QR0420210JHR00	42,0	40	50	238	210	2	1	✓	2,16	IJKL
QR0430215JHR00	43,0	40	50	243	215	2	1	✓	2,28	IJKL
QR0440220JHR00	44,0	40	60	255	220	2	1	✓	2,36	MNOP
QR0450225JHR00	45,0	40	60	260	225	2	1	✓	2,45	MNOP
QR0460230JHR00	46,0	40	60	265	230	2	1	✓	2,56	MNOP
QR0470235JHR00	47,0	40	60	270	235	2	1	✓	2,63	MNOP
QR0480240JHR00	48,0	40	60	275	240	2	1	✓	2,73	MNOP
QR0490245JHR00	49,0	40	60	280	245	2	1	✓	2,85	MNOP
QR0500250JHR00	50,0	40	60	285	250	2	1	✓	2,95	MNOP

SPARE PARTS
ACCESSOIRES

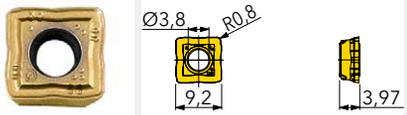
Diameter Range / Diamètres

27,0 - 36,0	SM35-088-60 (3,0Nm)	DS-T10S
37,0 - 43,0	SM40-093-20 (4,5Nm)	DS-T15S
44,0 - 50,0	SM50-113-20 (8,0Nm)	DS-T20S

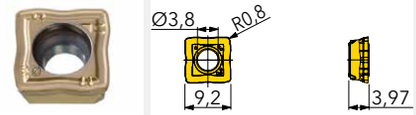
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

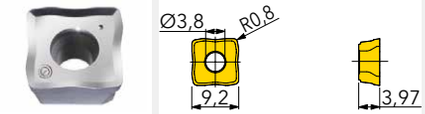
A SOMT09T308SK



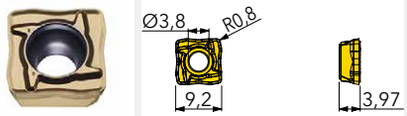
B SOMT09T308NG



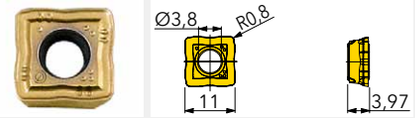
C SOMT09T308HP



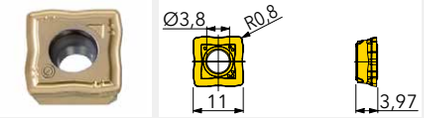
D SOMT09T308PS



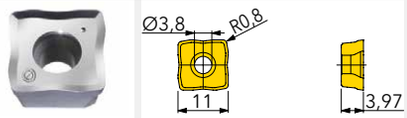
E SOMT11T308SK



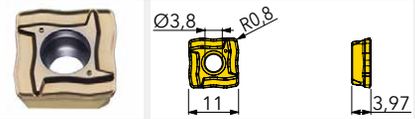
F SOMT11T308NG



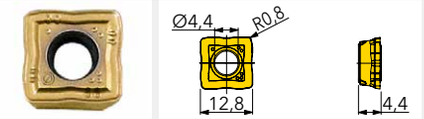
G SOMT11T308HP



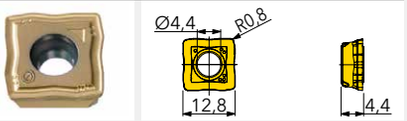
H SOMT11T308PS



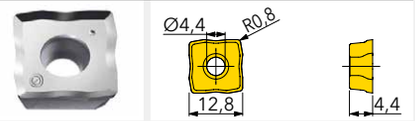
I SOMT130408SK



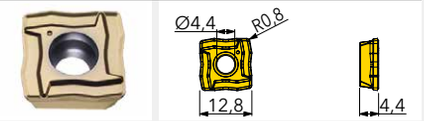
J SOMT130408NG



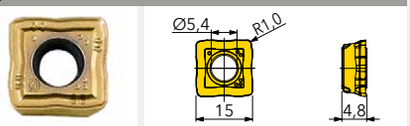
K SOMT130408HP



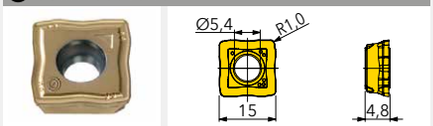
L SOMT130408PS



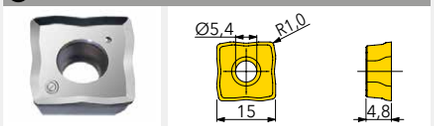
M SOMT150510SK



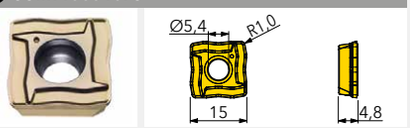
N SOMT150510NG



O SOMT150510HP



P SOMT150510PS

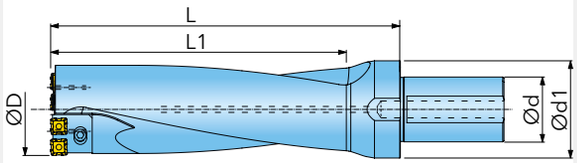


Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6505			
SOMT09T308SK [1)]	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◐		◐	◐			
SOMT09T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT09T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT09T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT11T308SK [1)]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◐		◐	◐			
SOMT11T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT11T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT11T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT130408SK [1)]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◐		◐	◐			
SOMT130408NG	0,10/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT130408HP	0,10/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT130408PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT150510SK [1)]	0,06/0,24	positive geometry R1,0 / Géométrie positive R1,0			◐		◐	◐			
SOMT150510NG	0,10/0,18	cast iron geometry R1,0 / Géométrie fonte R 1,0				●					
SOMT150510HP	0,10/0,18	non-ferrous geometry, polished R1,0 / Géo. pour mat. non fer., polie R1,0		●							
SOMT150510PS	0,06/0,14	Chip breaker geometry R1,0 / Géométrie pour aciers doux R1,0			●						

[1)] Use IN6505 grade only for peripheral inserts / Le revêtement IN6505 est uniquement pour les plaquettes extérieures

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E

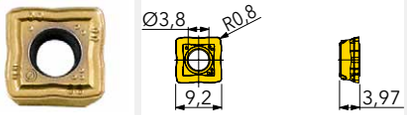


Designation Réf. de l'article	D	D min.	D max.	d	d1	L	L1	Z	Zeff	Setting Plate	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
QR0510110JJR00	51	51	55	50	75	143	110	4	1	-	✓	2,48	ABCD
QR0510110JJR00	52	51	55	50	75	143	110	4	1	PA-5333	✓	2,48	ABCD
QR0510110JJR00	53	51	55	50	75	143	110	4	1	PA-5334	✓	2,48	ABCD
QR0510110JJR00	54	51	55	50	75	143	110	4	1	PA-5335	✓	2,48	ABCD
QR0510110JJR00	55	51	55	50	75	143	110	4	1	PA-5336	✓	2,48	ABCD
QR0560120JJR00	56	56	60	50	75	156	120	4	1	-	✓	2,81	EFGH
QR0560120JJR00	57	56	60	50	75	156	120	4	1	PA-5333	✓	2,81	EFGH
QR0560120JJR00	58	56	60	50	75	156	120	4	1	PA-5334	✓	2,81	EFGH
QR0560120JJR00	59	56	60	50	75	156	120	4	1	PA-5335	✓	2,81	EFGH
QR0560120JJR00	60	56	60	50	75	156	120	4	1	PA-5336	✓	2,81	EFGH
QR0610130JJR00	61	61	65	50	75	169	130	4	1	-	✓	3,72	EFGH
QR0610130JJR00	62	61	65	50	75	169	130	4	1	PA-5333	✓	3,72	EFGH
QR0610130JJR00	63	61	65	50	75	169	130	4	1	PA-5334	✓	3,72	EFGH
QR0610130JJR00	64	61	65	50	75	169	130	4	1	PA-5335	✓	3,72	EFGH
QR0610130JJR00	65	61	65	50	75	169	130	4	1	PA-5336	✓	3,72	EFGH
QR0660140JJR00	66	66	70	50	75	182	140	4	1	-	✓	4,22	EFGH
QR0660140JJR00	67	66	70	50	75	182	140	4	1	PA-5333	✓	4,22	EFGH
QR0660140JJR00	68	66	70	50	75	182	140	4	1	PA-5334	✓	4,22	EFGH
QR0660140JJR00	69	66	70	50	75	182	140	4	1	PA-5335	✓	4,22	EFGH
QR0660140JJR00	70	66	70	50	75	182	140	4	1	PA-5336	✓	4,22	EFGH
QR0710150JJR00	71	71	75	50	75	195	150	4	1	-	✓	4,64	IJKL
QR0710150JJR00	72	71	75	50	75	195	150	4	1	PA-5333	✓	4,64	IJKL
QR0710150JJR00	73	71	75	50	75	195	150	4	1	PA-5334	✓	4,64	IJKL
QR0710150JJR00	74	71	75	50	75	195	150	4	1	PA-5335	✓	4,64	IJKL
QR0710150JJR00	75	71	75	50	75	195	150	4	1	PA-5336	✓	4,64	IJKL
QR0760160JJR00	76	76	80	50	75	208	160	4	1	-	✓	5,41	IJKL
QR0760160JJR00	77	76	80	50	75	208	160	4	1	PA-5333	✓	5,41	IJKL
QR0760160JJR00	78	76	80	50	75	208	160	4	1	PA-5334	✓	5,41	IJKL
QR0760160JJR00	79	76	80	50	75	208	160	4	1	PA-5335	✓	5,41	IJKL
QR0760160JJR00	80	76	80	50	75	208	160	4	1	PA-5336	✓	5,41	IJKL

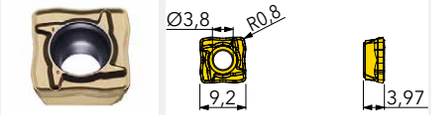
Included in delivery: body, cartridges and setting plates. / La livraison inclue: corps, cartouches et cales d'ajustement.

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

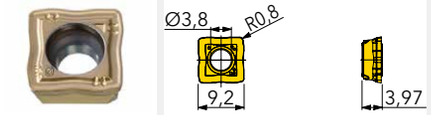
A SOMT09T308SK



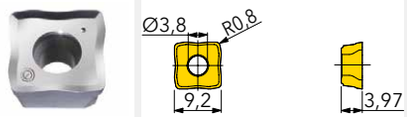
B SOMT09T308PS



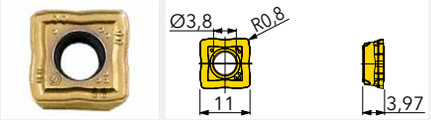
C SOMT09T308NG



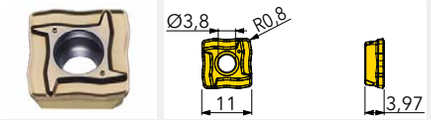
D SOMT09T308HP



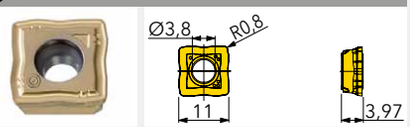
E SOMT11T308SK



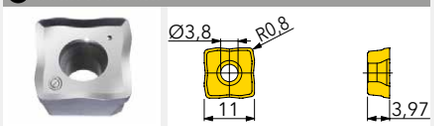
F SOMT11T308PS



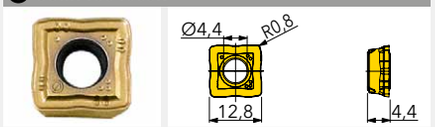
G SOMT11T308NG



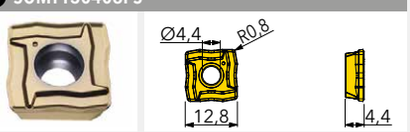
H SOMT11T308HP



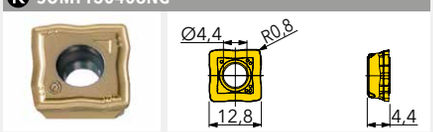
I SOMT130408SK



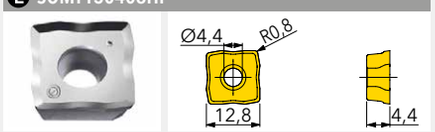
J SOMT130408PS



K SOMT130408NG



L SOMT130408HP



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6505			
SOMT09T308SK [1]	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT09T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT09T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT09T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT11T308SK [1]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT11T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT11T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT11T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT130408SK [1]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT130408PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT130408NG	0,10/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT130408HP	0,10/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							

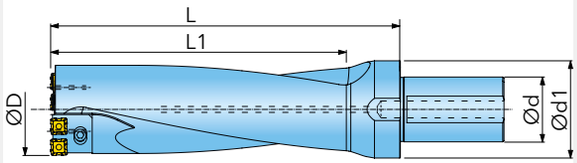
[1] Use IN6505 grade only for peripheral inserts / Le revêtement IN6505 est uniquement pour les plaquettes extérieures

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SPARE PARTS ACCESSOIRES	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
Diameter Range / Diamètres							
51 - 55	55F233R02	55F203R00	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S		SH M4x0.7x16 (3,5Nm)	MW 4.3X8	SM20-043-00 (0,7Nm)
56 - 60	55G253R00	55G233R00	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S		SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10	SM20-043-00 (0,7Nm)
61 - 65	55G273R00	55G253R01	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S		SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10	SM20-043-00 (0,7Nm)
66 - 70	55G293R00	55G273R01	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S		SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10	SM20-043-00 (0,7Nm)
71 - 75	55H313R00	55H293R00	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T10S		SH M6x1x20 (10Nm)	MW 6.4X12	SM20-043-00 (0,7Nm)
76 - 80	55H333R00	55H303R00	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T10S		SH M6x1x20 (10Nm)	MW 6.4X12	SM20-043-00 (0,7Nm)

① = Peripheral cartridge / Cartouche périphérique ② = Center cartridge / Cartouche central ③ = Insert screw / Vis de serrage plaquette ④ = Screw driver / Tournevis
⑤ = Clamp screw / Vis de serrage ⑥ = Shim / Assise de protection ⑦ = Insert screw / Vis de serrage plaquette

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E

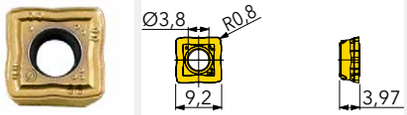


Designation Réf. de l'article	D	D min.	D max.	d	d1	L	L1	Z	Zeff	Setting Plate	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
QR0510165JJR00	51	51	55	50	75	198	165	4	1	-	✓	3,25	ABCD
QR0510165JJR00	52	51	55	50	75	198	165	4	1	PA-5333	✓	3,25	ABCD
QR0510165JJR00	53	51	55	50	75	198	165	4	1	PA-5334	✓	3,25	ABCD
QR0510165JJR00	54	51	55	50	75	198	165	4	1	PA-5335	✓	3,25	ABCD
QR0510165JJR00	55	51	55	50	75	198	165	4	1	PA-5336	✓	3,25	ABCD
QR0560180JJR00	56	56	60	50	75	216	180	4	1	-	✓	3,59	EFGH
QR0560180JJR00	57	56	60	50	75	216	180	4	1	PA-5333	✓	3,59	EFGH
QR0560180JJR00	58	56	60	50	75	216	180	4	1	PA-5334	✓	3,59	EFGH
QR0560180JJR00	59	56	60	50	75	216	180	4	1	PA-5335	✓	3,59	EFGH
QR0560180JJR00	60	56	60	50	75	216	180	4	1	PA-5336	✓	3,59	EFGH
QR0610195JJR00	61	61	65	50	75	234	195	4	1	-	✓	4,58	EFGH
QR0610195JJR00	62	61	65	50	75	234	195	4	1	PA-5333	✓	4,58	EFGH
QR0610195JJR00	63	61	65	50	75	234	195	4	1	PA-5334	✓	4,58	EFGH
QR0610195JJR00	64	61	65	50	75	234	195	4	1	PA-5335	✓	4,58	EFGH
QR0610195JJR00	65	61	65	50	75	234	195	4	1	PA-5336	✓	4,58	EFGH
QR0660210JJR00	66	66	70	50	75	252	210	4	1	-	✓	4,88	EFGH
QR0660210JJR00	67	66	70	50	75	252	210	4	1	PA-5333	✓	4,88	EFGH
QR0660210JJR00	68	66	70	50	75	252	210	4	1	PA-5334	✓	4,88	EFGH
QR0660210JJR00	69	66	70	50	75	252	210	4	1	PA-5335	✓	4,88	EFGH
QR0660210JJR00	70	66	70	50	75	252	210	4	1	PA-5336	✓	4,88	EFGH
QR0710225JJR00	71	71	75	50	75	270	225	4	1	-	✓	5,65	IJKL
QR0710225JJR00	72	71	75	50	75	270	225	4	1	PA-5333	✓	5,65	IJKL
QR0710225JJR00	73	71	75	50	75	270	225	4	1	PA-5334	✓	5,65	IJKL
QR0710225JJR00	74	71	75	50	75	270	225	4	1	PA-5335	✓	5,65	IJKL
QR0710225JJR00	75	71	75	50	75	270	225	4	1	PA-5336	✓	5,65	IJKL
QR0760240JJR00	76	76	80	50	75	288	240	4	1	-	✓	6,85	IJKL
QR0760240JJR00	77	76	80	50	75	288	240	4	1	PA-5333	✓	6,85	IJKL
QR0760240JJR00	78	76	80	50	75	288	240	4	1	PA-5334	✓	6,85	IJKL
QR0760240JJR00	79	76	80	50	75	288	240	4	1	PA-5335	✓	6,85	IJKL
QR0760240JJR00	80	76	80	50	75	288	240	4	1	PA-5336	✓	6,85	IJKL

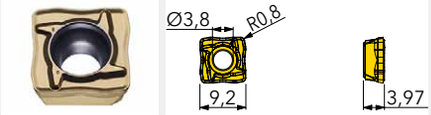
Included in delivery: body, cartridges and setting plates. / La livraison inclue: corps, cartouches et cales d'ajustement.

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

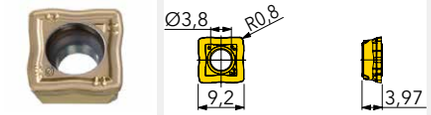
A SOMT09T308SK



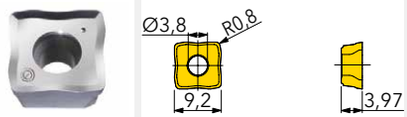
B SOMT09T308PS



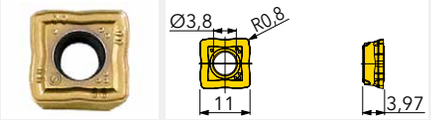
C SOMT09T308NG



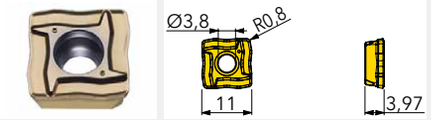
D SOMT09T308HP



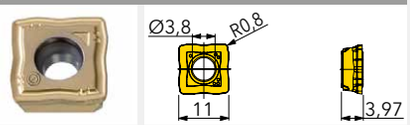
E SOMT11T308SK



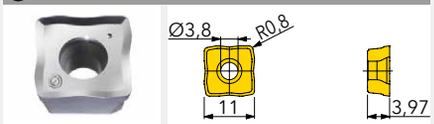
F SOMT11T308PS



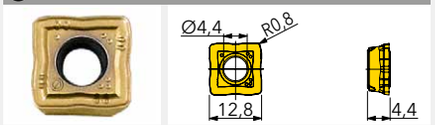
G SOMT11T308NG



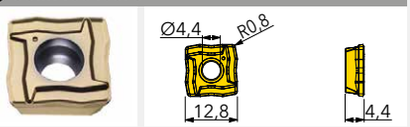
H SOMT11T308HP



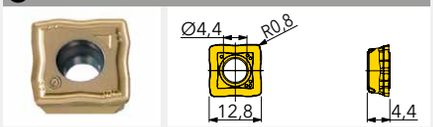
I SOMT130408SK



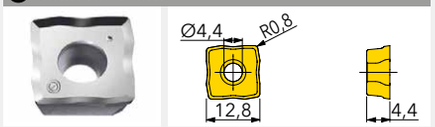
J SOMT130408PS



K SOMT130408NG



L SOMT130408HP



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6505			
SOMT09T308SK [1]	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT09T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT09T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT09T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT11T308SK [1]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT11T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT11T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT11T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT130408SK [1]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT130408PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT130408NG	0,10/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT130408HP	0,10/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							

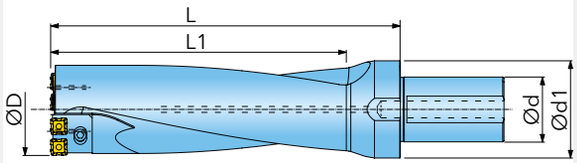
[1] Use IN6505 grade only for peripheral inserts / Le revêtement IN6505 est uniquement pour les plaquettes extérieures

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SPARE PARTS ACCESSOIRES	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
Diameter Range / Diamètres							
51 - 55	55F233R02	55F203R00	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S		SH M4x0.7x16 (3,5Nm)	MW 4.3X8	SM20-043-00 (0,7Nm)
56 - 60	55G253R00	55G233R00	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S		SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10	SM20-043-00 (0,7Nm)
61 - 65	55G273R00	55G253R01	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S		SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10	SM20-043-00 (0,7Nm)
66 - 70	55G293R00	55G273R01	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S		SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10	SM20-043-00 (0,7Nm)
71 - 75	55H313R00	55H293R00	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T10S		SH M6x1x20 (10Nm)	MW 6.4X12	SM20-043-00 (0,7Nm)
76 - 80	55H333R00	55H303R00	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T10S		SH M6x1x20 (10Nm)	MW 6.4X12	SM20-043-00 (0,7Nm)

① = Peripheral cartridge / Cartouche périphérique ② = Center cartridge / Cartouche central ③ = Insert screw / Vis de serrage plaquette ④ = Screw driver / Tournevis
⑤ = Clamp screw / Vis de serrage ⑥ = Shim / Assise de protection ⑦ = Insert screw / Vis de serrage plaquette

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E

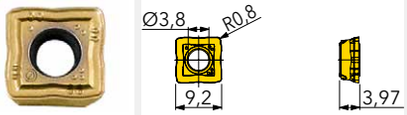


Designation Réf. de l'article	D	D min.	D max.	d	d1	L	L1	Z	Zeff	Setting Plate	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
QR0510220JJR00	51	51	55	50	75	253	220	4	1	-	✓	4,02	ABCD
QR0510220JJR00	52	51	55	50	75	253	220	4	1	PA-5333	✓	4,02	ABCD
QR0510220JJR00	53	51	55	50	75	253	220	4	1	PA-5334	✓	4,02	ABCD
QR0510220JJR00	54	51	55	50	75	253	220	4	1	PA-5335	✓	4,02	ABCD
QR0510220JJR00	55	51	55	50	75	253	220	4	1	PA-5336	✓	4,02	ABCD
QR0560240JJR00	56	56	60	50	75	276	240	4	1	-	✓	4,37	EFGH
QR0560240JJR00	57	56	60	50	75	276	240	4	1	PA-5333	✓	4,37	EFGH
QR0560240JJR00	58	56	60	50	75	276	240	4	1	PA-5334	✓	4,37	EFGH
QR0560240JJR00	59	56	60	50	75	276	240	4	1	PA-5335	✓	4,37	EFGH
QR0560240JJR00	60	56	60	50	75	276	240	4	1	PA-5336	✓	4,37	EFGH
QR0610260JJR00	61	61	65	50	75	299	260	4	1	-	✓	5,35	EFGH
QR0610260JJR00	62	61	65	50	75	299	260	4	1	PA-5333	✓	5,35	EFGH
QR0610260JJR00	63	61	65	50	75	299	260	4	1	PA-5334	✓	5,35	EFGH
QR0610260JJR00	64	61	65	50	75	299	260	4	1	PA-5335	✓	5,35	EFGH
QR0610260JJR00	65	61	65	50	75	299	260	4	1	PA-5336	✓	5,35	EFGH
QR0660280JJR00	66	66	70	50	75	322	280	4	1	-	✓	5,54	EFGH
QR0660280JJR00	67	66	70	50	75	322	280	4	1	PA-5333	✓	5,54	EFGH
QR0660280JJR00	68	66	70	50	75	322	280	4	1	PA-5334	✓	5,54	EFGH
QR0660280JJR00	69	66	70	50	75	322	280	4	1	PA-5335	✓	5,54	EFGH
QR0660280JJR00	70	66	70	50	75	322	280	4	1	PA-5336	✓	5,54	EFGH
QR0710300JJR00	71	71	75	50	75	345	300	4	1	-	✓	6,70	IJKL
QR0710300JJR00	72	71	75	50	75	345	300	4	1	PA-5333	✓	6,70	IJKL
QR0710300JJR00	73	71	75	50	75	345	300	4	1	PA-5334	✓	6,70	IJKL
QR0710300JJR00	74	71	75	50	75	345	300	4	1	PA-5335	✓	6,70	IJKL
QR0710300JJR00	75	71	75	50	75	345	300	4	1	PA-5336	✓	6,70	IJKL
QR0760320JJR00	76	76	80	50	75	368	320	4	1	-	✓	8,15	IJKL
QR0760320JJR00	77	76	80	50	75	368	320	4	1	PA-5333	✓	8,15	IJKL
QR0760320JJR00	78	76	80	50	75	368	320	4	1	PA-5334	✓	8,15	IJKL
QR0760320JJR00	79	76	80	50	75	368	320	4	1	PA-5335	✓	8,15	IJKL
QR0760320JJR00	80	76	80	50	75	368	320	4	1	PA-5336	✓	8,15	IJKL

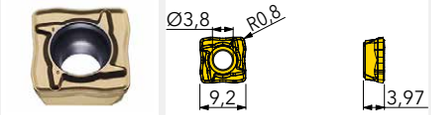
Included in delivery: body, cartridges and setting plates. / La livraison inclue: corps, cartouches et cales d'ajustement.

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

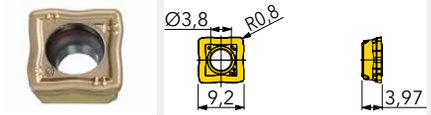
A SOMT09T308SK



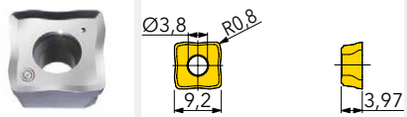
B SOMT09T308PS



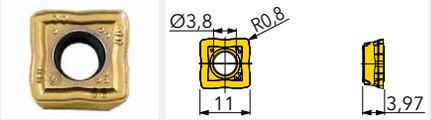
C SOMT09T308NG



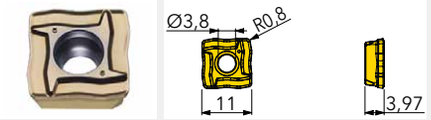
D SOMT09T308HP



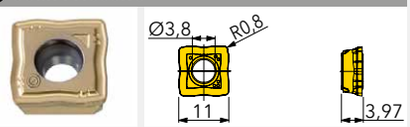
E SOMT11T308SK



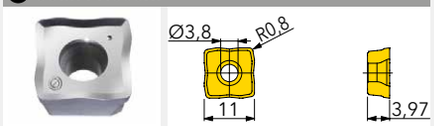
F SOMT11T308PS



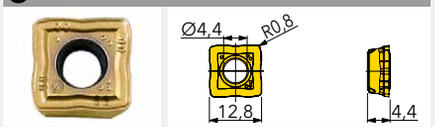
G SOMT11T308NG



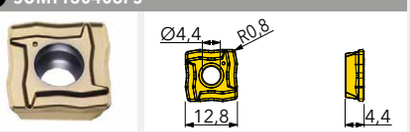
H SOMT11T308HP



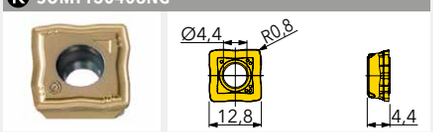
I SOMT130408SK



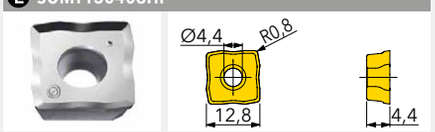
J SOMT130408PS



K SOMT130408NG



L SOMT130408HP



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6505			
SOMT09T308SK [1]	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT09T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT09T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT09T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT11T308SK [1]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT11T308PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT11T308NG	0,08/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT11T308HP	0,08/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SOMT130408SK [1]	0,06/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●	●			
SOMT130408PS	0,06/0,13	Chip breaker geometry R0,8 / Géométrie pour aciers doux R0,8			●						
SOMT130408NG	0,10/0,18	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SOMT130408HP	0,10/0,18	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							

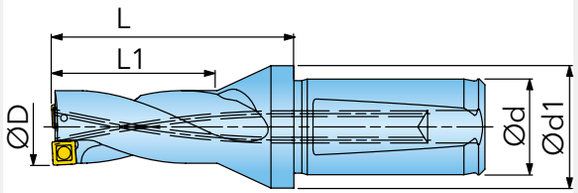
[1] Use IN6505 grade only for peripheral inserts / Le revêtement IN6505 est uniquement pour les plaquettes extérieures

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SPARE PARTS ACCESSOIRES	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
Diameter Range / Diamètres							
51 - 55	55F233R02	55F203R00	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S		SH M4x0.7x16 (3,5Nm)	MW 4.3X8	SM20-043-00 (0,7Nm)
56 - 60	55G253R00	55G233R00	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S		SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10	SM20-043-00 (0,7Nm)
61 - 65	55G273R00	55G253R01	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S		SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10	SM20-043-00 (0,7Nm)
66 - 70	55G293R00	55G273R01	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S		SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10	SM20-043-00 (0,7Nm)
71 - 75	55H313R00	55H293R00	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T10S		SH M6x1x20 (10Nm)	MW 6.4X12	SM20-043-00 (0,7Nm)
76 - 80	55H333R00	55H303R00	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T10S		SH M6x1x20 (10Nm)	MW 6.4X12	SM20-043-00 (0,7Nm)

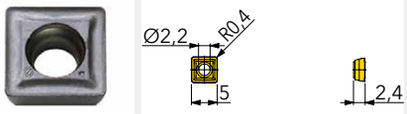
① = Peripheral cartridge / Cartouche périphérique ② = Center cartridge / Cartouche central ③ = Insert screw / Vis de serrage plaquette ④ = Screw driver / Tournevis
⑤ = Clamp screw / Vis de serrage ⑥ = Shim / Assise de protection ⑦ = Insert screw / Vis de serrage plaquette

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E

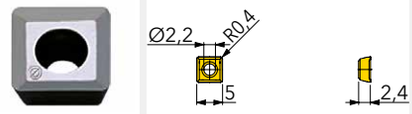


Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
Q0130026WWR00	13	20	25	44	26	2	1	✓	0,15	ABC
Q0140028WWR00	14	20	25	46	28	2	1	✓	0,16	ABC
Q0150030WWR00	15	20	25	49	30	2	1	✓	0,16	ABC
Q0160032WXR00	16	25	32	52	32	2	1	✓	0,26	DEF
Q0170034WXR00	17	25	32	54	34	2	1	✓	0,26	DEF
Q0180036WXR00	18	25	32	57	36	2	1	✓	0,26	DEF
Q0190038WXR00	19	25	32	59	38	2	1	✓	0,27	DEF
Q0200040WXR00	20	25	32	63	40	2	1	✓	0,29	DEF
Q0210042WXR00	21	25	32	65	42	2	1	✓	0,33	DEF
Q0220044WXR01	22	25	32	67	44	2	1	✓	0,33	GHI
Q0230046WXR00	23	25	45	71	46	2	1	✓	0,42	GHI
Q0240048WXR00	24	25	45	74	48	2	1	✓	0,44	GHI
Q0250050WXR00	25	25	45	77	50	2	1	✓	0,45	GHI
Q0260052WXR00	26	25	45	79	52	2	1	✓	0,46	GHI
Q0270054WXR00	27	25	45	81	54	2	1	✓	0,47	GHI
Q0280056WXR00	28	25	45	84	56	2	1	✓	0,49	JKL
Q0290058WYR01	29	32	45	86	58	2	1	✓	0,66	JKL

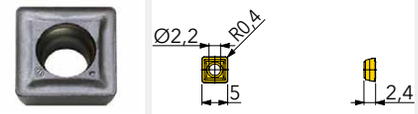
A SCLT050204N-PH



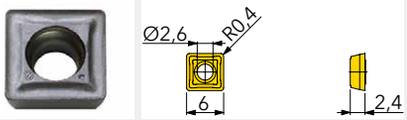
B SHGT050204-HP



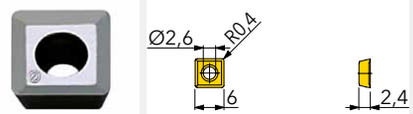
C SCLT050204N



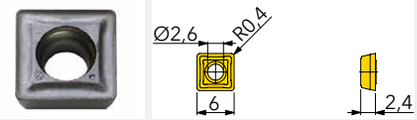
D SHLT060204N-PH



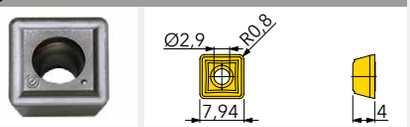
E SHGT060204-HP



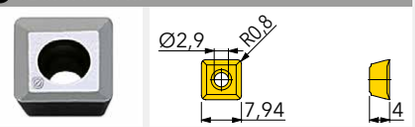
F SHLT060204N



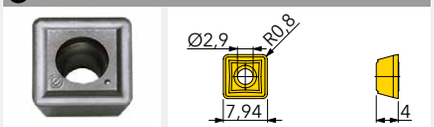
G SPLT07T308N-PH



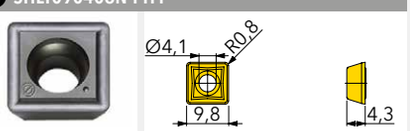
H SDGT07T308-HP



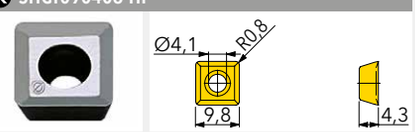
I SPLT07T308N



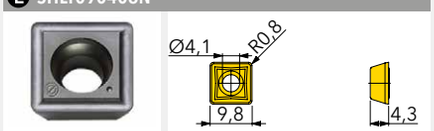
J SHLT090408N-PH1



K SHGT090408-HP



L SHLT090408N



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SCLT050204N-PH	0,05/0,12	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●		●				
SHGT050204-HP	0,05/0,12	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SCLT050204N	0,05/0,12	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SHLT060204N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●		●				
SHGT060204-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SHLT060204N	0,08/0,25	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SPLT07T308N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SDGT07T308-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SPLT07T308N	0,10/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHLT090408N-PH1	0,07/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHGT090408-HP	0,10/0,20	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT090408N	0,12/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

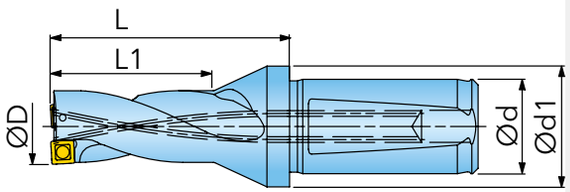
SPARE PARTS
ACCESSOIRES

Diameter Range / Diamètres

13 - 15	SM20-043-00 (0,7Nm) DS-TP06S (TX-Plus)
16 - 21	SM22-052-00 (0,8Nm) DS-T07S
22 - 27	SM25-064-00 (1,1Nm) DS-T08S
28 - 29	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S

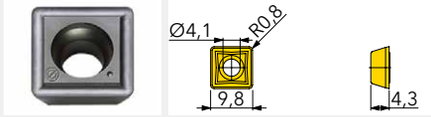
① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E

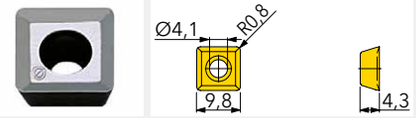


Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
Q0300060WYR00	30	32	55	91	60	2	1	✓	0,78	ABC
Q0310062WYR00	31	32	55	94	62	2	1	✓	0,81	ABC
Q0320064WYR00	32	32	55	96	64	2	1	✓	0,84	ABC
Q0330066WYR00	33	32	55	99	66	2	1	✓	0,87	ABC
Q0340068WYR00	34	32	55	101	68	2	1	✓	0,89	DEF
Q0350070WYR00	35	32	55	104	70	2	1	✓	0,92	DEF
Q0360072WYR00	36	32	55	107	72	2	1	✓	0,96	DEF
Q0370074WYR00	37	32	55	110	74	2	1	✓	0,97	DEF
Q0380076WYR00	38	32	55	113	76	2	1	✓	1,00	DEF
Q0390078WYR00	39	32	55	115	78	2	1	✓	1,05	DEF
Q0400080WYR00	40	32	60	118	80	2	1	✓	1,10	DEF
Q0410082WZR00	41	40	60	121	82	2	1	✓	1,48	DEF
Q0420084WZR01	42	40	60	123	84	2	1	✓	1,50	GHI
Q0430086WZR01	43	40	60	126	86	2	1	✓	1,55	GHI
Q0440088WZR00	44	40	60	128	88	2	1	✓	1,60	GHI
Q0450090WZR00	45	40	60	132	90	2	1	✓	1,66	GHI
Q0460092WZR00	46	40	60	135	92	2	1	✓	1,71	GHI
Q0470094WZR00	47	40	60	137	94	2	1	✓	1,76	GHI
Q0480096WZR00	48	40	60	140	96	2	1	✓	1,84	GHI
Q0490098WZR00	49	40	60	142	98	2	1	✓	1,86	GHI
Q0500100WZR00	50	40	60	145	100	2	1	✓	1,93	GHI

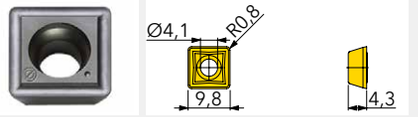
A SHLT090408N-PH1



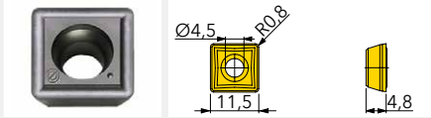
B SHGT090408-HP



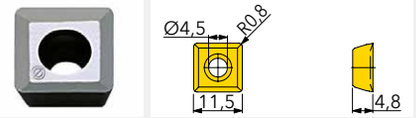
C SHLT090408N



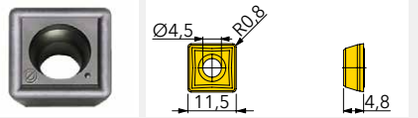
D SHLT110408N-PH1



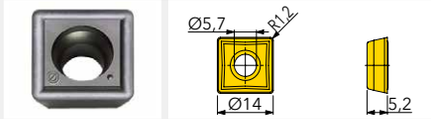
E SHGT110408-HP



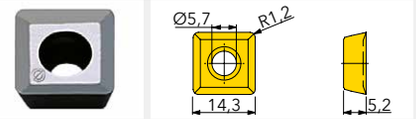
F SHLT110408N



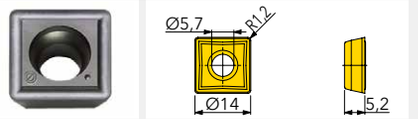
G SPLT140512N-PH



H SDGT140512-HP



I SPLT140512N



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SHLT090408N-PH1	0,07/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◐		◐				
SHGT090408-HP	0,10/0,20	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT090408N	0,12/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHLT110408N-PH1	0,08/0,23	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◐		◐				
SHGT110408-HP	0,14/0,23	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT110408N	0,16/0,28	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SPLT140512N-PH	0,06/0,26	positive geometry R1,2 / Géométrie positive R1,2			◐		◐				
SDGT140512-HP	0,15/0,26	non-ferrous geometry, polished R1,2 / Géo. pour mat. non fer., polie R1,2		●							
SPLT140512N	0,18/0,30	cast iron geometry R1,2 / Géométrie fonte R 1,2				●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

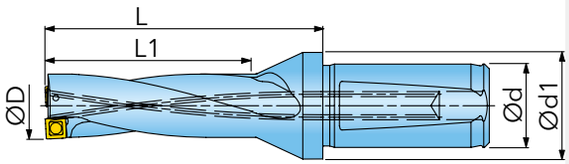
SPARE PARTS ACCESSOIRES

Diameter Range / Diamètres

30 - 33	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S
34 - 41	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T15S
42 - 50	SM50-122-50 (7,5Nm) DS-T20S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

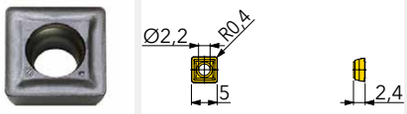
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E



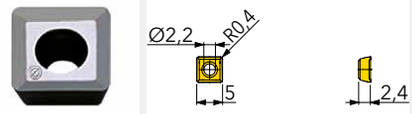
Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
Q0125038WWR00	12,5	20	25	57	38	2	1	✓	0,16	ABC
Q0130039WWR00	13	20	25	57	39	2	1	✓	0,16	ABC
Q0135041WWR00	13,5	20	25	60	41	2	1	✓	0,16	ABC
Q0140042WWR00	14	20	25	60	42	2	1	✓	0,17	ABC
Q0145044WWR00	14,5	20	25	64	44	2	1	✓	0,17	ABC
Q0150045WWR00	15	20	25	64	45	2	1	✓	0,17	ABC
Q0155047WXR00	15,5	25	32	68	47	2	1	✓	0,29	DEF
Q0160048WXR00	16	25	32	68	48	2	1	✓	0,30	DEF
Q0165050WXR00	16,5	25	32	71	50	2	1	✓	0,30	DEF
Q0170051WXR00	17	25	32	71	51	2	1	✓	0,30	DEF
Q0175051WXR00	17,5	25	32	75	53	2	1	✓	0,31	DEF
Q0180054WXR00	18	25	32	75	54	2	1	✓	0,32	DEF
Q0185055WXR00	18,5	25	32	78	55	2	1	✓	0,32	DEF
Q0190057WXR00	19	25	32	78	57	2	1	✓	0,32	DEF
Q0195057WXR00	19,5	25	32	83	59	2	1	✓	0,33	DEF
Q0200060WXR00	20	25	32	83	60	2	1	✓	0,34	DEF
Q0205061WXR00	20,5	25	32	86	61	2	1	✓	0,35	DEF
Q0210063WXR00	21	25	32	86	63	2	1	✓	0,36	DEF
Q0215064WXR00	21,5	25	32	89	64	2	1	✓	0,37	DEF
Q0220066WXR01	22	25	32	89	66	2	1	✓	0,37	GHI
Q0225067WXR00	22,5	25	45	94	67	2	1	✓	0,42	GHI
Q0230069WXR00	23	25	45	94	69	2	1	✓	0,45	GHI
Q0235070WXR00	23,5	25	45	98	70	2	1	✓	0,47	GHI
Q0240072WXR00	24	25	45	98	72	2	1	✓	0,48	GHI
Q0245074WXR00	24,5	25	45	102	74	2	1	✓	0,49	GHI
Q0250075WXR00	25	25	45	102	75	2	1	✓	0,50	GHI
Q0255077WXR00	25,5	25	45	105	78	2	1	✓	0,51	GHI
Q0260078WXR00	26	25	45	105	78	2	1	✓	0,52	GHI
Q0265079WXR00	26,5	25	45	108	79	2	1	✓	0,52	GHI
Q0270081WXR00	27	25	45	108	81	2	1	✓	0,53	GHI
Q0275083WXR00	27,5	25	45	112	84	2	1	✓	0,54	GHI

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

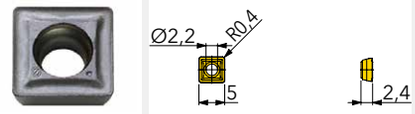
A SCLT050204N-PH



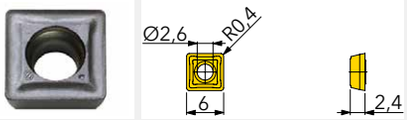
B SHGT050204-HP



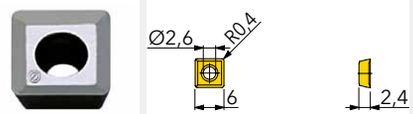
C SCLT050204N



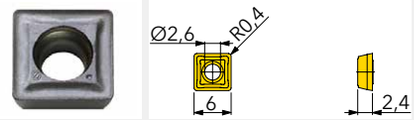
D SHLT060204N-PH



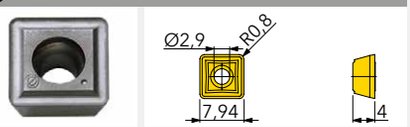
E SHGT060204-HP



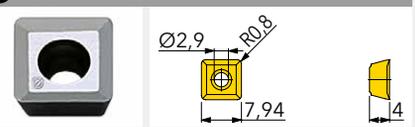
F SHLT060204N



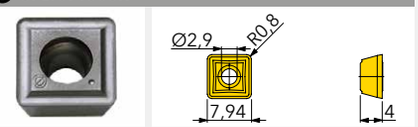
G SPLT07T308N-PH



H SDGT07T308-HP



I SPLT07T308N



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SCLT050204N-PH	0,05/0,12	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●		●				
SHGT050204-HP	0,05/0,12	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SCLT050204N	0,05/0,12	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SHLT060204N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●		●				
SHGT060204-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SHLT060204N	0,08/0,25	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SPLT07T308N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SDGT07T308-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SPLT07T308N	0,10/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

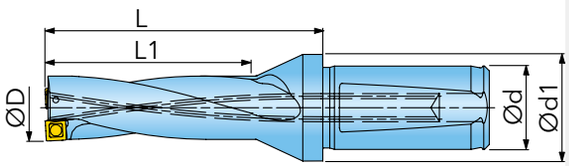
SPARE PARTS ACCESSOIRES

Diameter Range / Diamètres

12,5 - 15	SM20-043-00 (0,7Nm)	DS-TP06S (TX-Plus)
15,5 - 21,5	SM22-052-00 (0,8Nm)	DS-T07S
22 - 27,5	SM25-064-00 (1,1Nm)	DS-T08S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

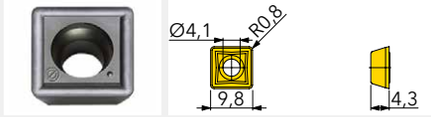
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E



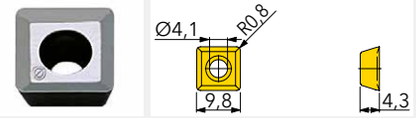
Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
Q0280084WXR00	28	25	45	112	84	2	1	✓	0,56	ABC
Q0285085WYR01	28,5	32	45	115	85	2	1	✓	0,72	ABC
Q0290087WYR01	29	32	45	115	87	2	1	✓	0,75	ABC
Q0295088WYR00	29,5	32	55	121	88	2	1	✓	0,84	ABC
Q0300090WYR00	30	32	55	121	90	2	1	✓	0,87	ABC
Q0310093WYR00	31	32	55	125	93	2	1	✓	0,90	ABC
Q0320096WYR00	32	32	55	128	96	2	1	✓	0,93	ABC
Q0330099WYR00	33	32	55	132	99	2	1	✓	0,97	ABC
Q0340102WYR00	34	32	55	135	102	2	1	✓	1,01	DEF
Q0345104WYR00	34,5	32	55	139	104	2	1	✓	1,04	DEF
Q0350105WYR00	35	32	55	139	105	2	1	✓	1,05	DEF
Q0360108WYR00	36	32	55	143	108	2	1	✓	1,10	DEF
Q0370111WYR00	37	32	55	147	111	2	1	✓	1,11	DEF
Q0375113WYR00	37,5	32	55	151	113	2	1	✓	1,14	DEF
Q0380114WYR00	38	32	55	151	114	2	1	✓	1,17	DEF
Q0390117WYR00	39	32	55	154	117	2	1	✓	1,23	DEF
Q0400120WYR00	40	32	60	158	120	2	1	✓	1,31	DEF
Q0405122WYR00	40,5	32	60	162	122	2	1	✓	1,39	DEF
Q0410123WZR00	41	40	60	162	123	2	1	✓	1,48	DEF
Q0420126WZR01	42	40	60	165	126	2	1	✓	1,62	GHI
Q0430129WZR01	43	40	60	169	129	2	1	✓	1,78	GHI
Q0440132WZR00	44	40	60	172	132	2	1	✓	1,83	GHI
Q0450135WZR00	45	40	60	177	135	2	1	✓	1,92	GHI
Q0460138WZR00	46	40	60	181	138	2	1	✓	1,99	GHI
Q0465140WZR00	46,5	40	60	184	140	2	1	✓	1,96	GHI
Q0470141WZR00	47	40	60	184	141	2	1	✓	2,05	GHI
Q0480144WZR00	48	40	60	188	144	2	1	✓	2,11	GHI
Q0490147WZR00	49	40	60	191	147	2	1	✓	2,16	GHI
Q0500150WZR00	50	40	60	195	150	2	1	✓	2,26	GHI
Q0505152WZR00	50,5	40	60	198	152	2	1	✓	2,31	GHI

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

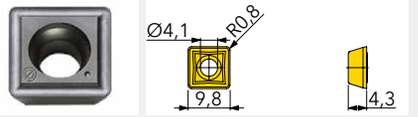
A SHLT090408N-PH1



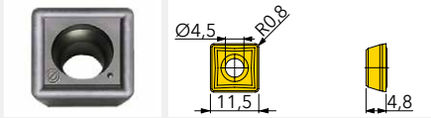
B SHGT090408-HP



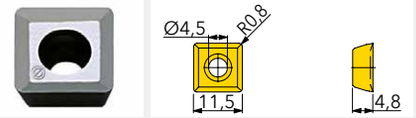
C SHLT090408N



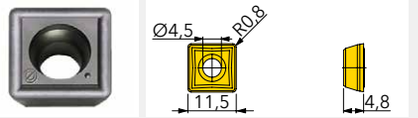
D SHLT110408N-PH1



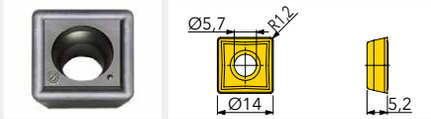
E SHGT110408-HP



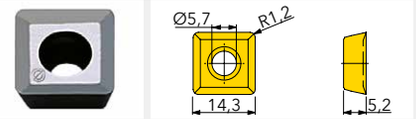
F SHLT110408N



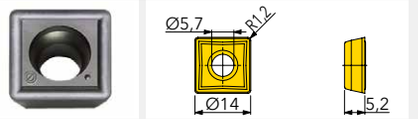
G SPLT140512N-PH



H SDGT140512-HP



I SPLT140512N



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SHLT090408N-PH1	0,07/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◐		◐				
SHGT090408-HP	0,10/0,20	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT090408N	0,12/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHLT110408N-PH1	0,08/0,23	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◐		◐				
SHGT110408-HP	0,14/0,23	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT110408N	0,16/0,28	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SPLT140512N-PH	0,06/0,26	positive geometry R1,2 / Géométrie positive R1,2			◐		◐				
SDGT140512-HP	0,15/0,26	non-ferrous geometry, polished R1,2 / Géo. pour mat. non fer., polie R1,2		●							
SPLT140512N	0,18/0,30	cast iron geometry R1,2 / Géométrie fonte R 1,2				●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

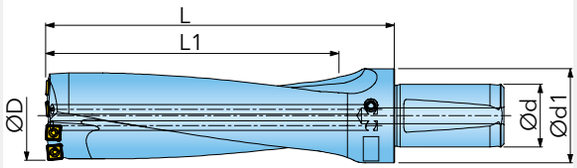
SPARE PARTS ACCESSOIRES

Diameter Range / Diamètres

28 - 33	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S
34 - 41	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T15S
42 - 50,5	SM50-122-50 (7,5Nm) DS-T20S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

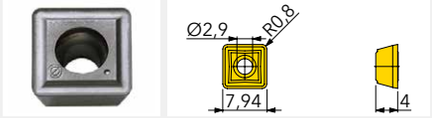
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E



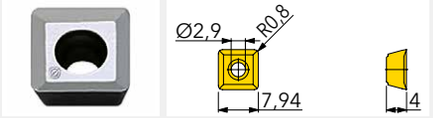
Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
Q0510153WZR00	51	40	75	199	153	4	1	✓	2,25	ABC
Q0520156WZR00	52	40	75	203	156	4	1	✓	2,35	ABC
Q0530159WZR00	53	40	75	206	159	4	1	✓	2,45	ABC
Q0540162WZR00	54	40	75	208	162	4	1	✓	2,55	ABC
Q0550165WZR00	55	40	75	211	165	4	1	✓	2,65	ABC
Q0560168WZR00	56	40	75	215	168	4	1	✓	2,75	DEF
Q0570171WZR00	57	40	75	220	171	4	1	✓	2,85	DEF
Q0580174WZR00	58	40	75	224	174	4	1	✓	2,95	DEF
Q0590177WZR00	59	40	75	227	177	4	1	✓	3,07	DEF
Q0600180WZR00	60	40	75	231	180	4	1	✓	3,15	DEF

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

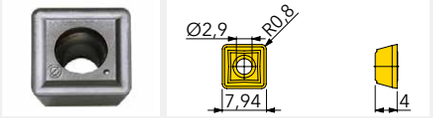
A SPLT07T308N-PH



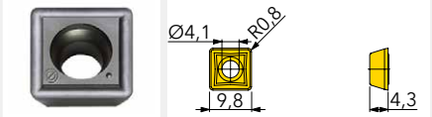
B SDGT07T308-HP



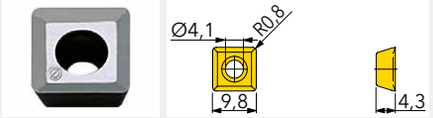
C SPLT07T308N



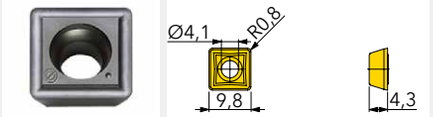
D SHLT090408N-PH1



E SHGT090408-HP



F SHLT090408N



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SPLT07T308N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SDGT07T308-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SPLT07T308N	0,10/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHLT090408N-PH1	0,07/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHGT090408-HP	0,10/0,20	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT090408N	0,12/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

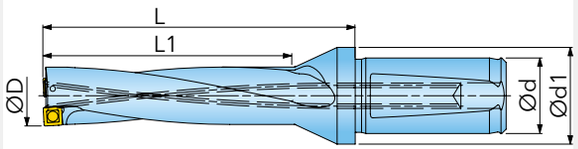
SPARE PARTS
ACCESSOIRES

Diameter Range / Diamètres

51 - 55	SM25-064-00 (1,1Nm) DS-T08S
56 - 60	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

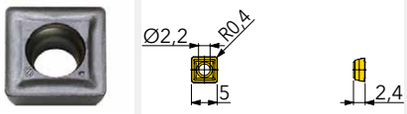
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E



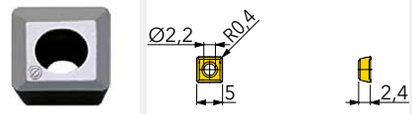
Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
Q0130052WWR00	13	20	25	70	52	2	1	✓	0,17	ABC
Q0140056WWR00	14	20	25	74	56	2	1	✓	0,18	ABC
Q0150060WWR00	15	20	25	79	60	2	1	✓	0,18	ABC
Q0160064WXR00	16	25	32	84	64	2	1	✓	0,28	DEF
Q0170068WXR00	17	25	32	88	68	2	1	✓	0,32	DEF
Q0180072WXR00	18	25	32	93	72	2	1	✓	0,34	DEF
Q0190076WXR00	19	25	32	97	76	2	1	✓	0,35	DEF
Q0200080WXR00	20	25	32	103	80	2	1	✓	0,37	DEF
Q0210084WXR00	21	25	32	107	84	2	1	✓	0,39	DEF
Q0220088WXR01	22	25	32	111	88	2	1	✓	0,40	GHI
Q0230092WXR00	23	25	45	117	92	2	1	✓	0,48	GHI
Q0240096WXR00	24	25	45	122	96	2	1	✓	0,52	GHI
Q0250100WXR00	25	25	45	127	100	2	1	✓	0,54	GHI
Q0260104WXR00	26	25	45	131	104	2	1	✓	0,57	GHI
Q0270108WXR00	27	25	45	135	108	2	1	✓	0,59	GHI
Q0280112WXR00	28	25	45	140	112	2	1	✓	0,62	JKL
Q0290116WYR01	29	32	45	144	116	2	1	✓	0,80	JKL

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

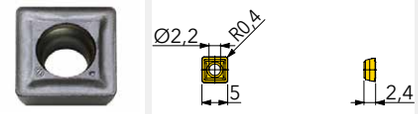
A SCLT050204N-PH



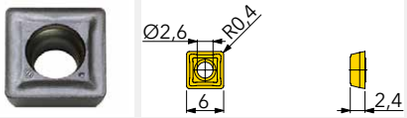
B SHGT050204-HP



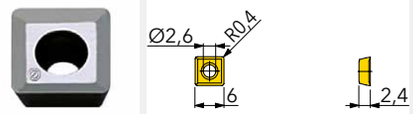
C SCLT050204N



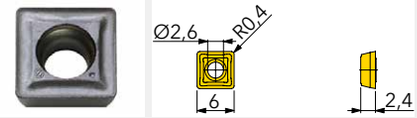
D SHLT060204N-PH



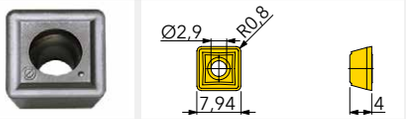
E SHGT060204-HP



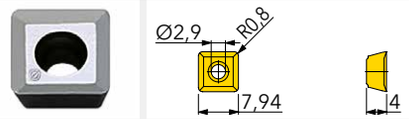
F SHLT060204N



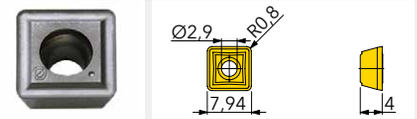
G SPLT07T308N-PH



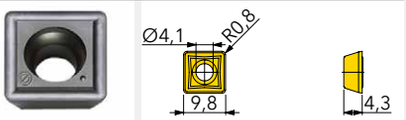
H SDGT07T308-HP



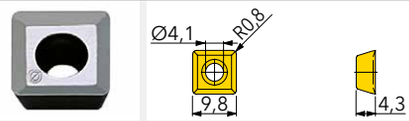
I SPLT07T308N



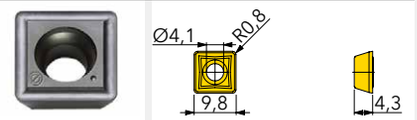
J SHLT090408N-PH1



K SHGT090408-HP



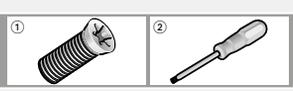
L SHLT090408N



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530
SCLT050204N-PH	0,05/0,12	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●		●
SHGT050204-HP	0,05/0,12	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●			
SCLT050204N	0,05/0,12	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●	
SHLT060204N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●		●
SHGT060204-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●			
SHLT060204N	0,08/0,25	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●	
SPLT07T308N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●
SDGT07T308-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●			
SPLT07T308N	0,10/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●	
SHLT090408N-PH1	0,07/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●
SHGT090408-HP	0,10/0,20	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●			
SHLT090408N	0,12/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SPARE PARTS ACCESSOIRES

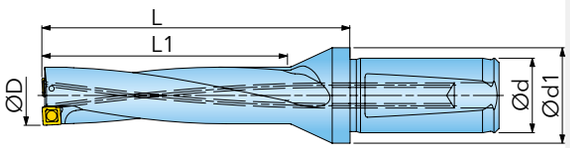


Diameter Range / Diamètres

13 - 15	SM20-043-00 (0,7Nm) DS-TP06S (TX-Plus)
16 - 21	SM22-052-00 (0,8Nm) DS-T07S
22 - 27	SM25-064-00 (1,1Nm) DS-T08S
28 - 29	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

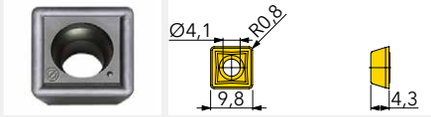
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E



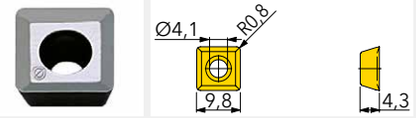
Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
Q0300120WYR00	30	32	55	151	120	2	1	✓	0,94	ABC
Q0310124WYR00	31	32	55	156	124	2	1	✓	0,97	ABC
Q0320128WYR00	32	32	55	160	128	2	1	✓	1,04	ABC
Q0330132WYR00	33	32	55	165	132	2	1	✓	1,09	ABC
Q0340136WYR00	34	32	55	169	136	2	1	✓	1,13	DEF
Q0350140WYR00	35	32	55	174	140	2	1	✓	1,17	DEF
Q0360144WYR00	36	32	55	179	144	2	1	✓	1,23	DEF
Q0370148WYR00	37	32	55	184	148	2	1	✓	1,29	DEF
Q0380152WYR00	38	32	55	189	152	2	1	✓	1,34	DEF
Q0390156WYR00	39	32	55	193	156	2	1	✓	1,41	DEF
Q0400160WYR00	40	32	60	198	160	2	1	✓	1,50	DEF
Q0410164WZR00	41	40	60	203	164	2	1	✓	1,86	DEF
Q0420168WZR01	42	40	60	207	168	2	1	✓	1,94	GHI
Q0430172WZR01	43	40	60	212	172	2	1	✓	2,02	GHI
Q0440176WZR00	44	40	60	216	176	2	1	✓	2,10	GHI
Q0450180WZR00	45	40	60	222	180	2	1	✓	2,19	GHI
Q0460184WZR00	46	40	60	227	184	2	1	✓	2,30	GHI
Q0470188WZR00	47	40	60	231	188	2	1	✓	2,37	GHI
Q0480192WZR00	48	40	60	236	192	2	1	✓	2,47	GHI
Q0490196WZR00	49	40	60	240	196	2	1	✓	2,59	GHI
Q0500200WZR00	50	40	60	245	200	2	1	✓	2,64	GHI

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

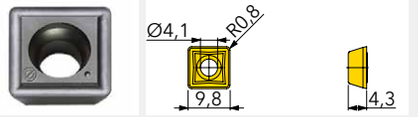
A SHLT090408N-PH1



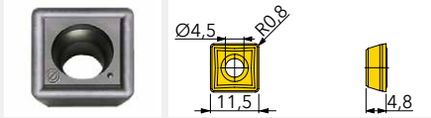
B SHGT090408-HP



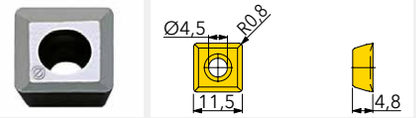
C SHLT090408N



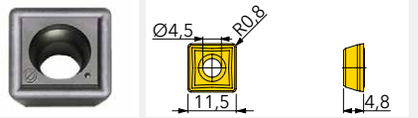
D SHLT110408N-PH1



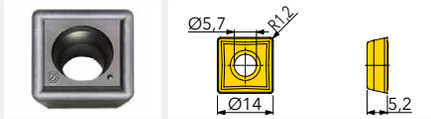
E SHGT110408-HP



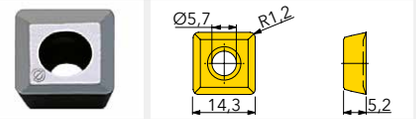
F SHLT110408N



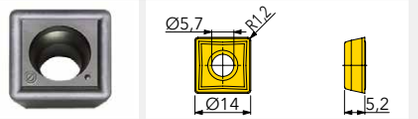
G SPLT140512N-PH



H SDGT140512-HP



I SPLT140512N



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SHLT090408N-PH1	0,07/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHGT090408-HP	0,10/0,20	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT090408N	0,12/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHLT110408N-PH1	0,08/0,23	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHGT110408-HP	0,14/0,23	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT110408N	0,16/0,28	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SPLT140512N-PH	0,06/0,26	positive geometry R1,2 / Géométrie positive R1,2			●		●				
SDGT140512-HP	0,15/0,26	non-ferrous geometry, polished R1,2 / Géo. pour mat. non fer., polie R1,2		●							
SPLT140512N	0,18/0,30	cast iron geometry R1,2 / Géométrie fonte R 1,2				●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

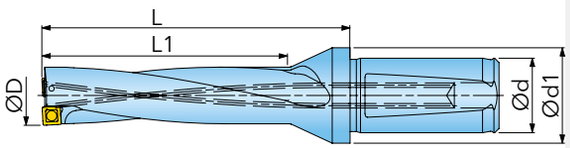
SPARE PARTS ACCESSOIRES

Diameter Range / Diamètres

30 - 33	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S
34 - 41	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T15S
42 - 50	SM50-122-50 (7,5Nm) DS-T20S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

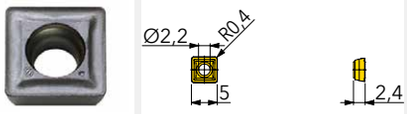
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E



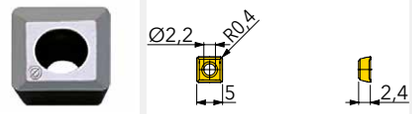
Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
Q0130065WWR00	13	20	25	83	65	2	1	✓	0,26	ABC
Q0140070WWR00	14	20	25	88	70	2	1	✓	0,28	ABC
Q0150075WWR00	15	20	25	94	75	2	1	✓	0,30	ABC
Q0160080WXR00	16	25	32	100	80	2	1	✓	0,32	DEF
Q0170085WXR00	17	25	32	105	85	2	1	✓	0,34	DEF
Q0180090WXR00	18	25	32	111	90	2	1	✓	0,36	DEF
Q0190095WXR00	19	25	32	116	95	2	1	✓	0,38	DEF
Q0200100WXR00	20	25	32	123	100	2	1	✓	0,40	DEF
Q0210105WXR00	21	25	32	128	105	2	1	✓	0,42	DEF
Q0220110WXR00	22	25	32	133	110	2	1	✓	0,44	GHI
Q0230115WXR00	23	25	45	140	115	2	1	✓	0,51	GHI
Q0240120WXR00	24	25	45	146	120	2	1	✓	0,56	GHI
Q0250125WXR00	25	25	45	152	125	2	1	✓	0,59	GHI
Q0260130WXR00	26	25	45	157	130	2	1	✓	0,62	GHI
Q0270135WXR00	27	25	45	162	135	2	1	✓	0,65	GHI

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

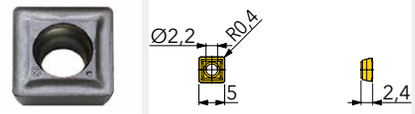
A SCLT050204N-PH



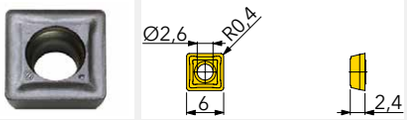
B SHGT050204-HP



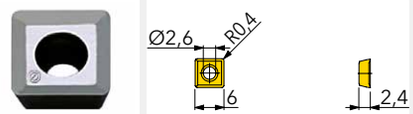
C SCLT050204N



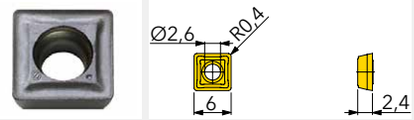
D SHLT060204N-PH



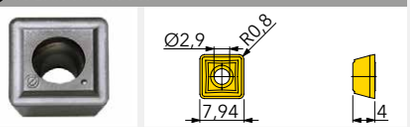
E SHGT060204-HP



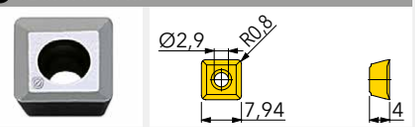
F SHLT060204N



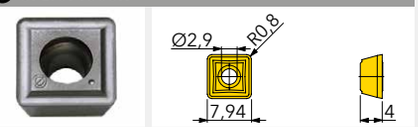
G SPLT07T308N-PH



H SDGT07T308-HP



I SPLT07T308N



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SCLT050204N-PH	0,05/0,12	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			◪		◪				
SHGT050204-HP	0,05/0,12	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SCLT050204N	0,05/0,12	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SHLT060204N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			◪		◪				
SHGT060204-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SHLT060204N	0,08/0,25	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SPLT07T308N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◪		◪				
SDGT07T308-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SPLT07T308N	0,10/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

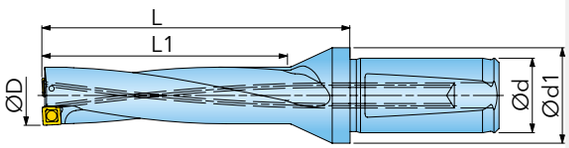
SPARE PARTS ACCESSOIRES

Diameter Range / Diamètres

13 - 15	SM20-043-00 (0,7Nm) DS-TP06S (TX-Plus)
16 - 21	SM22-052-00 (0,8Nm) DS-T07S
22 - 27	SM25-064-00 (1,1Nm) DS-T08S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

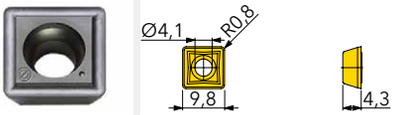
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E



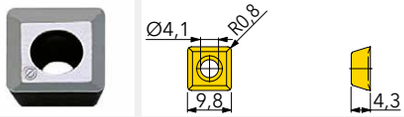
Designation Réf. de l'article	D	d	d1	L	L1	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
Q0280140WXR00	28	25	45	168	140	2	1	✓	0,68	ABC
Q0290145WYR00	29	32	45	173	145	2	1	✓	0,86	ABC
Q0300150WYR00	30	32	55	181	150	2	1	✓	1,04	ABC
Q0310155WYR00	31	32	55	187	155	2	1	✓	1,08	ABC
Q0320160WYR00	32	32	55	192	160	2	1	✓	1,14	ABC
Q0330165WYR00	33	32	55	198	165	2	1	✓	1,20	ABC
Q0340170WYR00	34	32	55	203	170	2	1	✓	1,26	DEF
Q0350175WYR00	35	32	55	209	175	2	1	✓	1,29	DEF
Q0360180WYR00	36	32	55	215	180	2	1	✓	1,39	DEF
Q0370185WYR00	37	32	55	221	185	2	1	✓	1,40	DEF
Q0380190WYR00	38	32	55	227	190	2	1	✓	1,50	DEF
Q0390195WYR00	39	32	55	232	195	2	1	✓	1,56	DEF
Q0400200WYR00	40	32	60	238	200	2	1	✓	1,68	DEF
Q0410205WZR00	41	40	60	244	205	2	1	✓	2,08	DEF
Q0500250WQR00	50	50	75	297	250	2	1	✓	3,81	GHI

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

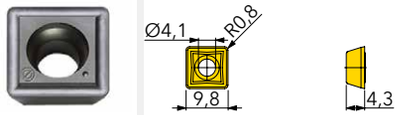
A SHLT090408N-PH1



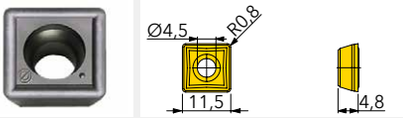
B SHGT090408-HP



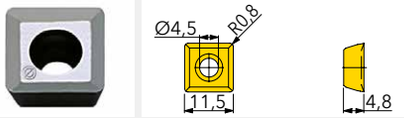
C SHLT090408N



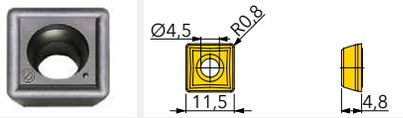
D SHLT110408N-PH1



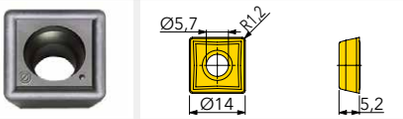
E SHGT110408-HP



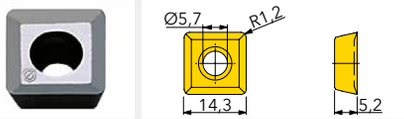
F SHLT110408N



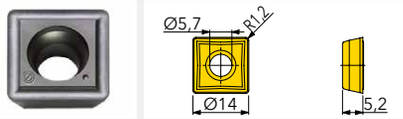
G SPLT140512N-PH



H SDGT140512-HP



I SPLT140512N



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SHLT090408N-PH1	0,07/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◐		◐				
SHGT090408-HP	0,10/0,20	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT090408N	0,12/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHLT110408N-PH1	0,08/0,23	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			◐		◐				
SHGT110408-HP	0,14/0,23	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT110408N	0,16/0,28	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SPLT140512N-PH	0,06/0,26	positive geometry R1,2 / Géométrie positive R1,2			◐		◐				
SDGT140512-HP	0,15/0,26	non-ferrous geometry, polished R1,2 / Géo. pour mat. non fer., polie R1,2		●							
SPLT140512N	0,18/0,30	cast iron geometry R1,2 / Géométrie fonte R 1,2				●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

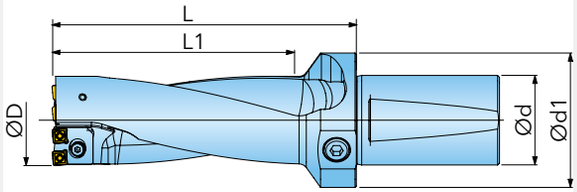
SPARE PARTS ACCESSOIRES	①	②

Diameter Range / Diamètres

28 - 33	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S
34 - 41	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T15S
50	SM50-122-50 (7,5Nm) DS-T20S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E

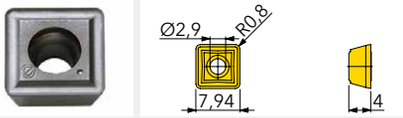


Designation Réf. de l'article	D	D min.	D max.	d	d1	L	L1	Z	Zeff	Setting Plate	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
Q0510133WQR01	51	51	53	50	75	170	133	4	1	-	✓	2,89	ABC
Q0510133WQR01	52	51	53	50	75	170	133	4	1	PA-5108	✓	2,89	ABC
Q0510133WQR01	53	51	53	50	75	170	133	4	1	PA-5109	✓	2,89	ABC
Q0540140WQR01	54	54	56	50	75	180	140	4	1	-	✓	3,20	ABC
Q0540140WQR01	55	54	56	50	75	180	140	4	1	PA-5108	✓	3,20	ABC
Q0540140WQR01	56	54	56	50	75	180	140	4	1	PA-5109	✓	3,20	ABC
Q0570155WQR01	57	57	62	50	75	201	155	4	1	-	✓	3,51	DEF
Q0570155WQR01	58	57	62	50	75	201	155	4	1	PA-5110	✓	3,51	DEF
Q0570155WQR01	59	57	62	50	75	201	155	4	1	PA-5111	✓	3,51	DEF
Q0570155WQR01	60	57	62	50	75	201	155	4	1	PA-5112	✓	3,51	DEF
Q0570155WQR01	61	57	62	50	75	201	155	4	1	PA-5113	✓	3,51	DEF
Q0570155WQR01	62	57	62	50	75	201	155	4	1	PA-5114	✓	3,51	DEF
Q0630165WQR01	63	63	66	50	75	215	165	4	1	-	✓	4,17	DEF
Q0630165WQR01	64	63	66	50	75	215	165	4	1	PA-5110	✓	4,17	DEF
Q0630165WQR01	65	63	66	50	75	215	165	4	1	PA-5111	✓	4,17	DEF
Q0630165WQR01	66	63	66	50	75	215	165	4	1	PA-5112	✓	4,17	DEF
Q0670183WQR01	67	67	73	50	75	240	183	4	1	-	✓	4,90	GHI
Q0670183WQR01	68	67	73	50	75	240	183	4	1	PA-5115	✓	4,90	GHI
Q0670183WQR01	69	67	73	50	75	240	183	4	1	PA-5116	✓	4,90	GHI
Q0670183WQR01	70	67	73	50	75	240	183	4	1	PA-5117	✓	4,90	GHI
Q0670183WQR01	71	67	73	50	75	240	183	4	1	PA-5118	✓	4,90	GHI
Q0670183WQR01	72	67	73	50	75	240	183	4	1	PA-5119	✓	4,90	GHI
Q0670183WQR01	73	67	73	50	75	240	183	4	1	PA-5120	✓	4,90	GHI
Q0740200WQR00	74	74	80	50	75	250	200	4	1	-	✓	5,87	J
Q0740200WQR00	75	74	80	50	75	250	200	4	1	PA-5115	✓	5,87	J
Q0740200WQR00	76	74	80	50	75	250	200	4	1	PA-5116	✓	5,87	J
Q0740200WQR00	77	74	80	50	75	250	200	4	1	PA-5117	✓	5,87	J
Q0740200WQR00	78	74	80	50	75	250	200	4	1	PA-5118	✓	5,87	J
Q0740200WQR00	79	74	80	50	75	250	200	4	1	PA-5119	✓	5,87	J
Q0740200WQR00	80	74	80	50	75	250	200	4	1	PA-5120	✓	5,87	J

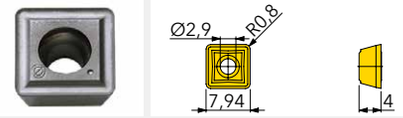
Included in delivery: body, cartridges and setting plates / La livraison inclue: corps, cartouches et cales d'ajustement

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

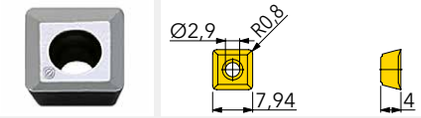
A SPLT07T308N-PH



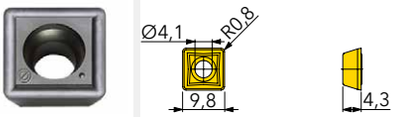
B SPLT07T308N



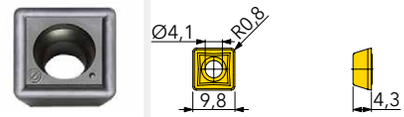
C SDGT07T308-HP



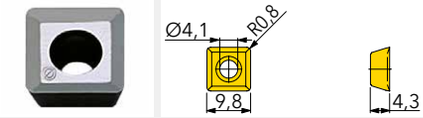
D SHLT090408N-PH1



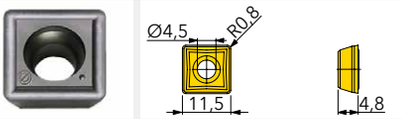
E SHLT090408N



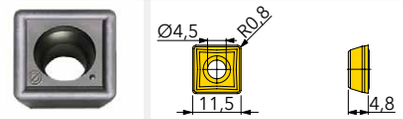
F SHGT090408-HP



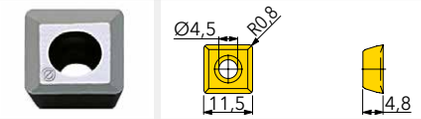
G SHLT110408N-PH1



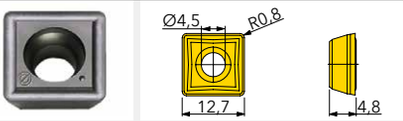
H SHLT110408N



I SHGT110408-HP



J SPLT120408N-PH



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SPLT07T308N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SPLT07T308N	0,10/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SDGT07T308-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT090408N-PH1	0,07/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHLT090408N	0,12/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHGT090408-HP	0,10/0,20	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT110408N-PH1	0,08/0,23	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHLT110408N	0,16/0,28	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHGT110408-HP	0,14/0,23	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SPLT120408N-PH	0,08/0,28	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

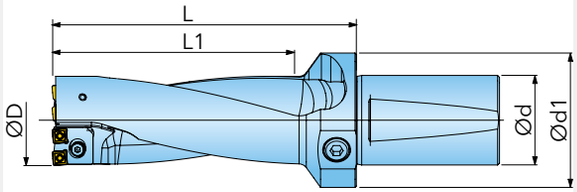
SPARE PARTS ACCESSOIRES	①	②	③	④	⑤	⑥

Diameter Range / Diamètres

51 - 53	55E212R01	55E192R01	SM25-064-00 (1,1Nm)	DS-T08S	SH M4x0.7x16 (3,5Nm)	MW 4.3X8
54 - 56	55E223R01	55E213R01	SM25-064-00 (1,1Nm)	DS-T08S	SH M4x0.7x16 (3,5Nm)	MW 4.3X8
57 - 62	55F243R02	55F233R01	SM35-088-60 (3,0Nm)	DS-T10S	SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10
63 - 66	55F263R01	55F243R03	SM35-088-60 (3,0Nm)	DS-T10S	SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10
67 - 73	55G294R01	55G264R01	SM40-093-20 (4,5Nm)	DS-T15S	SH M6x1.0x20	MW 6.4X12
74 - 80	55H314R00	55H294R00	SM40-093-20 (4,5Nm)	DS-T15S	SH M6x1.0x20	MW 6.4X12

① = Peripheral cartridge / Cartouche périphérique ② = Center cartridge / Cartouche central ③ = Insert screw / Vis de serrage plaquette ④ = Screw driver / Tournevis
⑤ = Clamp screw / Vis de serrage ⑥ = Shim / Assise de protection

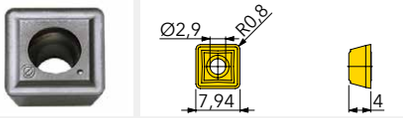
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 E
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 E



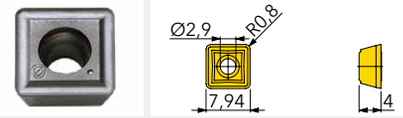
Designation Réf. de l'article	D	D min.	D max.	d	d1	L	L1	Z	Zeff	Setting Plate	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
Q0510186WQR00	51	51	53	50	75	223	186	4	1	-	✓	3,66	ABC
Q0510186WQR00	52	51	53	50	75	223	186	4	1	PA-5108	✓	3,66	ABC
Q0510186WQR00	53	51	53	50	75	223	186	4	1	PA-5109	✓	3,66	ABC
Q0540196WQR00	54	54	56	50	75	236	196	4	1	-	✓	3,98	ABC
Q0540196WQR00	55	54	56	50	75	236	196	4	1	PA-5108	✓	3,98	ABC
Q0540196WQR00	56	54	56	50	75	236	196	4	1	PA-5109	✓	3,98	ABC
Q0570217WQR00	57	57	62	50	75	263	217	4	1	-	✓	4,28	DEF
Q0570217WQR00	58	57	62	50	75	263	217	4	1	PA-5110	✓	4,28	DEF
Q0570217WQR00	59	57	62	50	75	263	217	4	1	PA-5111	✓	4,28	DEF
Q0570217WQR00	60	57	62	50	75	263	217	4	1	PA-5112	✓	4,28	DEF
Q0570217WQR00	61	57	62	50	75	263	217	4	1	PA-5113	✓	4,28	DEF
Q0570217WQR00	62	57	62	50	75	263	217	4	1	PA-5114	✓	4,28	DEF
Q0630231WQR00	63	63	66	50	75	281	231	4	1	-	✓	5,60	DEF
Q0630231WQR00	64	63	66	50	75	281	231	4	1	PA-5110	✓	5,60	DEF
Q0630231WQR00	65	63	66	50	75	281	231	4	1	PA-5111	✓	5,60	DEF
Q0630231WQR00	66	63	66	50	75	281	231	4	1	PA-5112	✓	5,60	DEF
Q0670256WQR00	67	67	73	50	75	313	256	4	1	-	✓	6,40	GHI
Q0670256WQR00	68	67	73	50	75	313	256	4	1	PA-5115	✓	6,40	GHI
Q0670256WQR00	69	67	73	50	75	313	256	4	1	PA-5116	✓	6,40	GHI
Q0670256WQR00	70	67	73	50	75	313	256	4	1	PA-5117	✓	6,40	GHI
Q0670256WQR00	71	67	73	50	75	313	256	4	1	PA-5118	✓	6,40	GHI
Q0670256WQR00	72	67	73	50	75	313	256	4	1	PA-5119	✓	6,40	GHI
Q0670256WQR00	73	67	73	50	75	313	256	4	1	PA-5120	✓	6,40	GHI
Q0740280WQR00	74	74	80	50	75	330	280	4	1	-	✓	7,66	J
Q0740280WQR00	75	74	80	50	75	330	280	4	1	PA-5115	✓	7,66	J
Q0740280WQR00	76	74	80	50	75	330	280	4	1	PA-5116	✓	7,66	J
Q0740280WQR00	77	74	80	50	75	330	280	4	1	PA-5117	✓	7,66	J
Q0740280WQR00	78	74	80	50	75	330	280	4	1	PA-5118	✓	7,66	J
Q0740280WQR00	79	74	80	50	75	330	280	4	1	PA-5119	✓	7,66	J
Q0740280WQR00	80	74	80	50	75	330	280	4	1	PA-5120	✓	7,66	J

Included in delivery: body, cartridges and setting plates / La livraison inclue: corps, cartouches et cales d'ajustement

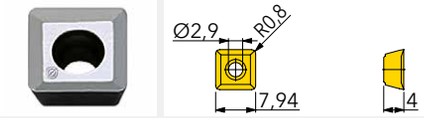
A SPLT07T308N-PH



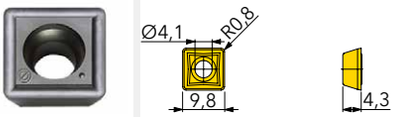
B SPLT07T308N



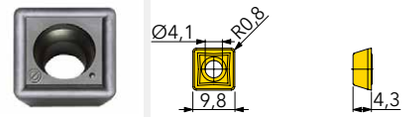
C SDGT07T308-HP



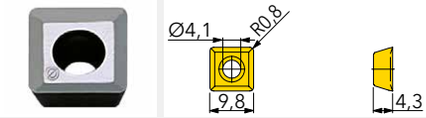
D SHLT090408N-PH1



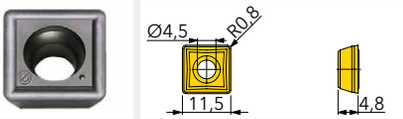
E SHLT090408N



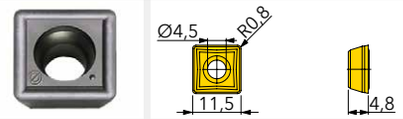
F SHGT090408-HP



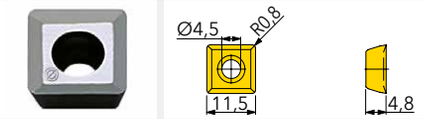
G SHLT110408N-PH1



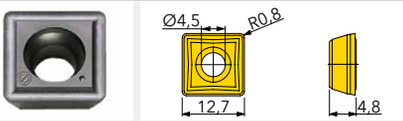
H SHLT110408N



I SHGT110408-HP



J SPLT120408N-PH



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SPLT07T308N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SPLT07T308N	0,10/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SDGT07T308-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT090408N-PH1	0,07/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHLT090408N	0,12/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHGT090408-HP	0,10/0,20	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT110408N-PH1	0,08/0,23	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHLT110408N	0,16/0,28	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHGT110408-HP	0,14/0,23	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SPLT120408N-PH	0,08/0,28	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

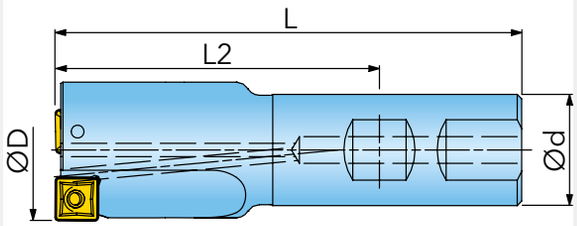
SPARE PARTS ACCESSOIRES	①	②	③	④	⑤	⑥

Diameter Range / Diamètres

51 - 53	55E212R01	55E192R01	SM25-064-00 (1,1Nm)	DS-T08S	SH M4x0.7x16 (3,5Nm)	MW 4.3X8
54 - 56	55E223R01	55E213R01	SM25-064-00 (1,1Nm)	DS-T08S	SH M4x0.7x16 (3,5Nm)	MW 4.3X8
57 - 62	55F243R02	55F233R01	SM35-088-60 (3,0Nm)	DS-T10S	SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10
63 - 66	55F263R01	55F243R03	SM35-088-60 (3,0Nm)	DS-T10S	SH M5X0.8X16 (6,5Nm)	MW 5.5X10
67 - 73	55G294R01	55G264R01	SM40-093-20 (4,5Nm)	DS-T15S	SH M6x1.0x20	MW 6.4X12
74 - 80	55H314R00	55H294R00	SM40-093-20 (4,5Nm)	DS-T15S	SH M6x1.0x20	MW 6.4X12

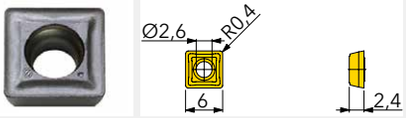
① = Peripheral cartridge / Cartouche périphérique ② = Center cartridge / Cartouche central ③ = Insert screw / Vis de serrage plaquette ④ = Screw driver / Tournevis
⑤ = Clamp screw / Vis de serrage ⑥ = Shim / Assise de protection

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B (WELDON)
ATTACHEMENT DIN 1835 B (WELDON)

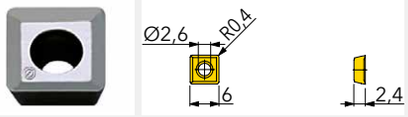


Designation Réf. de l'article	D	d	L	L1	L2	a	Z	Zeff	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
15S1D016025W4R01	16	20	75	16	50	5,4	2	1	✓	0,14	ABC
15S1D020034W4R01	20	20	85	20	60	5,4	2	1	✓	0,16	ABC
15S1E025039W5R01	25	25	95	25	63	7,0	2	1	✓	0,28	DEF
15S1F030049W5R01	30	25	105	30	73	8,9	2	1	✓	0,35	GHI
15S1F032049W5R01	32	25	105	32	73	8,9	2	1	✓	0,37	GHI
15S1J040060W6R01	40	32	120	40	84	13,0	2	1	✓	0,68	JKL

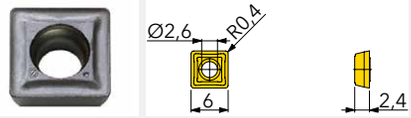
A SHLT060204N-PH



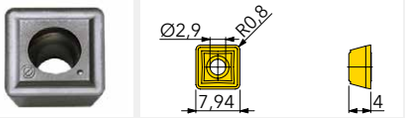
B SHGT060204-HP



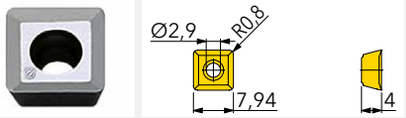
C SHLT060204N



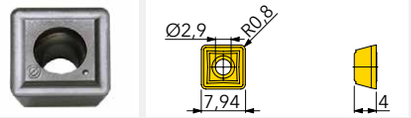
D SPLT07T308N-PH



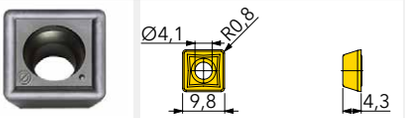
E SDGT07T308-HP



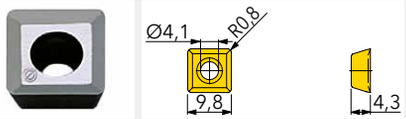
F SPLT07T308N



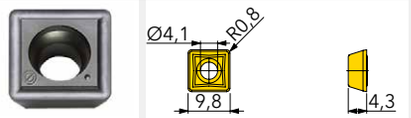
G SHLT090408N-PH1



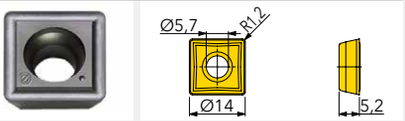
H SHGT090408-HP



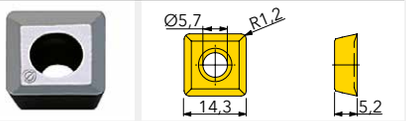
I SHLT090408N



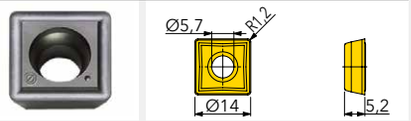
J SPLT140512N-PH



K SDGT140512-HP



L SPLT140512N



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SHLT060204N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●		●				
SHGT060204-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SHLT060204N	0,08/0,25	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SPLT07T308N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SDGT07T308-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SPLT07T308N	0,10/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHLT090408N-PH1	0,07/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHGT090408-HP	0,10/0,20	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT090408N	0,12/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SPLT140512N-PH	0,06/0,26	positive geometry R1,2 / Géométrie positive R1,2			●		●				
SDGT140512-HP	0,15/0,26	non-ferrous geometry, polished R1,2 / Géo. pour mat. non fer., polie R1,2		●							
SPLT140512N	0,18/0,30	cast iron geometry R1,2 / Géométrie fonte R 1,2				●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

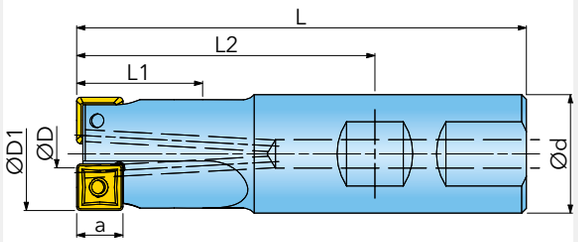
SPARE PARTS ACCESSOIRES

Diameter Range / Diamètres

16 - 20	SM22-052-00 (0,8Nm) DS-T07S
25	SM25-064-00 (1,1Nm) DS-T08S
30 - 32	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S
40	SM50-122-50 (7,5Nm) DS-T20S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B (WELDON)
ATTACHEMENT DIN 1835 B (WELDON)



Designation Réf. de l'article	D	D1	d	L	L1	L2	a	Z	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
15C1C010025W2R01	10	4,5	12	70	10	47,5	4,5	1	✓	0,10	ABC
15C1C011025W2R01	11	4,5	12	70	11	47,5	4,5	1	✓	0,10	ABC
15C1C013027W3R01	13	4,5	16	75	13	51	4,5	2	✓	0,11	ABC
15C1D015025W4R01	15	4,5	20	75	15	50	5,4	2	✓	0,13	DEF
15C1D018025W4R01	18	7,5	20	75	18	50	5,4	2	✓	0,14	DEF
15C1D020035W4R01	20	9,5	20	85	20	60	5,4	2	✓	0,16	DEF
15C1F024039W5R01	24	6,5	25	95	24	63	7,0	2	✓	0,27	GHI
15C1G026044W5R01	26	5,0	25	100	26	68	10,5	2	✓	0,29	JKL
15C1G030049W5R01	30	9,0	25	105	30	73	10,5	2	✓	0,35	JKL
15C1G033049W5R01	33	12,0	25	105	33	73	10,5	2	✓	0,38	JKL
15C1G036050W6R01	36	15,0	32	110	36	74	10,5	3	✓	0,56	JKL
15C1J040060W6R01	40	14,5	32	120	40	84	13	3	✓	0,62	MNO
15C1J048060W7R01	48	22,0	40	130	48	90	13	3	✓	1,10	MNO

Diameter D1 corresponds with the minimum diameter of the through hole / D1 représente le diamètre minimal de l'avant trou

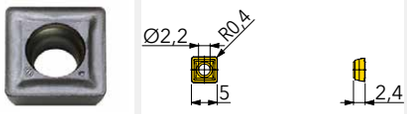
SPARE PARTS
ACCESSOIRES

Diameter Range / Diamètres

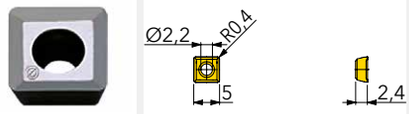
10 - 13	SM20-043-00 (0,7Nm)	DS-TP06S (TX-Plus)
15 - 20	SM22-052-00 (0,8Nm)	DS-T07S
24	SM35-088-60 (3,0Nm)	DS-T10S
26 - 36	SM40-093-20 (4,5Nm)	DS-T15S
40 - 48	SM50-122-50 (7,5Nm)	DS-T20S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

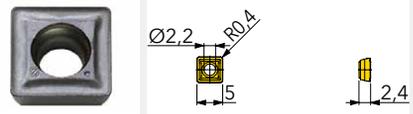
A SCLT050204N-PH



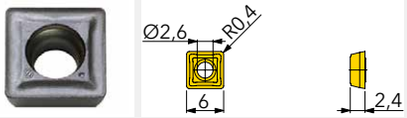
B SHGT050204-HP



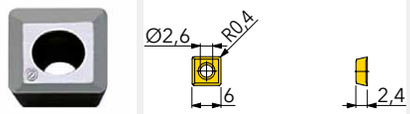
C SCLT050204N



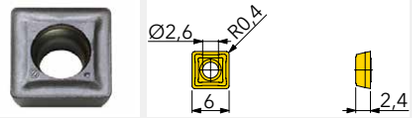
D SHLT060204N-PH



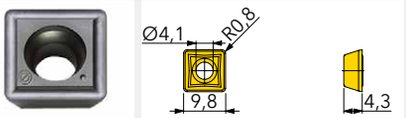
E SHGT060204-HP



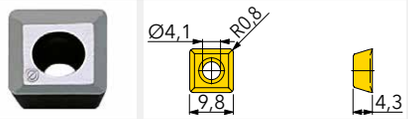
F SHLT060204N



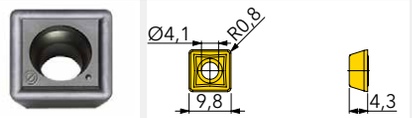
G SHLT090408N-PH1



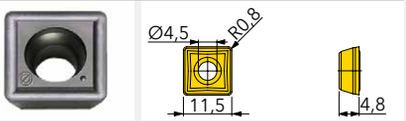
H SHGT090408-HP



I SHLT090408N

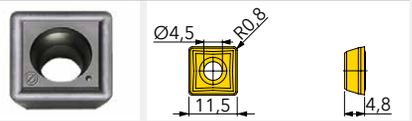


J SHLT110408N-PH1

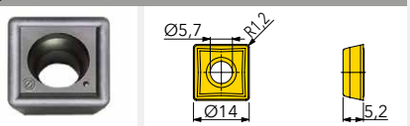


K SHGT110408-HP

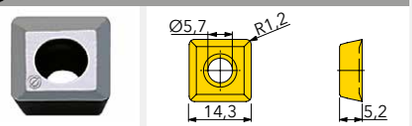
L SHLT110408N



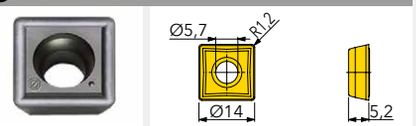
M SPLT140512N-PH



N SDGT140512-HP



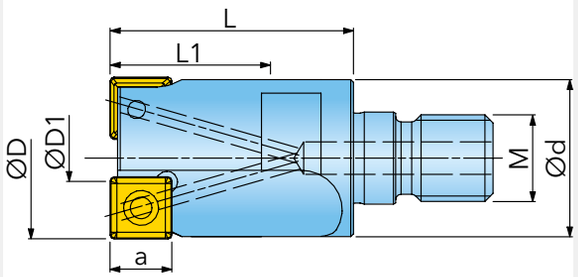
O SPLT140512N



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SCLT050204N-PH	0,05/0,12	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●		●				
SHGT050204-HP	0,05/0,12	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SCLT050204N	0,05/0,12	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SHLT060204N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●		●				
SHGT060204-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SHLT060204N	0,08/0,25	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SHLT090408N-PH1	0,07/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHGT090408-HP	0,10/0,20	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT090408N	0,12/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHLT110408N-PH1	0,08/0,23	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHGT110408-HP	0,14/0,23	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT110408N	0,16/0,28	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SPLT140512N-PH	0,06/0,26	positive geometry R1,2 / Géométrie positive R1,2			●		●				
SDGT140512-HP	0,15/0,26	non-ferrous geometry, polished R1,2 / Géo. pour mat. non fer., polie R1,2		●							
SPLT140512N	0,18/0,30	cast iron geometry R1,2 / Géométrie fonte R 1,2				●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SCREW-IN TYPE ADAPTION
ATTACHEMENT FILETÉ

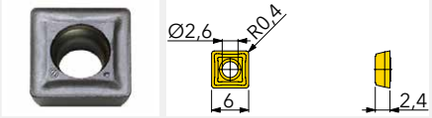


Designation Réf. de l'article	D	D1	d1	L	L1	a	M	Z	IK	kg	Related Insert Plaquette préconisée
15C1D015030X5R01	15	4,5	13	30	15	4,5	M8	2	✓	0,03	ABC
15C1D018030X5R01	18	7,5	13	30	18	4,5	M8	2	✓	0,04	ABC
15C1D020035X6R01	20	9,5	18	35	20	4,5	M10	2	✓	0,06	ABC
15C1F024035X7R01	24	6,5	21	35	24	5,4	M12	2	✓	0,07	DEF
15C1G026040X7R01	26	5,0	21	40	26	7,0	M12	2	✓	0,08	GHI
15C1G030045X8R01	30	9,0	29	45	30	7,0	M16	2	✓	0,15	GHI
15C1G033050X8R01	33	12,0	29	50	33	7,0	M16	2	✓	0,20	GHI
15C1G036050X8R01	36	15,0	29	50	36	7,0	M16	2	✓	0,24	GHI
15C1J040060X8R01	40	14,5	29	60	40	10,5	M16	2	✓	0,30	JKL
15C1J048070X8R01	48	22,0	29	70	48	10,5	M16	2	✓	0,50	JKL

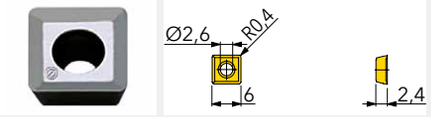
Diameter D1 corresponds with the minimum diameter of the through hole / D1 représente le diamètre minimal de l'avant trou

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

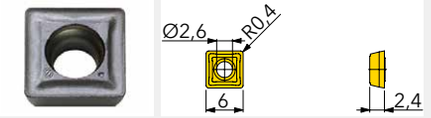
A SHLT060204N-PH



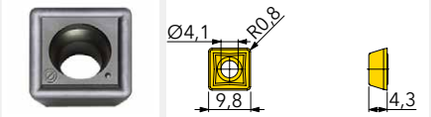
B SHGT060204-HP



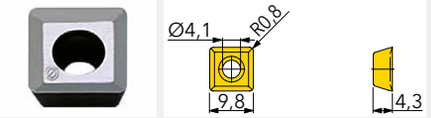
C SHLT060204N



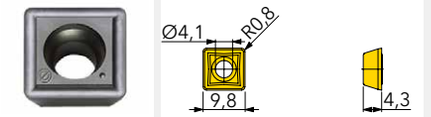
D SHLT090408N-PH1



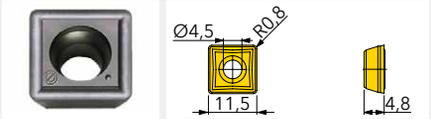
E SHGT090408-HP



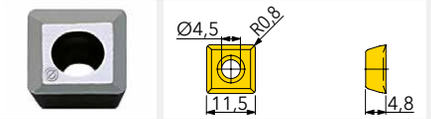
F SHLT090408N



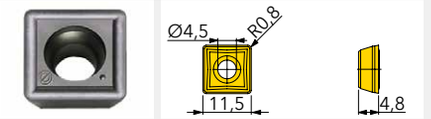
G SHLT110408N-PH1



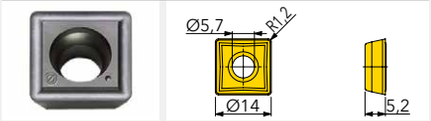
H SHGT110408-HP



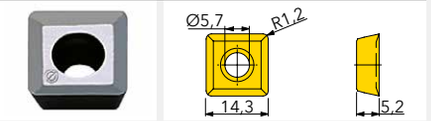
I SHLT110408N



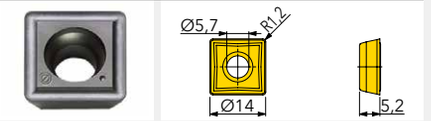
J SPLT140512N-PH



K SDGT140512-HP



L SPLT140512N



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN10K	IN2005	IN2010	IN2530				
SHLT060204N-PH	0,06/0,20	positive geometry R0,4 / Géométrie positive R0,4			●		●				
SHGT060204-HP	0,08/0,15	non-ferrous geometry, polished R0,4 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,4		●							
SHLT060204N	0,08/0,25	cast iron geometry R0,4 / Géométrie fonte R 0,4				●					
SHLT090408N-PH1	0,07/0,22	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHGT090408-HP	0,10/0,20	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT090408N	0,12/0,25	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SHLT110408N-PH1	0,08/0,23	positive geometry R0,8 / Géométrie positive R0,8			●		●				
SHGT110408-HP	0,14/0,23	non-ferrous geometry, polished R0,8 / Géo. pour mat. non fer., polie R0,8		●							
SHLT110408N	0,16/0,28	cast iron geometry R0,8 / Géométrie fonte R 0,8				●					
SPLT140512N-PH	0,06/0,26	positive geometry R1,2 / Géométrie positive R1,2			●		●				
SDGT140512-HP	0,15/0,26	non-ferrous geometry, polished R1,2 / Géo. pour mat. non fer., polie R1,2		●							
SPLT140512N	0,18/0,30	cast iron geometry R1,2 / Géométrie fonte R 1,2				●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

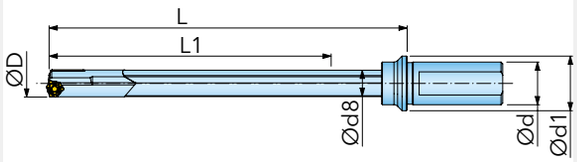
SPARE PARTS
ACCESSOIRES

Diameter Range / Diamètres

15 - 20	SM22-052-00 (0,8Nm) DS-T07S
24	SM35-088-60 (3,0Nm) DS-T10S
26 - 36	SM40-093-20 (4,5Nm) DS-T15S
40 - 48	SM50-122-50 (7,5Nm) DS-T20S

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Screw driver / Tournevis

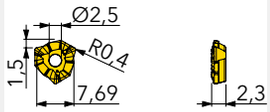
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



Designation Réf. de l'article	D	d	d1	d8	L	L1	Related Insert Plaquette préconisée
GT14000225JFR01	14	25	31	13,5	261	225	A
GT14000300JFR01	14	25	31	13,5	336	300	A
GT14000375JFR01	14	25	31	13,5	411	375	A
GT14500225JFR01	14,5	25	31	14	262	225	A
GT14500300JFR01	14,5	25	31	14	337	300	A
GT14500375JFR01	14,5	25	31	14	412	375	A
GT15000240JFR01	15	25	31	14,5	278	240	A
GT15000320JFR01	15	25	31	14,5	358	320	A
GT15000400JFR01	15	25	31	14,5	438	400	A
GT16000160JFR02	16	25	31	15,5	209	170	B
GT16000240JFR02	16	25	31	15,5	294	255	B
GT16000400JFR02	16	25	31	15,5	464	425	B
GT16500160JFR02	16,5	25	31	15,5	209	170	B
GT16500248JFR02	16,5	25	31	15,5	294	255	B
GT16500413JFR02	16,5	25	31	15,5	464	425	B
GT17000170JFR02	17	25	31	16,2	220	180	B
GT17000255JFR02	17	25	31	16,2	310	270	B
GT17000425JFR02	17	25	31	16,2	490	450	B
GT17500263JFR02	17,5	25	31	16,2	310	270	B
GT17500445JFR02	17,5	25	31	16,2	490	450	B
GT18000180JFR02	18	25	31	17,2	232	190	B
GT18000270JFR02	18	25	31	17,2	327	285	B
GT18000450JFR02	18	25	31	17,2	517	475	B

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

A TPHT070304R

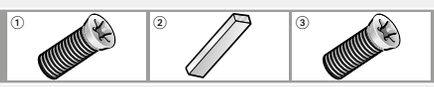


B TPHT080305R

Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN2005
TPHT070304R	0,06/0,20	positive wiper geometry R0,4 / Géométrie positive wiper R0,4		
TPHT080305R	0,08/0,22	positive wiper geometry R0,5 / Géométrie positive wiper R0,5		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SPARE PARTS ACCESSOIRES

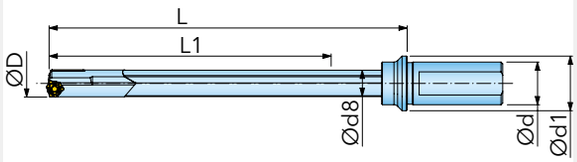


Diameter Range / Diamètres

14 - 15	SR14-560/S	PAD-GO05-060CD-SB	SM22-046-00
16 - 18	SR14-560/S	PAD-GO05-075CD-SB	SM22-046-00

① = Insert screw / Vis de serrage plaquette ② = Guide Pad / Patin de guidage ③ = Insert screw / Vis de serrage plaquette

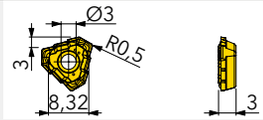
ADAPTION ACC. TO DIN 1835 B
ATTACHEMENT COMPATIBLE DIN 1835 B



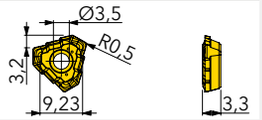
Designation Réf. de l'article	D	d	d1	d8	L	L1	Related Insert Plaquette préconisée
GT18500278JFR01	18,5	25	31	17,2	327	285	A
GT18500463JFR01	18,5	25	31	17,2	517	475	A
GT19000190JFR01	19	25	31	18,2	243	200	A
GT19000285JFR01	19	25	31	18,2	343	300	A
GT19000475JFR01	19	25	31	18,2	543	500	A
GT19500293JFR01	19,5	25	31	18,2	343	300	A
GT19500488JFR01	19,5	25	31	18,2	543	500	A
GT20000200JGR01	20	32	38	19	255	210	A
GT20000300JGR01	20	32	38	19	360	315	A
GT20000500JGR01	20	32	38	19	570	525	A
GT21000315JGR01	21	32	38	20	376	330	B
GT21000525JGR01	21	32	38	20	596	550	B
GT22000330JGR01	22	32	38	21	393	345	C
GT22000550JGR01	22	32	38	21	623	575	C
GT23000345JGR01	23	32	38	22	409	360	C
GT23000575JGR01	23	32	38	22	649	600	C
GT24000360JGR01	24	32	38	23	426	375	C
GT24000600JGR01	24	32	38	23	676	625	C
GT25000375JGR01	25	32	38	24	442	390	C
GT25000625JGR01	25	32	38	24	702	650	C
GT26000390JHR01	26	40	46	25	449	405	D
GT26000650JHR01	26	40	46	25	719	675	D
GT27000405JHR01	27	40	46	26	465	420	D
GT27000675JHR01	27	40	46	26	745	700	D
GT28000420JHR01	28	40	46	27	467	420	D
GT28000700JHR01	28	40	46	27	747	700	D

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

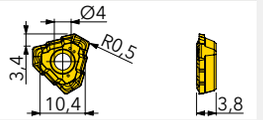
A TPHT090305R



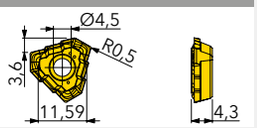
B TPHT100305R



C TPHT110405R



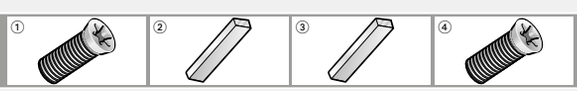
D TPHT120405R



Designation Réf. de l'article	fz(min/max)	Design Execution	Grade Nuance	IN2005
TPHT090305R	0,08/0,22	positive wiper geometry R0,5 / Géométrie positive wiper R0,5		
TPHT100305R	0,08/0,22	positive wiper geometry R0,5 / Géométrie positive wiper R0,5		
TPHT110405R	0,08/0,22	positive wiper geometry R0,5 / Géométrie positive wiper R0,5		
TPHT120405R	0,08/0,22	positive wiper geometry R0,5 / Géométrie positive wiper R0,5		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

SPARE PARTS ACCESSOIRES

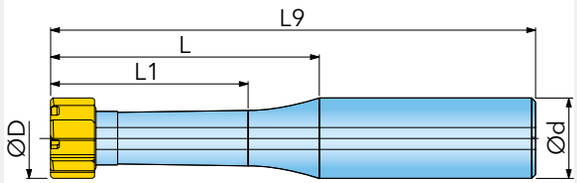


Diameter Range / Diamètres

18,5 - 20	CSTB2.5S	PAD-GO06-085CD-SB	PAD-GO06-085CD-SA	CSTB2.2S
21	CSTB3S	PAD-GO06-085CD-SB	PAD-GO06-085CD-SA	CSTB2.2S
22 - 26	CSTB3.5H	PAD-GO06-100CD-SB	PAD-GO06-100CD-SA	CSTB2.2S
26 - 28	CSTB4S	PAD-GO06CD-SB	PAD-GO06CD-SA	CSTB2.2S

① = Insert screw / Vis de serrage ② = Guide Pad / Patin de guidage ③ = Guide Pad / Patin de guidage ④ = Insert screw / Vis de serrage

ADAPTION ACC. TO DIN 6535 HA
ATTACHEMENT DIN 6535 HA



Designation Réf. de l'article	D min.	D max.	d	L	L1	L9	XT	IK	kg
XS5115050T3R01	11,501	13,5	16	49,8	3xD	97,8	XT5	✓	0,415
XS5115077T3R01	11,501	13,5	16	77	5xD	125	XT5	✓	0,140
XS5115117T3R01	11,501	13,5	16	117,5	8xD	165,5	XT5	✓	0,220
XS6135057T3R01	13,501	16	16	57,4	3xD	105,4	XT6	✓	0,415
XS6135089T3R01	13,501	16	16	89,4	5xD	137,4	XT6	✓	0,450
XS6135137T3R01	13,501	16	16	137,4	8xD	185,4	XT6	✓	0,195
XS7160070T4R01	16,001	20	20	70,6	3xD	120,6	XT7	✓	0,520
XS7160110T4R01	16,001	20	20	110,6	5xD	160,6	XT7	✓	0,315
XS7160171T4R01	16,001	20	20	170,6	8xD	220,6	XT7	✓	0,335
XS8200088T4R01	20,001	25,4	20	87,8	3xD	137,8	XT8	✓	0,335
XS8200138T4R01	20,001	25,4	20	137,8	5xD	187,8	XT8	✓	0,365
XS8200213T4R01	20,001	25,4	20	212,8	8xD	262,8	XT8	✓	0,485
XS9250107U7R01	25,401	32	32	107,1	3xD	167,1	XT9	✓	0,750
XS9250171U7R01	25,401	32	32	171,1	5xD	231,1	XT9	✓	0,935
XS9250267U7R01	25,401	32	32	267,1	8xD	327,1	XT9	✓	1,170

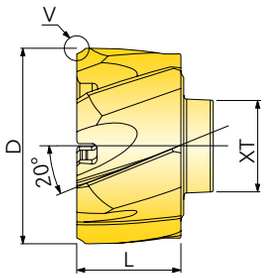
SPARE PARTS
ACCESSOIRES

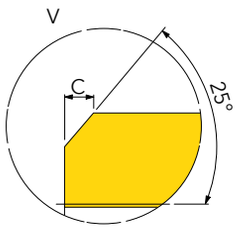
Diameter Range / Diamètres

11,501 - 13,5	TM-B5-KEY	TM-B5-SCR
13,501 - 16	TM-B6-KEY	TM-B6-SCR
16,001 - 20	TM-B7-KEY	TM-B7-SCR
20,001 - 25,4	TM-B8-KEY	TM-B8-SCR
25,401 - 32	TM-B9-KEY	TM-B9-SCR

① = Wrench / Clé de serrage ② = Clamp screw / Vis de serrage plaquette

FOR EXCHANGEABLE HEAD SYSTEM
POUR SYSTEME DE TETES INTERCHANGEABLES





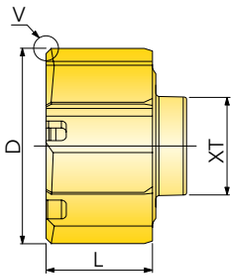
Grade / Nuance	P	M	K	$N_{(K)}$	$S_{(M)}$	$H_{(P/K)}$
IN2005	+	+	+		+	

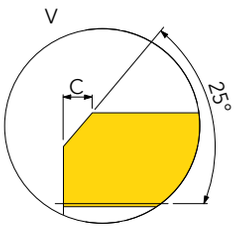
+ Preferred choice / Premier choix ○ Second choice / Second choix

Designation Réf. de l'article	D	L	C	Z	XT	kg	①
XLB11501R71	11,501	9,3	1,07	6	XT5	0,009	TM-B5-KEY
XLB12000R71	12,000	9,3	1,07	6	XT5	0,009	TM-B5-KEY
XLB13000R71	13,000	9,3	1,07	6	XT5	0,012	TM-B5-KEY
XLB13500R71	13,500	9,3	1,07	6	XT5	0,011	TM-B5-KEY
XLB13501R71	13,501	9,4	1,07	6	XT6	0,012	TM-B6-KEY
XLB14000R71	14,000	9,4	1,07	6	XT6	0,012	TM-B6-KEY
XLB15000R71	15,000	9,4	1,07	6	XT6	0,015	TM-B6-KEY
XLB16000R71	16,000	9,4	1,07	6	XT6	0,019	TM-B6-KEY
XLB16001R71	16,001	10,6	1,07	6	XT7	0,012	TM-B7-KEY
XLB17000R71	17,000	10,6	1,07	6	XT7	0,021	TM-B7-KEY
XLB18000R71	18,000	10,6	1,07	6	XT7	0,025	TM-B7-KEY
XLB19000R71	19,000	10,6	1,07	6	XT7	0,029	TM-B7-KEY
XLB20000R71	20,000	10,6	1,07	6	XT7	0,033	TM-B7-KEY
XLB20001R71	20,001	12,8	1,07	8	XT8	0,037	TM-B8-KEY
XLB21000R71	21,000	12,8	1,07	8	XT8	0,039	TM-B8-KEY
XLB22000R71	22,000	12,8	1,07	8	XT8	0,044	TM-B8-KEY
XLB23000R71	23,000	12,8	1,07	8	XT8	0,018	TM-B8-KEY
XLB24000R71	24,000	12,8	1,07	8	XT8	0,054	TM-B8-KEY
XLB25000R71	25,000	12,8	1,07	8	XT8	0,059	TM-B8-KEY
XLB26000R71	26,000	12,8	1,07	8	XT9	0,063	TM-B9-KEY
XLB27000R71	27,000	12,8	1,07	8	XT9	0,069	TM-B9-KEY
XLB28000R71	28,000	12,8	1,07	8	XT9	0,076	TM-B9-KEY
XLB29000R71	29,000	12,8	1,07	8	XT9	0,082	TM-B9-KEY
XLB30000R71	30,000	12,8	1,07	8	XT9	0,087	TM-B9-KEY
XLB31000R71	31,000	12,8	1,07	8	XT9	0,094	TM-B9-KEY
XLB32000R71	32,000	12,8	1,07	8	XT9	0,103	TM-B9-KEY

① = Wrench / Clé de serrage

FOR EXCHANGEABLE HEAD SYSTEM
POUR SYSTEME DE TETES INTERCHANGEABLES





Grade / Nuance	P	M	K	N (K)	S (M)	H (P/K)
IN2005	+	+	+		+	

+ Preferred choice / Premier choix ○ Second choice / Second choix

Designation Réf. de l'article	D	L	C	Z	XT	kg	①
XSA11501R71	11,501	9,3	0,5	6	XT5	0,009	TM-B5-KEY
XSA12000R71	12,000	9,3	0,5	6	XT5	0,009	TM-B5-KEY
XSA13000R71	13,000	9,3	0,5	6	XT5	0,011	TM-B5-KEY
XSA13500R71	13,500	9,3	0,5	6	XT5	0,012	TM-B5-KEY
XSA13501R71	13,501	9,4	0,5	6	XT6	0,016	TM-B6-KEY
XSA14000R71	14,000	9,4	0,5	6	XT6	0,013	TM-B6-KEY
XSA15000R71	15,000	9,4	0,5	6	XT6	0,015	TM-B6-KEY
XSA16000R71	16,000	9,4	0,5	6	XT6	0,017	TM-B6-KEY
XSA16001R71	16,001	10,6	0,5	6	XT7	0,018	TM-B7-KEY
XSA17000R71	17,000	10,6	0,5	6	XT7	0,034	TM-B7-KEY
XSA18000R71	18,000	10,6	0,5	6	XT7	0,024	TM-B7-KEY
XSA19000R71	19,000	10,6	0,5	6	XT7	0,010	TM-B7-KEY
XSA20000R71	20,000	10,6	0,5	6	XT7	0,033	TM-B7-KEY
XSA20001R71	20,001	12,8	0,5	8	XT8	0,036	TM-B8-KEY
XSA21000R71	21,000	12,8	0,5	8	XT8	0,051	TM-B8-KEY
XSA22000R71	22,000	12,8	0,5	8	XT8	0,043	TM-B8-KEY
XSA23000R71	23,000	12,8	0,5	8	XT8	0,046	TM-B8-KEY
XSA24000R71	24,000	12,8	0,5	8	XT8	0,052	TM-B8-KEY
XSA25000R71	25,000	12,8	0,5	8	XT8	0,059	TM-B8-KEY
XSA26000R71	26,000	12,8	0,5	8	XT9	0,062	TM-B9-KEY
XSA27000R71	27,000	12,8	0,5	8	XT9	0,068	TM-B9-KEY
XSA28000R71	28,000	12,8	0,5	8	XT9	0,073	TM-B9-KEY
XSA29000R71	29,000	12,8	0,5	8	XT9	0,080	TM-B9-KEY
XSA30000R71	30,000	12,8	0,5	8	XT9	0,093	TM-B9-KEY
XSA31000R71	31,000	12,8	0,5	8	XT9	0,082	TM-B9-KEY
XSA32000R71	32,000	12,8	0,5	8	XT9	0,101	TM-B9-KEY

① = Wrench / Clé de serrage

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NOTES

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
06 IR 0,50 ISO	422
06 IR 0,75 ISO	422
06 IR 1,00 ISO	422
06 IR 1,25 ISO	422
06 IR 27 NPT	427
06 IR A 55	418
06 IR A 60	419
06 IRM A 60	419
08 IL 1,50 ISO	422
08 IL A 60	419
08 IR 0,50 ISO	422
08 IR 0,75 ISO	422
08 IR 1,00 ISO	422
08 IR 1,25 ISO	422
08 IR 1,5 TR	429
08 IR 1,50 ISO	422
08 IR 1,75 ISO	422
08 IR 18 NPT	427
08 IR 18 W	426
08 IR 19 W	426
08 IR 27 NPT	427
08 IR A 55	418
08 IR A 60	419
08 IRM A 60	419
08 U IRL 2 TR	429
08 U IRL 2,00 ISO	423
08 U IRL U 55	418
08 U IRL U 60	419
11 ER 0,35 ISO	420
11 ER 0,70 ISO	420
11 ER 1,00 ISO	420
11 ER A 55	418
11 IL 1,50 ISO	422
11 IL 2,00 ISO	422
11 IL A 60	419
11 IR 0,35 ISO	422
11 IR 0,50 ISO	422
11 IR 0,75 ISO	422
11 IR 1,00 ISO	422
11 IR 1,25 ISO	422
11 IR 1,50 ISO	422
11 IR 1,75 ISO	422
11 IR 14 NPT	427
11 IR 14 W	426
11 IR 16 UNJ	428
11 IR 16 W	426
11 IR 18 NPT	427
11 IR 18 UNJ	428
11 IR 18 W	426
11 IR 19 W	426
11 IR 2,00 ISO	422
11 IR 27 NPT	427

Designation Ref. de l'article	Page
11 IR A 55	418
11 IR A 60	419
11 IRM 1,50 ISO	423
11 IRM A 60	419
15C1C010025W2R01	516
15C1C011025W2R01	516
15C1C013027W3R01	516
15C1D015025W4R01	516
15C1D015030X5R01	518
15C1D018025W4R01	516
15C1D018030X5R01	518
15C1D020035W4R01	516
15C1D020035X6R01	518
15C1F024035X7R01	518
15C1F024039W5R01	516
15C1G026040X7R01	518
15C1G026044W5R01	516
15C1G030045X8R01	518
15C1G030049W5R01	516
15C1G033049W5R01	516
15C1G033050X8R01	518
15C1G036050W6R01	516
15C1G036050X8R01	518
15C1J040060W6R01	516
15C1J040060X8R01	518
15C1J048060W7R01	516
15C1J048070X8R01	518
15S1D016025W4R01	514
15S1D020034W4R01	514
15S1E025039W5R01	514
15S1F030049W5R01	514
15S1F032049W5R01	514
15S1J040060W6R01	514
16 EL 0,50 ISO	420
16 EL 0,70 ISO	420
16 EL 0,75 ISO	420
16 EL 0,80 ISO	420
16 EL 1,00 ISO	420
16 EL 1,25 ISO	420
16 EL 1,50 ISO	420
16 EL 1,75 ISO	420
16 EL 11 W	425
16 EL 11,5 NPT	427
16 EL 12 UN	424
16 EL 12 UNJ	428
16 EL 14 UN	424
16 EL 14 W	425
16 EL 16 UN	424
16 EL 16 UNJ	428
16 EL 18 NPT	427
16 EL 18 UN	424
16 EL 19 W	425

Designation Ref. de l'article	Page
16 EL 2 TR	429
16 EL 2,00 ISO	420
16 EL 2,50 ISO	420
16 EL 24 UNJ	428
16 EL 3 TR	429
16 EL 3,00 ISO	420
16 EL 8 NPT	427
16 EL 8 RND	430
16 EL A 60	419
16 EL AG 55	418
16 EL AG 60	419
16 EL G 55	418
16 EL G 60	419
16 ER 0,35 ISO	420
16 ER 0,40 ISO	420
16 ER 0,45 ISO	420
16 ER 0,50 ISO	420
16 ER 0,60 ISO	420
16 ER 0,70 ISO	420
16 ER 0,75 ISO	420
16 ER 0,80 ISO	420
16 ER 1,00 ISO	420
16 ER 1,25 ISO	420
16 ER 1,5 TR	429
16 ER 1,50 ISO	420
16 ER 1,75 ISO	420
16 ER 10 RND	430
16 ER 10 UN	424
16 ER 10 W	425
16 ER 11 UN	424
16 ER 11 W	425
16 ER 11,5 NPT	427
16 ER 11,5 UN	424
16 ER 12 UN	424
16 ER 12 UNJ	428
16 ER 12 W	425
16 ER 13 UN	424
16 ER 14 NPT	427
16 ER 14 UN	424
16 ER 14 W	425
16 ER 16 UN	424
16 ER 16 UNJ	428
16 ER 16 W	425
16 ER 18 NPT	427
16 ER 18 UN	424
16 ER 18 UNJ	428
16 ER 18 W	425
16 ER 19 W	425
16 ER 2 TR	429
16 ER 2,00 ISO	420
16 ER 2,50 ISO	420
16 ER 20 UN	424

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
16 ER 20 UNJ	428
16 ER 20 W	425
16 ER 22 W	425
16 ER 24 UN	424
16 ER 24 UNJ	428
16 ER 24 W	425
16 ER 26 W	425
16 ER 27 NPT	427
16 ER 28 UN	424
16 ER 28 UNJ	428
16 ER 28 W	425
16 ER 3 TR	429
16 ER 3,00 ISO	420
16 ER 32 UN	424
16 ER 36 UN	424
16 ER 36 UNJ	428
16 ER 40 UN	424
16 ER 48 UN	424
16 ER 56 UN	424
16 ER 6 RND	430
16 ER 8 NPT	427
16 ER 8 RND	430
16 ER 8 UN	424
16 ER 8 W	425
16 ER 9 UN	424
16 ER 9 W	425
16 ER A 55	418
16 ER A 60	419
16 ER AG 55	418
16 ER AG 60	419
16 ER G 55	418
16 ER G 60	419
16 ERM 1,00 ISO	420
16 ERM 1,25 ISO	420
16 ERM 1,50 ISO	420
16 ERM 1,75 ISO	421
16 ERM 11 W	425
16 ERM 11,5 NPT	427
16 ERM 12 UN	424
16 ERM 14 NPT	427
16 ERM 14 UN	424
16 ERM 14 W	425
16 ERM 16 UN	424
16 ERM 16 W	425
16 ERM 18 NPT	427
16 ERM 18 UN	424
16 ERM 19 W	425
16 ERM 2,00 ISO	421
16 ERM 2,50 ISO	421
16 ERM 3,00 ISO	421
16 ERM 6 RND	430
16 ERM 8 NPT	427
16 ERM A 60	419
16 ERM AG 55	418
16 ERM AG 60	419
16 ERM G 60	419
16 IL 0,50 ISO	422
16 IL 0,75 ISO	422
16 IL 1,00 ISO	422
16 IL 1,25 ISO	422
16 IL 1,50 ISO	422
16 IL 1,75 ISO	422
16 IL 11 W	426
16 IL 11,5 NPT	427
16 IL 14 NPT	427
16 IL 14 W	426
16 IL 18 NPT	427
16 IL 2 TR	429
16 IL 2,00 ISO	422
16 IL 2,50 ISO	422
16 IL 3 TR	429
16 IL 3,00 ISO	422
16 IL 6 RND	430
16 IL 8 NPT	427
16 IL 8 RND	430
16 IL A 60	419
16 IL AG 55	418
16 IL AG 60	419
16 IL G 55	418
16 IL G 60	419
16 IR 0,35 ISO	422
16 IR 0,50 ISO	422
16 IR 0,70 ISO	422
16 IR 0,75 ISO	422
16 IR 0,80 ISO	422
16 IR 1,00 ISO	422
16 IR 1,25 ISO	422
16 IR 1,50 ISO	422
16 IR 1,75 ISO	423
16 IR 10 RND	430
16 IR 10 UNJ	428
16 IR 10 W	426
16 IR 11 W	426
16 IR 11,5 NPT	427
16 IR 12 W	426
16 IR 14 NPT	427
16 IR 14 UNJ	428
16 IR 14 W	426
16 IR 16 UNJ	428
16 IR 18 NPT	427
16 IR 18 W	426
16 IR 19 W	426
16 IR 2 TR	429
16 IR 2,00 ISO	423
16 IR 2,50 ISO	423
16 IR 27 NPT	427
16 IR 3 TR	429
16 IR 3,00 ISO	423
16 IR 6 RND	430
16 IR 8 NPT	427
16 IR 8 RND	430
16 IR 8 UNJ	428
16 IR 8 W	426
16 IR 9 W	426
16 IR A 55	418
16 IR A 60	419
16 IR AG 55	418
16 IR G 55	418
16 IRM 1,00 ISO	423
16 IRM 1,25 ISO	423
16 IRM 1,50 ISO	423
16 IRM 1,75 ISO	423
16 IRM 11 W	426
16 IRM 11,5 NPT	427
16 IRM 14 NPT	427
16 IRM 14 W	426
16 IRM 16 W	426
16 IRM 19 W	426
16 IRM 2,00 ISO	423
16 IRM 2,50 ISO	423
16 IRM 3,00 ISO	423
16 IRM 6 RND	430
16 IRM 8 NPT	427
16 IRM A 60	419
16 IRM AG 55	418
16 IRM AG 60	419
16 IRM G 60	419
22 EL 4 RND	430
22 EL 4 TR	429
22 EL 5 TR	429
22 EL 6 RND	430
22 EL N 60	419
22 ER 3,50 ISO	420
22 ER 4 RND	430
22 ER 4 TR	429
22 ER 4,00 ISO	420
22 ER 4,50 ISO	420
22 ER 5 TR	429
22 ER 5 UN	424
22 ER 5,00 ISO	420
22 ER 6 RND	430
22 ER 6 W	425
22 ER 7 UN	424
22 ER 7 W	425
22 ER N 60	419
22 ERM N 60	419

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
22 IL 4 RND	430
22 IL 4 TR	429
22 IL 4,00 ISO	422
22 IL 5 TR	429
22 IL 5,00 ISO	422
22 IL N 60	419
22 IR 3,50 ISO	423
22 IR 4 RND	430
22 IR 4 TR	429
22 IR 4,00 ISO	423
22 IR 4,50 ISO	423
22 IR 5 TR	429
22 IR 5,00 ISO	423
22 IR 6 RND	430
22 IR 6 W	426
22 IR 7 W	426
22 IR N 55	418
22 IR N 60	419
22 IRM N 60	419
22 U EIRL U 60	419
22 U ERL 5,50 ISO	421
22 U ERL 6,00 ISO	421
22 U IRL 7 TR	429
27 EL 6,00 ISO	420
27 ER 4 UN	424
27 ER 4,5 UN	424
27 ER 5,50 ISO	420
27 ER 6 TR	429
27 ER 6,00 ISO	420
27 ER 7 TR	429
27 IR 4 RND	430
27 IR 5,50 ISO	423
27 IR 6 TR	429
27 IR 6,00 ISO	423
27 IR 7 TR	429
27 IR Q 60	419
27 U EIRL U 60	419
27 U ERL 8 TR	429
27 U ERL 8,00 ISO	421
27 U ERL 9 TR	429
27 U IRL 8 TR	429
27 U IRL 8,00 ISO	423
55E192R01	511
55E212R01	511
55E213R01	511
55E223R01	511
55F203R00	487
55F233R01	511
55F233R02	487
55F243R02	511
55F243R03	511
55F263R01	511

Designation Ref. de l'article	Page
55G233R00	487
55G253R00	487
55G253R01	487
55G264R01	511
55G273R00	487
55G273R01	487
55G293R00	487
55G294R01	511
55H293R00	487
55H294R00	511
55H303R00	487
55H313R00	487
55H314R00	511
55H333R00	487
A16Q HCLNL 0904	224
A16Q HCLNR 0904	224
A16Q HTFNL 1304	228
A16Q HTFNR 1304	228
A16Q HTUNL 1304	230
A16Q HTUNR 1304	230
A16Q HWLNL 0604	233
A16Q HWLNR 0604	233
A16Q SCLNL 0904	225
A16Q SCLNR 0904	225
A16Q STFNL 1304	229
A16Q STFNR 1304	229
A16Q STUNL 1304	231
A16Q STUNR 1304	231
A16Q SWLNL 0604	234
A16Q SWLNR 0604	234
A16S SDQNL 11	300
A16S SDQNR 11	300
A20Q HCLNL 0904	224
A20Q HCLNR 0904	224
A20Q HTFNL 1304	228
A20Q HTFNR 1304	228
A20Q HTUNL 1304	230
A20Q HTUNR 1304	230
A20Q HWLNL 0604	233
A20Q HWLNR 0604	233
A20Q SCLNL 0904	225
A20Q SCLNR 0904	225
A20Q STFNL 1304	229
A20Q STFNR 1304	229
A20Q STUNL 1304	231
A20Q STUNR 1304	231
A20Q SWLNL 0604	234
A20Q SWLNR 0604	234
A20S SDLNL 11	299
A20S SDLNR 11	299
A20S SDQNL 11	300
A20S SDQNR 11	300

Designation Ref. de l'article	Page
A20S SDUNL 11	300
A20S SDUNR 11	300
A20S TWLNL 06	305
A20S TWLNR 06	305
A25R HCLNL 0904	224
A25R HCLNR 0904	224
A25R HTFNL 1304	228
A25R HTFNR 1304	228
A25R HTUNL 1304	230
A25R HTUNR 1304	230
A25R HWLNL 0604	233
A25R HWLNR 0604	233
A25R TCLNL 0904	225
A25R TCLNR 0904	225
A25R TSKNL 0904	227
A25R TSKNR 0904	227
A25R TWLNL 0604	234
A25R TWLNR 0604	234
A25T SDQNR 11	300
A25T SDUNL 11	300
A25T SDUNR 11	300
A25T SVLNL 13	301
A25T SVLNL 1304	231
A25T SVLNR 13	301
A25T SVLNR 1304	231
A25T SVPNL 1304	232
A25T SVPNR 13	301
A25T SVPNR 1304	232
A25T TCLNL 12	303
A25T TCLNR 12	303
A25T TWLNL 06	305
A25T TWLNL 08	305
A25T TWLNR 06	305
A25T TWLNR 08	305
A32S HCLNL 0904	224
A32S HCLNL 1205	302
A32S HCLNR 0904	224
A32S HCLNR 1205	302
A32S HDUNL 1305	226
A32S HDUNR 1305	226
A32S HDZNL 1305	226
A32S HDZNR 1305	226
A32S HTFNL 1304	228
A32S HTFNR 1304	228
A32S HTUNL 1304	230
A32S HTUNR 1304	230
A32S HWLNL 0604	233
A32S HWLNR 0604	233
A32S TCLNL 0904	225
A32S TCLNR 0904	225
A32S TDUNL 1305	227
A32S TDUNR 1305	227

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
A32S TSKNL 0904	227
A32S TSKNR 0904	227
A32S TWLNL 0604	234
A32S TWLNR 0604	234
A32T SDQNL 11	300
A32T SDQNR 11	300
A32T SDUNL 11	300
A32T SDUNR 11	300
A32T SVLNL 1304	231
A32T SVLNR 13	301
A32T SVLNR 1304	231
A32T SVPNL 1304	232
A32T SVPNR 13	301
A32T SVPNR 1304	232
A32T TCLNL 12	303
A32T TCLNR 12	303
A32T TDUNL 15	304
A32T TDUNR 15	304
A32T TWLNL 08	305
A32T TWLNR 06	305
A32T TWLNR 08	305
A40T HCLNL 1205	302
A40T HCLNR 1205	302
A40T HDUNL 1305	226
A40T HDUNR 1305	226
A40T HDZNL 1305	226
A40T HDZNR 1305	226
A40T TCLNL 12	303
A40T TCLNR 12	303
A40T TDUNL 1305	227
A40T TDUNL 15	304
A40T TDUNR 1305	227
A40T TDUNR 15	304
A40T TWLNL 08	305
A40T TWLNR 08	305
A50U TCLNL 12	303
A50U TCLNR 12	303
A50U TDUNL 15	304
A50U TDUNR 15	304
BCLCL 1010 K06-SH	261
BCLCL 1010 K09-SH	261
BCLCL 1212 K06-SH	261
BCLCL 1212 K09-SH	261
BCLCR 1010 K06-SH	261
BCLCR 1010 K09-SH	261
BCLCR 1212 K06-SH	261
BCLCR 1212 K09-SH	261
BDJCL 1010 K07-SH	262
BDJCL 1010 K11-SH	262
BDJCL 1212 K07-SH	262
BDJCL 1212 K11-SH	262
BDJCR 1010 K07-SH	262

Designation Ref. de l'article	Page
BDJCR 1010 K11-SH	262
BDJCR 1212 K07-SH	262
BDJCR 1212 K11-SH	262
BDNCN 1010 K07-SH	262
BDNCN 1010 K11-SH	262
BDNCN 1212 K07-SH	262
BDNCN 1212 K11-SH	262
BNMX 150720L HF	85
BNMX 150720R HF	85
BVJBL 1010 K11-SH	263
BVJBL 1212 K11-SH	263
BVJBR 1010 K11-SH	263
BVJBR 1212 K11-SH	263
BVJCL 1010 K11-SH	263
BVJCL 1212 K11-SH	263
BVJCR 1010 K11-SH	263
BVJCR 1212 K11-SH	263
C04G SCLCL 03-D05	307
C04G SCLCR 03-D05	307
C05H SCLCL 03-D06	307
C05H SCLCR 03-D06	307
C05H SWUBL 06-D06	309
C05H SWUBR 06-D06	309
C06J SCLCL 04-D07	307
C06J SCLCR 04-D07	307
C06J STUBL 06-D08	308
C06J STUBR 06-D08	308
C06J SWUBL 06-D07	309
C06J SWUBR 06-D07	309
C07K SCLCL 04-D08	307
C07K SCLCR 04-D08	307
C07K SWUBL 06-D08	309
C07K SWUBR 06-D08	309
C08K SCLCL 06	306
C08K SCLCR 06	306
C10K SCLCL 06	306
C10K SCLCR 06	306
C10K STFCR 11	307
C10K STFPR 11	308
C12K SCLCR 06	306
C12M SCLCL 09	306
C12M SCLCR 06	306
C12M SCLCR 09	306
C12M STFCL 11	307
C12M STFCR 11	307
C12M STFPR 11	308
C16R SCLCL 09	306
C16R SCLCR 09	306
C16R STFCL 11	307
C16R STFCR 11	307
C20S SCLCL 09	306
C20S SCLCR 09	306

Designation Ref. de l'article	Page
C4-HCLNL 27050-0904	221
C4-HCLNR 27050-0904	221
C4-HDJNL 27055-1305	221
C4-HDJNR 27055-1305	221
C4-HSSNL 27042-0904	222
C4-HSSNR 27042-0904	222
C4-HTGNL 27050-1304	222
C4-HTGNR 27050-1304	222
C4-HTJNL 27050-1304	223
C4-HTJNR 27050-1304	223
C4-TCHN	367
C4-TCHPN	368
C5-TCHN	367
C5-TCHPN	368
C6-TCHN	367
C6-TCHPN	368
CB100R02	456
CB105R02	456
CB110R02	456
CB115R02	456
CB120R02	456
CB125R02	456
CB130R02	456
CB135R02	456
CB140R02	456
CB145R02	456
CB150R02	456
CB160R02	456
CB170R02	456
CB180R02	456
CB190R02	456
CB200R02	456
CB210R02	456
CB220R02	456
CB230R02	456
CB240R02	456
CB250R02	456
CCET 0602003 R-GW	146
CCET 060201 R-GF	145
CCET 060202 R-GF	145
CCET 060204 R-GF	145
CCET 09T3003 R-GW	146
CCET 09T301 R-GF	145
CCET 09T302 R-GF	145
CCET 09T304 R-GF	145
CCGT 0301003 L-FF	147
CCGT 030101 L-FF	147
CCGT 030101 R-FF	147
CCGT 030102 L-FF	147
CCGT 030102 R-FF	147
CCGT 030104 L-FF	147
CCGT 030104 R-FF	147

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
CCGT 0401003 L-FF	147
CCGT 040101 L-FF	147
CCGT 040101 R-FF	147
CCGT 040102 L-FF	147
CCGT 040102 R-FF	147
CCGT 040104 L-FF	147
CCGT 040104 R-FF	147
CCGT 060201 SA	148
CCGT 060202 FL	146
CCGT 060202 SA	148
CCGT 060204 FL	146
CCGT 060204 SA	148
CCGT 09T301 SA	148
CCGT 09T302 FL	146
CCGT 09T302 SA	148
CCGT 09T304 FL	146
CCGT 09T304 SA	148
CCGT 09T308 FL	146
CCGT 120402 FL	146
CCGT 120404 FL	146
CCGT 120408 FL	146
CCGW 060202 LN-7	192
CCGW 060202 LS	188
CCGW 060202 LS2	188
CCGW 060204 LN-7	192
CCGW 060204 LS	188
CCGW 060204 LS2	188
CCGW 09T304 LN-7	192
CCGW 09T304 LS	188
CCGW 09T304 LS2	188
CCGW 09T308 LS	188
CCGW 09T308 LS2	188
CCGW 120404 LN-7	192
CCGW 120408 LN-7	192
CCGW 120408 LS2	188
CCMT 060202 FA	148
CCMT 060202 FM	150
CCMT 060204 FA	148
CCMT 060204 FG	149
CCMT 060204 FM	150
CCMT 060204 MT	151
CCMT 060204 PC	152
CCMT 060208 MT	151
CCMT 060208 PC	152
CCMT 09T302 FA	148
CCMT 09T302 FM	150
CCMT 09T304 FA	148
CCMT 09T304 FG	149
CCMT 09T304 FM	150
CCMT 09T304 MT	151
CCMT 09T304 PC	152
CCMT 09T308 FA	148

Designation Ref. de l'article	Page
CCMT 09T308 FG	149
CCMT 09T308 FM	150
CCMT 09T308 MT	151
CCMT 09T308 PC	152
CCMT 09T308 WT	152
CCMT 120404 MT	151
CCMT 120404 PC	152
CCMT 120408 FG	149
CCMT 120408 MT	151
CCMT 120408 PC	152
CCMT 120412 MT	151
CCMT 120412 PC	152
CD2600130JGR00	466
CD2700135JGR00	466
CD2800140JGR00	466
CD2900145JGR00	466
CD3000150JGR00	466
CD3100155JGR00	466
CD3200160JGR00	466
CD3300165JHR00	466
CD3400170JHR00	466
CD3500175JHR00	466
CD3600180JHR00	466
CD3700185JHR00	466
CD3800190JHR00	466
CD3900195JHR00	466
CD4000200JHR00	466
CD4100205JHR00	466
CD4200210JHR00	466
CD4300215JHR00	466
CD4400220JHR00	466
CD4500225JHR00	466
CHP-LL-63-26	360
CHP-LL-85-26	360
CHP-LR-63-26	360
CHP-LR-85-26	360
CHP-RL-63-26	360
CHP-RL-85-26	360
CHP-RR-63-26	360
CHP-RR-85-26	360
CKJNL 2020 K16	235
CKJNL 2525 M16	235
CKJNL 3232 P16	235
CKJNR 2020 K16	235
CKJNR 2020 M16	235
CKJNR 2525 M16	235
CKJNR 3225 P16	235
CKJNR 3232 M16	235
CKJNR 3232 P16	235
CKJNR 4040 R16	235
CNGA 120404	180
CNGA 120408	180

Designation Ref. de l'article	Page
CNGA 120412	180
CNGG 090401 ML	56
CNGG 090402 ML	56
CNGG 090404 ML	56
CNGG 090408 ML	56
CNGG 120401 ML	85
CNGG 120402 ML	85
CNGG 120404 ML	85
CNGG 120408 ML	85
CNGX 120712 CH	181
CNGX 120712 T7-CH	181
CNGX 120716 CH	181
CNGX 120716 T7-CH	181
CNMA 120404	86
CNMA 120404 LS2	188
CNMA 120408	86
CNMA 120408 LN	188
CNMA 120408 LS	188
CNMA 120408 LS2	188
CNMA 120408 LS4	188
CNMA 120412	86
CNMA 120412 LN	188
CNMA 120412 LS	188
CNMA 120412 LS2	188
CNMA 120416	86
CNMA 160612	86
CNMA 160616	86
CNMA 190612	86
CNMA 190616	86
CNMG 090402 FS	59
CNMG 090404	56
CNMG 090404 EA	57
CNMG 090404 FG	58
CNMG 090404 FM	58
CNMG 090404 FS	59
CNMG 090404 FT	59
CNMG 090404 MK	60
CNMG 090404 MM	60
CNMG 090404 MT	61
CNMG 090404 PC	61
CNMG 090408	56
CNMG 090408 EA	57
CNMG 090408 EM	57
CNMG 090408 FG	58
CNMG 090408 FM	58
CNMG 090408 FS	59
CNMG 090408 FT	59
CNMG 090408 MK	60
CNMG 090408 MM	60
CNMG 090408 MT	61
CNMG 090408 PC	61
CNMG 090412	56

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
CNMG 090412 EM	57
CNMG 090412 FG	58
CNMG 090412 FT	59
CNMG 090412 MK	60
CNMG 090412 MM	60
CNMG 090412 MT	61
CNMG 090412 PC	61
CNMG 120404	87
CNMG 120404 CE	181
CNMG 120404 EA	88
CNMG 120404 EM	88
CNMG 120404 FA	89
CNMG 120404 FC	90
CNMG 120404 FG	90
CNMG 120404 MC	91
CNMG 120404 ML	92
CNMG 120404 MP	93
CNMG 120404 MT	94
CNMG 120404 PC	95
CNMG 120404 WS	97
CNMG 120408	87
CNMG 120408 CE	181
CNMG 120408 EA	88
CNMG 120408 EM	88
CNMG 120408 ET	89
CNMG 120408 FA	89
CNMG 120408 FC	90
CNMG 120408 FG	90
CNMG 120408 KT	91
CNMG 120408 MC	91
CNMG 120408 MGS	92
CNMG 120408 ML	92
CNMG 120408 MP	93
CNMG 120408 MT	94
CNMG 120408 PC	95
CNMG 120408 RT	96
CNMG 120408 WT	97
CNMG 120412	87
CNMG 120412 EM	88
CNMG 120412 ET	89
CNMG 120412 FC	90
CNMG 120412 KT	91
CNMG 120412 MC	91
CNMG 120412 MGS	92
CNMG 120412 ML	92
CNMG 120412 MP	93
CNMG 120412 MT	94
CNMG 120412 PC	95
CNMG 120412 RT	96
CNMG 120412 WT	97
CNMG 120416 EM	88
CNMG 120416 KT	91
CNMG 120416 PC	95
CNMG 160608	87
CNMG 160608 EM	88
CNMG 160608 MT	94
CNMG 160608 PC	95
CNMG 160612 EM	88
CNMG 160612 ET	89
CNMG 160612 MP	93
CNMG 160612 MT	94
CNMG 160612 PC	95
CNMG 160612 RT	96
CNMG 160616 EM	88
CNMG 160616 MT	94
CNMG 160616 PC	95
CNMG 160616 RT	96
CNMG 190604	87
CNMG 190608	87
CNMG 190608 EM	88
CNMG 190608 PC	95
CNMG 190608 RT	96
CNMG 190612	87
CNMG 190612 EM	88
CNMG 190612 ET	89
CNMG 190612 MT	94
CNMG 190612 PC	95
CNMG 190612 RT	96
CNMG 190616	87
CNMG 190616 EM	88
CNMG 190616 ET	89
CNMG 190616 MT	94
CNMG 190616 RT	96
CNMM 120408 RH	99
CNMM 120408 RH(N)	99
CNMM 120408 RX	100
CNMM 120412 RH	99
CNMM 120412 RX	100
CNMM 160612 RH	99
CNMM 160612 RX	100
CNMM 160616 RH	99
CNMM 160616 RX	100
CNMM 160624 RX	100
CNMM 190608 RH	99
CNMM 190608 RX	100
CNMM 190612 RH	99
CNMM 190612 RH(N)	99
CNMM 190612 RX	100
CNMM 190616 RH	99
CNMM 190616 RH(N)	99
CNMM 190616 RX	100
CNMM 190624 HY	98
CNMM 190624 RH	99
CNMM 190624 RX	100
CNMM 250924 HY	98
CNMM 250924 HZ	98
CNMM 250924 RH	99
CNMM 250924 RX	100
CNMX 120508 HB	100
CNMX 120512 HB	100
CNMX 160712 HB	100
CNMX 160716 HB	100
CPMT 060204 PC	153
CPMT 060208 PC	153
CPMT 080204 FM	153
CPMT 080208 FM	153
CPMT 090304 FM	153
CPMT 090304 PC	153
CPMT 090308 FM	153
CPMT 090308 PC	153
CPMT 09T304 PC	153
CPMT 09T308 PC	153
CRNG0802-45CD	456
CSTB2.2S	523
CSTB2.5S	523
CSTB3.5H	523
CSTB3S	523
CSTB4S	523
DCET 0702003 L-GW	154
DCET 0702003 R-GW	154
DCET 070201 R-GF	154
DCET 070202 R-GF	154
DCET 070204 R-GF	154
DCET 11T3003 L-GW	154
DCET 11T3003 R-GW	154
DCET 11T301 R-GF	154
DCET 11T302 R-GF	154
DCET 11T304 L-GF	154
DCET 11T304 R-GF	154
DCGT 070201 SA	155
DCGT 070202 FL	155
DCGT 070202 SA	155
DCGT 070204 FL	155
DCGT 070204 SA	155
DCGT 11T301 SA	155
DCGT 11T302 FL	155
DCGT 11T302 SA	155
DCGT 11T304 FL	155
DCGT 11T304 SA	155
DCGT 11T308 FL	155
DCGW 070202 LN-7	193
DCGW 070202 LS	189
DCGW 070202 LS2	189
DCGW 070204 LN-7	193
DCGW 070204 LS	189
DCGW 070204 LS2	189

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
DCGW 11T302 LN-7	193
DCGW 11T304 LN	189
DCGW 11T304 LN-7	193
DCGW 11T304 LS	189
DCGW 11T304 LS2	189
DCGW 11T308 LN-7	193
DCGW 11T308 LS	189
DCGW 11T308 LS2	189
DCMT 070202 FA	156
DCMT 070202 FM	158
DCMT 070204 FA	156
DCMT 070204 FG	157
DCMT 070204 FM	158
DCMT 070204 PC	159
DCMT 070208 FG	157
DCMT 070208 FM	158
DCMT 070208 PC	159
DCMT 11T302 FA	156
DCMT 11T302 FM	158
DCMT 11T304 FA	156
DCMT 11T304 FG	157
DCMT 11T304 FM	158
DCMT 11T304 MT	158
DCMT 11T304 PC	159
DCMT 11T308 FA	156
DCMT 11T308 FG	157
DCMT 11T308 FM	158
DCMT 11T308 MT	158
DCMT 11T308 PC	159
DCMT 11T312 MT	158
DCMT 11T312 PC	159
DNGA 150604	182
DNGA 150608	182
DNGA 150612	182
DNGG 130501 ML	62
DNGG 130502 ML	62
DNGG 130504 ML	62
DNGG 130508 ML	62
DNGG 150402 ML	101
DNGG 150404 ML	101
DNGG 150408 ML	101
DNMA 150408	101
DNMA 150412	101
DNMA 150604 LN	189
DNMA 150604 LS	189
DNMA 150604 LS2	189
DNMA 150608	101
DNMA 150608 LN	189
DNMA 150608 LS2	189
DNMA 150612	101
DNMA 150612 LS2	189
DNMG 110404 FC	104

Designation Ref. de l'article	Page
DNMG 110404 FG	105
DNMG 110408 EM	103
DNMG 110408 FC	104
DNMG 110408 FG	105
DNMG 110408 MT	108
DNMG 110408 PC	109
DNMG 110412 MT	108
DNMG 130504	62
DNMG 130504 EA	63
DNMG 130504 FG	64
DNMG 130504 FS	64
DNMG 130504 FT	65
DNMG 130504 MK	65
DNMG 130504 MM	66
DNMG 130504 MT	66
DNMG 130504 PC	67
DNMG 130504 WA	67
DNMG 130508	62
DNMG 130508 EA	63
DNMG 130508 EM	63
DNMG 130508 FG	64
DNMG 130508 FS	64
DNMG 130508 FT	65
DNMG 130508 MK	65
DNMG 130508 MM	66
DNMG 130508 MT	66
DNMG 130508 PC	67
DNMG 130508 WA	67
DNMG 130512	62
DNMG 130512 EM	63
DNMG 130512 FG	64
DNMG 130512 FT	65
DNMG 130512 MK	65
DNMG 130512 MM	66
DNMG 130512 MT	66
DNMG 130512 PC	67
DNMG 130512 WA	67
DNMG 150408 EM	103
DNMG 150408 MGS	106
DNMG 150412 EM	103
DNMG 150604	102
DNMG 150604 EA	102
DNMG 150604 FC	104
DNMG 150604 FG	105
DNMG 150604 L-VF	110
DNMG 150604 MC	106
DNMG 150604 ML	107
DNMG 150604 MP	107
DNMG 150604 MT	108
DNMG 150604 PC	109
DNMG 150604 R-VF	110
DNMG 150608	102

Designation Ref. de l'article	Page
DNMG 150608 CE	182
DNMG 150608 EA	102
DNMG 150608 EM	103
DNMG 150608 ET	103
DNMG 150608 FA	104
DNMG 150608 FC	104
DNMG 150608 FG	105
DNMG 150608 KT	105
DNMG 150608 L-VF	110
DNMG 150608 MC	106
DNMG 150608 MGS	106
DNMG 150608 ML	107
DNMG 150608 MP	107
DNMG 150608 MT	108
DNMG 150608 PC	109
DNMG 150608 RT	109
DNMG 150608 R-VF	110
DNMG 150612	102
DNMG 150612 EM	103
DNMG 150612 ET	103
DNMG 150612 KT	105
DNMG 150612 MC	106
DNMG 150612 MGS	106
DNMG 150612 MT	108
DNMG 150612 PC	109
DNMG 150612 RT	109
DNMG 150612 WT	110
DNMG 150616	102
DNMG 150616 RT	109
DNUX 130504 L11	68
DNUX 130504 R11	68
DNUX 130508 L11	68
DNUX 130508 R11	68
DS-T07S	455
DS-T08S	467
DS-T10S	467
DS-T15S	359
DS-T20S	472
DS-T20T	463
DS-T25T	463
DS-TP06S (TX-Plus)	470
DS-TP07S (TX-Plus)	470
DTA-D16-10D-E	310
DTA-D16-7D-C	310
DTA-D20-10D-E	310
DTA-D20-7D-C	310
DTA-D25-10D-C	310
DTA-D25-7D-C	310
DTA-D32-10D-C	310
DTA-D32-7D-C	310
DTA-D40-10D-C	310
DTA-D40-7D-C	310

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
DTA-D50-10D-C	310
DTA-D50-7D-C	310
DTA-D60-10D-C	310
DTA-D60-7D-C	310
DTC-D16-SCLCL-06	311
DTC-D16-SCLCR-06	311
DTC-D16-SDUCL-07	311
DTC-D16-SDUCR-07	311
DTC-D20-SCLCL-09	311
DTC-D20-SCLCR-09	311
DTC-D20-SDUCL-11	311
DTC-D20-SDUCR-11	311
DTC-D20-SVUCL-11	313
DTC-D20-SVUCR-11	313
DTC-D25-SCLCL-09	311
DTC-D25-SCLCR-09	311
DTC-D25-SDUCL-11	311
DTC-D25-SDUCR-11	311
DTC-D25-SVUCL-11	313
DTC-D25-SVUCR-11	313
DTC-D32-DDUNL-11T	312
DTC-D32-DDUNR-11T	312
DTC-D32-SCLCL-09	311
DTC-D32-SCLCR-09	311
DTC-D32-SDUCL-11T	311
DTC-D32-SDUCR-11T	311
DTC-D32-SVLCL-16T	313
DTC-D32-SVLCR-16T	313
DTC-D40-DDUNL-15T	312
DTC-D40-DDUNR-15T	312
DTC-D40-DVUNL-16T	312
DTC-D40-DVUNR-16T	312
DTC-D40-SCLCL-12T	311
DTC-D40-SCLCR-12T	311
DTC-D40-SDUCL-11T	311
DTC-D40-SDUCR-11T	311
DTC-D40-SVLCL-16T	313
DTC-D40-SVLCR-16T	313
GT14000225JFR01	520
GT14000300JFR01	520
GT14000375JFR01	520
GT14500225JFR01	520
GT14500300JFR01	520
GT14500375JFR01	520
GT15000240JFR01	520
GT15000320JFR01	520
GT15000400JFR01	520
GT16000160JFR02	520
GT16000240JFR02	520
GT16000400JFR02	520
GT16500160JFR02	520
GT16500248JFR02	520

Designation Ref. de l'article	Page
GT16500413JFR02	520
GT17000170JFR02	520
GT17000255JFR02	520
GT17000425JFR02	520
GT17500263JFR02	520
GT17500445JFR02	520
GT18000180JFR02	520
GT18000270JFR02	520
GT18000450JFR02	520
GT18500278JFR01	522
GT18500463JFR01	522
GT19000190JFR01	522
GT19000285JFR01	522
GT19000475JFR01	522
GT19500293JFR01	522
GT19500488JFR01	522
GT20000200JGR01	522
GT20000300JGR01	522
GT20000500JGR01	522
GT21000315JGR01	522
GT21000525JGR01	522
GT22000330JGR01	522
GT22000550JGR01	522
GT23000345JGR01	522
GT23000575JGR01	522
GT24000360JGR01	522
GT24000600JGR01	522
GT25000375JGR01	522
GT25000625JGR01	522
GT26000390JHR01	522
GT26000650JHR01	522
GT27000405JHR01	522
GT27000675JHR01	522
GT28000420JHR01	522
GT28000700JHR01	522
HBXNL 2525 M1507	250
HBXNL 3232 P1507	250
HBXNR 2525 M1507	250
HBXNR 3232 P1507	250
HCKNL 2525 M1205	251
HCKNL 3232 P1205	251
HCKNR 2525 M1205	251
HCKNR 3232 P1205	251
HCLNL 1212 K0904-RS	208
HCLNL 1616 H0904	208
HCLNL 1616 K0904-RS	208
HCLNL 2020 H0904	208
HCLNL 2020 K0904	208
HCLNL 2525 M0904	208
HCLNL 2525 M1205	250
HCLNL 2525 M1607	250
HCLNL 3232 P1205	250

Designation Ref. de l'article	Page
HCLNL 3232 P1607	250
HCLNR 1212 K0904-RS	208
HCLNR 1616 H0904	208
HCLNR 1616 K0904-RS	208
HCLNR 2020 H0904	208
HCLNR 2020 K0904	208
HCLNR 2525 M0904	208
HCLNR 2525 M1205	250
HCLNR 2525 M1607	250
HCLNR 3232 P1205	250
HCLNR 3232 P1607	250
HDJNL 2020 H1305	210
HDJNL 2020 K1305	210
HDJNL 2525 M1305	210
HDJNR 2020 H1305	210
HDJNR 2020 K1305	210
HDJNR 2525 M1305	210
HDNNL 2020 K1305	210
HDNNL 2525 M1305	210
HDNNR 2020 K1305	210
HDNNR 2525 M1305	210
HDQNL 2020 K1305	211
HDQNL 2525 M1305	211
HDQNR 2020 K1305	211
HDQNR 2525 M1305	211
HNMG 050408 GU	111
HNMG 050408 SU	111
HNMG 100612 GU	111
HNMG 100612 SU	111
Hose R1/8-COUPLE-200	315
Hose R1/8-COUPLE-300	315
HSBNL 2525 M1507	251
HSBNL 3232 P1507	251
HSBNR 2525 M1507	251
HSBNR 3232 P1507	251
HSDNN 2020 K0904	214
HSDNN 2525 M0904	214
HSDNN 2525 M1507	252
HSDNN 3232 P1507	252
HSKNL 2525 M1507	252
HSKNL 3232 P1507	252
HSKNR 2525 M1507	252
HSKNR 3232 P1507	252
HSSNL 2020 K0904	214
HSSNL 2525 M0904	214
HSSNR 2020 K0904	214
HSSNR 2525 M0904	214
HTGNL 1616 H1304	215
HTGNL 2020 H1304	215
HTGNL 2525 M1304	215
HTGNR 1616 H1304	215
HTGNR 2020 H1304	215

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
HTGNR 2020 K1304	215
HVJNL 1616 H1304	219
HVJNL 2020 K1304	219
HVJNL 2525 M1304	219
HVJNR 1616 H1304	219
HVJNR 2020 K1304	219
HVJNR 2525 M1304	219
HVQNL 2020 K1304	219
HVQNL 2525 M1304	219
HVQNR 2020 K1304	219
HVQNR 2525 M1304	219
HVVNN 2020 K1304	220
HVVNN 2525 M1304	220
HWLNL 1616 H0604	218
HWLNL 2020 K0604	218
HWLNL 2525 M0604	218
HWLNR 1616 H0604	218
HWLNR 2020 K0604	218
HWLNR 2525 M0604	218
KNUX 160405 L11	112
KNUX 160405 L12	112
KNUX 160405 R11	112
KNUX 160405 R12	112
KNUX 160410 L11	112
KNUX 160410 L12	112
KNUX 160410 R11	112
KNUX 160410 R12	112
KOMT050104R	455
LD2000060JFR00	463
LD2000100JFR00	464
LD2100063JFR00	463
LD2100105JFR00	464
LD2200066JFR00	463
LD2200110JFR00	464
LD2300069JFR00	463
LD2300115JFR00	464
LD2400072JGR00	463
LD2400120JGR00	464
LD2500075JGR00	463
LD2500125JGR00	464
LD2600078JGR00	463
LD2600130JGR00	464
LD2700081JGR00	463
LD2700135JGR00	464
LD2800084JGR00	463
LD2800140JGR00	464
LD2900087JGR00	463
LD2900145JGR00	464
LD3000090JGR00	463
LD3000150JGR00	464
LD3100093JGR00	463
LD3100155JGR00	464
LD3200096JHR00	463
LD3200160JHR00	464
LD3300099JHR00	463
LD3300165JHR00	464
LD3400102JHR00	463
LD3400170JHR00	464
LD3500105JHR00	463
LD3500175JHR00	464
LD3600108JHR00	463
LD3600180JHR00	464
LD3700111JHR00	463
LD3700185JHR00	464
LD3800114JHR00	463
LD3800190JHR00	464
LD3900117JHR00	463
LD3900195JHR00	464
LD4000120JHR00	463
LD4000200JHR00	464
LPA2000R01	465
LPA2050R01	465
LPA2100R01	465
LPA2150R01	465
LPA2200R01	465
LPA2250R01	465
LPA2300R01	465
LPA2350R01	465
LPA2400R01	465
LPA2450R01	465
LPA2500R01	465
LPA2550R01	465
LPA2600R01	465
LPA2650R01	465
LPA2700R01	465
LPA2750R01	465
LPA2800R01	465
LPA2850R01	465
LPA2900R01	465
LPA2950R01	465
LPA3000R01	465
LPA3050R01	465
LPA3100R01	465
LPA3150R01	465
LPA3200R01	465
LPA3250R01	465
LPA3300R01	465
LPA3350R01	465
LPA3400R01	465
LPA3450R01	465
LPA3500R01	465
LPA3550R01	465
LPA3600R01	465
LPA3650R01	465
LPA3700R01	465
LPA3750R01	465
LPA3800R01	465
LPA3850R01	465
LPA3900R01	465
LPA3950R01	465
LPA4000R01	465
LPA4050R01	465
LPA4100R01	465
LPF2000R01	465
LPF2050R01	465
LPF2100R01	465
LPF2150R01	465
LPF2200R01	465
LPF2250R01	465
LPF2300R01	465
LPF2350R01	465
LPF2400R01	465
LPF2450R01	465
LPF2500R01	465
LPF2550R01	465
LPF2600R01	465
LPF2650R01	465
LPF2700R01	465
LPF2750R01	465
LPF2800R01	465
LPF2850R01	465
LPF2900R01	465
LPF2950R01	465
LPF3000R01	465
LPF3050R01	465
LPF3100R01	465
LPF3150R01	465
LPF3200R01	465
LPF3250R01	465
LPF3300R01	465
LPF3350R01	465
LPF3400R01	465
LPF3450R01	465
LPF3500R01	465
LPF3550R01	465
LPF3600R01	465
LPF3650R01	465
LPF3700R01	465
LPF3750R01	465
LPF3800R01	465
LPF3850R01	465
LPF3900R01	465
LPF3950R01	465
LPF4000R01	465
LPF4050R01	465
LPF4100R01	465

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
L-W 4	220
MINAR07-200200D060	413
MINBR04-140015D040	415
MINBR04-140020D030	415
MINBR04-190020D030	415
MINBR04-240015D040	415
MINBR07-190020D050	415
MINBR07-190020D060	415
MINBR07-190020D070	415
MINBR07-290020D050	415
MINBR07-290020D060	415
MINBR07-290020D070	415
MINCR07-140020D050	410
MINCR07-190020D050	410
MINCR07-190020D068	410
MINFL07-210150D080	412
MINFL07-300200D080	412
MINFR07-110100D060	412
MINFR07-110100D080	412
MINFR07-110150D060	412
MINFR07-110150D080	412
MINFR07-110200D060	412
MINFR07-110200D080	412
MINFR07-110250D080	412
MINFR07-110300D080	412
MINFR07-200200D080	412
MINFR07-200250D150	413
MINFR07-200300D150	413
MINFR07-210150D080	412
MINFR07-210200D080	412
MINFR07-210250D080	412
MINFR07-210300D080	412
MINFR07-300300D080	412
MINFR07-300300D150	413
MINGL07-090100D060	411
MINGL07-090150D060	411
MINGL07-140200D068	411
MINGR04-050050D020	411
MINGR04-050070D030	411
MINGR04-090100D040	411
MINGR04-100050D020	411
MINGR04-100070D030	411
MINGR04-150100D040	411
MINGR07-090100D050	411
MINGR07-090100D060	411
MINGR07-090100D068	411
MINGR07-090150D050	411
MINGR07-090150D060	411
MINGR07-090150D068	411
MINGR07-090200D050	411
MINGR07-090200D060	411
MINGR07-090200D068	411
MINGR07-140100D050	411
MINGR07-140100D060	411
MINGR07-140100D068	411
MINGR07-140150D050	411
MINGR07-140150D060	411
MINGR07-140150D068	411
MINGR07-140200D060	411
MINGR07-140200D068	411
MINGR07-190200D050	411
MINGR07-210100D060	411
MINGR07-210100D068	411
MINGR07-210150D060	411
MINGR07-210150D068	411
MINGR07-210200D060	411
MINGR07-210200D068	411
MINGR07-240150D060	411
MINGR07-240200D060	411
MINGR07-290100D060	411
MINGR07-290150D060	411
MINGR07-290150D068	411
MINGR07-290200D060	411
MINGR07-290200D068	411
MINNR04-140050D040	414
MINNR07-140050D050	414
MINNR07-140075D050	414
MINNR07-140100D048	414
MINNR07-140100D060	414
MINNR07-140125D060	414
MINNR07-140150D060	414
MINNR07-140150D070	414
MINPR04-090010D028	410
MINPR04-090010D040	410
MINPR04-150010D028	410
MINPR04-150010D040	410
MINPR07-140015D050	410
MINPR07-190015D050	410
MINRR07-190050D050	414
MINRR07-240050D060	414
MINRR07-290050D068	414
MINSL 12-4-4	415
MINSL 14-4-4	415
MINSL 16-4-7	415
MINSL 19-4-7	415
MINSL 20-4-7	415
MINSL 22-4-7	415
MINSL 25-4-7	415
MINTL04-090010D028	408
MINTL04-090010D040	408
MINTL04-150010D028	408
MINTL04-150010D040	408
MINTL04-190010D028	408
MINTL04-190010D040	408
MINTL07-090015D050	409
MINTL07-140015D050	409
MINTL07-140015D060	409
MINTL07-190015D050	409
MINTL07-190015D068	409
MINTL07-210015D060	409
MINTL07-240015D050	409
MINTL07-240015D060	409
MINTL07-290015D050	409
MINTL07-290015D060	409
MINTL07-290015D068	409
MINTL07-340015D070	409
MINTR04-020004D006	408
MINTR04-030004D006	408
MINTR04-040005D020	408
MINTR04-045005D010	408
MINTR04-065005D010	408
MINTR04-090005D020	408
MINTR04-090010D028	408
MINTR04-090010D040	408
MINTR04-140005D020	408
MINTR04-150010D028	408
MINTR04-150010D040	408
MINTR04-190010D028	408
MINTR04-190010D040	408
MINTR04-230010D040	408
MINTR04-270010D040	408
MINTR07-090015D050	409
MINTR07-140015D050	409
MINTR07-140015D060	409
MINTR07-190015D050	409
MINTR07-190015D068	409
MINTR07-210015D060	409
MINTR07-240015D050	409
MINTR07-240015D060	409
MINTR07-240015D068	409
MINTR07-290015D050	409
MINTR07-290015D060	409
MINTR07-290015D068	409
MINTR07-340015D050	409
MINTR07-340015D060	409
MINTR07-340015D070	409
MINTR07-390015D070	409
MINTR07-410015D060	409
MINTR07-440015D070	409
MINTR07-490015D070	409
MW 4.3X8	487
MW 5.5X10	487
MW 6.4X12	487
PAD-GO05-060CD-SB	521
PAD-GO05-075CD-SB	521
PAD-GO06-085CD-SA	523

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
PAD-GO06-085CD-SB	523
PAD-GO06-100CD-SA	523
PAD-GO06-100CD-SB	523
PAD-GO06CD-SA	523
PAD-GO06CD-SB	523
PCBNL 2020 K12	236
PCBNL 2525 M12	236
PCBNL 2525 M16	236
PCBNL 3225 P12	236
PCBNL 3232 P1906D	236
PCBNL 4040 S1906D	236
PCBNL 4040 S2509D	236
PCBNL 5050 T2509D	236
PCBNR 2020 K12	236
PCBNR 2525 M12	236
PCBNR 2525 M16	236
PCBNR 3225 P12	236
PCBNR 3232 P1906D	236
PCBNR 4040 S1906D	236
PCBNR 4040 S2509D	236
PCBNR 5050 T2509D	236
PCLNL 1616 H12	237
PCLNL 2020 G12-IHP	238
PCLNL 2020 K12	237
PCLNL 2525 J12-IHP	238
PCLNL 2525 M12	237
PCLNL 2525 M12-TB	238
PCLNL 2525 M16	237
PCLNL 2525 M1906D	239
PCLNL 3225 P12	237
PCLNL 3225 P16	237
PCLNL 3225 P1906D	239
PCLNL 3232 P12	237
PCLNL 3232 P12-TB	238
PCLNL 3232 P16	237
PCLNL 3232 P1906D	239
PCLNL 4040 S1906D	239
PCLNR 1616 H12	237
PCLNR 2020 G12-IHP	238
PCLNR 2020 K12	237
PCLNR 2525 J12-IHP	238
PCLNR 2525 M12	237
PCLNR 2525 M12-TB	238
PCLNR 2525 M16	237
PCLNR 2525 M1906D	239
PCLNR 3225 P12	237
PCLNR 3225 P1906D	239
PCLNR 3232 P12	237
PCLNR 3232 P12-TB	238
PCLNR 3232 P16	237
PCLNR 3232 P1906D	239
PCLNR 4040 S1906D	239
PDJNL 1616 H11	240
PDJNL 2020 G11-IHP	241
PDJNL 2020 H15-IHP	241
PDJNL 2020 K15	240
PDJNL 2525 H11-IHP	241
PDJNL 2525 J15-IHP	241
PDJNL 2525 M15	240
PDJNL 3225 P15	240
PDJNL 3232 P15	240
PDJNR 1616 H11	240
PDJNR 2020 G11-IHP	241
PDJNR 2020 H15-IHP	241
PDJNR 2020 K11	240
PDJNR 2020 K15	240
PDJNR 2525 H11-IHP	241
PDJNR 2525 J15-IHP	241
PDJNR 2525 M11	240
PDJNR 2525 M15	240
PDJNR 3225 P15	240
PDJNR 3232 P15	240
PDNNL 2020 K15	241
PDNNL 2525 M15	241
PDNNL 3232 P15	241
PDNNR 2020 K15	241
PDNNR 2525 M15	241
PDNNR 3232 P15	241
PRDCN 2020 K12	242
PRDCN 2020 M10	242
PRDCN 2525 M10	242
PRDCN 2525 M12	242
PRDCN 2525 Q16	242
PRDCN 3225 Q16	242
PRDCN 3232 Q16	242
PRDCN 3232 Q20	242
PRDCN 4040 S20	242
PRDCN 4040 S25	242
PRDCN 5050 U32	242
PRGCL 2020 K12	243
PRGCL 2525 M10	243
PRGCL 2525 M12	243
PRGCL 2525 M16	243
PRGCL 3225 P12	243
PRGCL 3225 P16	243
PRGCL 3232 P20	243
PRGCL 4040 S25	243
PRGCR 2020 K12	243
PRGCR 2525 M10	243
PRGCR 2525 M12	243
PRGCR 2525 M16	243
PRGCR 3225 P12	243
PRGCR 3225 P16	243
PRGCR 3232 P20	243
PRGCR 4040 S25	243
PRGNL 2525 M12	244
PRGNR 2525 M12	244
PSBNL 2525 M12	244
PSBNL 2525 M15	244
PSBNL 3225 P12	244
PSBNL 3232 P1906D	245
PSBNL 4040 S1906D	245
PSBNL 4040 S2509D	245
PSBNL 4040 S2509D-A85	245
PSBNL 5050 T2509D	245
PSBNR 2525 M12	244
PSBNR 2525 M15	244
PSBNR 3225 P12	244
PSBNR 3232 P1906D	245
PSBNR 4040 S1906D	245
PSBNR 4040 S2509D	245
PSBNR 4040 S2509D-A85	245
PSBNR 5050 T2509D	245
PSDNN 2020 K12	245
PSDNN 2525 M12	245
PSDNN 3225 P12	245
PSDNN 3225 P1906D	246
PSDNN 3232 P1906D	246
PSDNN 4040 S1906D	246
PSDNN 4040 S2509D	246
PSDNN 5050 T2509D	246
PSKNL 2020 K12	246
PSKNL 2525 M12	246
PSKNL 4040 S2509D	247
PSKNR 2020 K12	246
PSKNR 2525 M12	246
PSKNR 4040 S2509D	247
PSSNL 2020 K12	247
PSSNL 2525 M12	247
PSSNL 3232 P19	247
PSSNL 3232 P1906D	247
PSSNL 4040 S1906D	247
PSSNR 2020 K12	247
PSSNR 2525 M12	247
PSSNR 3225 P12	247
PTGNL 1010 E11	248
PTGNL 1212 F11	248
PTGNL 1616 H16	248
PTGNL 2020 K16	248
PTGNL 2525 M16	248
PTGNL 2525 M22	248
PTGNL 3232 P22	248
PTGNL 4040 S27	248
PTGNR 1010 E11	248
PTGNR 1212 F11	248
PTGNR 1616 H16	248

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
PTGNR 2020 K16	248
PTGNR 2525 M16	248
PTGNR 2525 M22	248
PTGNR 3232 P16	248
PTGNR 3232 P22	248
PTGNR 4040 S27	248
PWLNL 2020 G06-IHP	249
PWLNL 2020 G08-IHP	249
PWLNL 2525 H06-IHP	249
PWLNL 2525 J08-IHP	249
PWLNL 2525 M08-TB	249
PWLNL 3232 P08-TB	249
PWLNR 2020 G06-IHP	249
PWLNR 2020 G08-IHP	249
PWLNR 2525 H06-IHP	249
PWLNR 2525 J08-IHP	249
PWLNR 2525 M08-TB	249
PWLNR 3232 P08-TB	249
Q0125038WWR00	496
Q0130026WWR00	492
Q0130039WWR00	496
Q0130052WWR00	502
Q0130065WWR00	506
Q0135041WWR00	496
Q0140028WWR00	492
Q0140042WWR00	496
Q0140056WWR00	502
Q0140070WWR00	506
Q0145044WWR00	496
Q0150030WWR00	492
Q0150045WWR00	496
Q0150060WWR00	502
Q0150075WWR00	506
Q0155047WXR00	496
Q0160032WXR00	492
Q0160048WXR00	496
Q0160064WXR00	502
Q0160080WXR00	506
Q0165050WXR00	496
Q0170034WXR00	492
Q0170051WXR00	496
Q0170068WXR00	502
Q0170085WXR00	506
Q0175051WXR00	496
Q0180036WXR00	492
Q0180054WXR00	496
Q0180072WXR00	502
Q0180090WXR00	506
Q0185055WXR00	496
Q0190038WXR00	492
Q0190057WXR00	496
Q0190076WXR00	502

Designation Ref. de l'article	Page
Q0190095WXR00	506
Q0195057WXR00	496
Q0200040WXR00	492
Q0200060WXR00	496
Q0200080WXR00	502
Q0200100WXR00	506
Q0205061WXR00	496
Q0210042WXR00	492
Q0210063WXR00	496
Q0210084WXR00	502
Q0210105WXR00	506
Q0215064WXR00	496
Q0220044WXR01	492
Q0220066WXR01	496
Q0220088WXR01	502
Q0220110WXR00	506
Q0225067WXR00	496
Q0230046WXR00	492
Q0230069WXR00	496
Q0230092WXR00	502
Q0230115WXR00	506
Q0235070WXR00	496
Q0240048WXR00	492
Q0240072WXR00	496
Q0240096WXR00	502
Q0240120WXR00	506
Q0245074WXR00	496
Q0250050WXR00	492
Q0250075WXR00	496
Q0250100WXR00	502
Q0250125WXR00	506
Q0255077WXR00	496
Q0260052WXR00	492
Q0260078WXR00	496
Q0260104WXR00	502
Q0260130WXR00	506
Q0265079WXR00	496
Q0270054WXR00	492
Q0270081WXR00	496
Q0270108WXR00	502
Q0270135WXR00	506
Q0275083WXR00	496
Q0280056WXR00	492
Q0280084WXR00	498
Q0280112WXR00	502
Q0280140WXR00	508
Q0285085WYR01	498
Q0290058WYR01	492
Q0290087WYR01	498
Q0290116WYR01	502
Q0290145WYR00	508
Q0295088WYR00	498

Designation Ref. de l'article	Page
Q0300060WYR00	494
Q0300090WYR00	498
Q0300120WYR00	504
Q0300150WYR00	508
Q0310062WYR00	494
Q0310093WYR00	498
Q0310124WYR00	504
Q0310155WYR00	508
Q0320064WYR00	494
Q0320096WYR00	498
Q0320128WYR00	504
Q0320160WYR00	508
Q0330066WYR00	494
Q0330099WYR00	498
Q0330132WYR00	504
Q0330165WYR00	508
Q0340068WYR00	494
Q0340102WYR00	498
Q0340136WYR00	504
Q0340170WYR00	508
Q0345104WYR00	498
Q0350070WYR00	494
Q0350105WYR00	498
Q0350140WYR00	504
Q0350175WYR00	508
Q0360072WYR00	494
Q0360108WYR00	498
Q0360144WYR00	504
Q0360180WYR00	508
Q0370074WYR00	494
Q0370111WYR00	498
Q0370148WYR00	504
Q0370185WYR00	508
Q0375113WYR00	498
Q0380076WYR00	494
Q0380114WYR00	498
Q0380152WYR00	504
Q0380190WYR00	508
Q0390078WYR00	494
Q0390117WYR00	498
Q0390156WYR00	504
Q0390195WYR00	508
Q0400080WYR00	494
Q0400120WYR00	498
Q0400160WYR00	504
Q0400200WYR00	508
Q0405122WYR00	498
Q0410082WZR00	494
Q0410123WZR00	498
Q0410164WZR00	504
Q0410205WZR00	508
Q0420084WZR01	494

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
Q0420126WZR01	498
Q0420168WZR01	504
Q0430086WZR01	494
Q0430129WZR01	498
Q0430172WZR01	504
Q0440088WZR00	494
Q0440132WZR00	498
Q0440176WZR00	504
Q0450090WZR00	494
Q0450135WZR00	498
Q0450180WZR00	504
Q0460092WZR00	494
Q0460138WZR00	498
Q0460184WZR00	504
Q0465140WZR00	498
Q0470094WZR00	494
Q0470141WZR00	498
Q0470188WZR00	504
Q0480096WZR00	494
Q0480144WZR00	498
Q0480192WZR00	504
Q0490098WZR00	494
Q0490147WZR00	498
Q0490196WZR00	504
Q0500100WZR00	494
Q0500150WZR00	498
Q0500200WZR00	504
Q0500250WQR00	508
Q0505152WZR00	498
Q0510133WQR01	510
Q0510153WZR00	500
Q0510186WQR00	512
Q0520156WZR00	500
Q0530159WZR00	500
Q0540140WQR01	510
Q0540162WZR00	500
Q0540196WQR00	512
Q0550165WZR00	500
Q0560168WZR00	500
Q0570155WQR01	510
Q0570171WZR00	500
Q0570217WQR00	512
Q0580174WZR00	500
Q0590177WZR00	500
Q0600180WZR00	500
Q0630165WQR01	510
Q0630231WQR00	512
Q0670183WQR01	510
Q0670256WQR00	512
Q0740200WQR00	510
Q0740280WQR00	512
QR0120024JER00	470

Designation Ref. de l'article	Page
QR0120036JER00	474
QR0120048JER00	478
QR0120060JER00	482
QR0125039JER00	474
QR0130026JER00	470
QR0130039JER00	474
QR0130052JER00	478
QR0130065JER00	482
QR0135042JER00	474
QR0140028JER00	470
QR0140042JER00	474
QR0140056JER00	478
QR0140070JER00	482
QR0145045JER00	474
QR0150030JER00	470
QR0150045JER00	474
QR0150060JER00	478
QR0150075JER00	482
QR0155048JER00	474
QR0160032JER00	470
QR0160048JER00	474
QR0160064JER00	478
QR0160080JER00	482
QR0165051JFR00	474
QR0170034JFR00	470
QR0170051JFR00	474
QR0170068JFR00	478
QR0170085JFR00	482
QR0175036JFR00	470
QR0175054JFR00	474
QR0175072JFR00	478
QR0180036JFR00	470
QR0180054JFR00	474
QR0180072JFR00	478
QR0180090JFR00	482
QR0185057JFR00	474
QR0190038JFR00	470
QR0190057JFR00	474
QR0190076JFR00	478
QR0190095JFR00	482
QR0195040JFR00	470
QR0195060JFR00	474
QR0195080JFR00	478
QR0200040JFR00	470
QR0200060JFR00	474
QR0200080JFR00	478
QR0200100JFR00	482
QR0205063JFR00	474
QR0210042JFR00	470
QR0210063JFR00	474
QR0210084JFR00	478
QR0210105JFR00	482

Designation Ref. de l'article	Page
QR0215066JFR00	474
QR0220044JFR00	470
QR0220066JFR00	474
QR0220088JFR00	478
QR0220110JFR00	482
QR0225069JFR00	474
QR0230046JFR00	470
QR0230069JFR00	474
QR0230092JFR00	478
QR0230115JFR00	482
QR0235072JFR00	474
QR0240048JFR00	470
QR0240072JFR00	474
QR0240096JFR00	478
QR0240120JFR00	482
QR0245075JFR00	474
QR0250050JFR00	470
QR0250075JFR00	474
QR0250100JFR00	478
QR0250125JFR00	482
QR0255078JFR00	474
QR0260052JFR00	470
QR0260078JFR00	474
QR0260104JFR00	478
QR0260130JFR00	482
QR0265081JFR00	476
QR0270054JFR00	472
QR0270081JFR00	476
QR0270108JFR00	480
QR0270135JFR00	484
QR0275084JFR00	476
QR0280056JFR00	472
QR0280084JFR00	476
QR0280112JFR00	480
QR0280140JFR00	484
QR0285087JGR00	476
QR0290058JGR00	472
QR0290087JGR00	476
QR0290116JGR00	480
QR0290145JGR00	484
QR0295090JGR00	476
QR0300060JGR00	472
QR0300090JGR00	476
QR0300120JGR00	480
QR0300150JGR00	484
QR0310062JGR00	472
QR0310093JGR00	476
QR0310124JGR00	480
QR0310155JGR00	484
QR0320064JGR00	472
QR0320096JGR00	476
QR0320128JGR00	480

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
QR0320160JGR00	484
QR0330066JGR00	472
QR0330099JGR00	476
QR0330132JGR00	480
QR0330165JGR00	484
QR0340068JGR00	472
QR0340102JGR00	476
QR0340136JGR00	480
QR0340170JGR00	484
QR0345105JGR00	476
QR0350070JGR00	472
QR0350105JGR00	476
QR0350140JGR00	480
QR0350175JGR00	484
QR0360072JGR00	472
QR0360108JGR00	476
QR0360144JGR00	480
QR0360180JGR00	484
QR0370074JGR00	472
QR0370111JGR00	476
QR0370148JGR00	480
QR0370185JGR00	484
QR0375114JGR00	476
QR0380076JGR00	472
QR0380114JGR00	476
QR0380152JGR00	480
QR0380190JGR00	484
QR0390078JGR00	472
QR0390117JGR00	476
QR0390156JGR00	480
QR0390195JGR00	484
QR0400080JGR00	472
QR0400120JGR00	476
QR0400160JGR00	480
QR0400200JGR00	484
QR0405123JGR00	476
QR0410082JHR00	472
QR0410123JHR00	476
QR0410164JHR00	480
QR0410205JHR00	484
QR0420084JHR00	472
QR0420126JHR00	476
QR0420168JHR00	480
QR0420210JHR00	484
QR0430086JHR00	472
QR0430129JHR00	476
QR0430172JHR00	480
QR0430215JHR00	484
QR0440088JHR00	472
QR0440132JHR00	476
QR0440176JHR00	480
QR0440220JHR00	484

Designation Ref. de l'article	Page
QR0450090JHR00	472
QR0450135JHR00	476
QR0450180JHR00	480
QR0450225JHR00	484
QR0460092JHR00	472
QR0460138JHR00	476
QR0460184JHR00	480
QR0460230JHR00	484
QR0465141JHR00	476
QR0470094JHR00	472
QR0470141JHR00	476
QR0470188JHR00	480
QR0470235JHR00	484
QR0480096JHR00	472
QR0480144JHR00	476
QR0480192JHR00	480
QR0480240JHR00	484
QR0490098JHR00	472
QR0490147JHR00	476
QR0490196JHR00	480
QR0490245JHR00	484
QR0500100JHR00	472
QR0500150JHR00	476
QR0500200JHR00	480
QR0500250JHR00	484
QR0505153JHR00	476
QR0510110JJR00	486
QR0510165JJR00	488
QR0510220JJR00	490
QR0560120JJR00	486
QR0560180JJR00	488
QR0560240JJR00	490
QR0610130JJR00	486
QR0610195JJR00	488
QR0610260JJR00	490
QR0660140JJR00	486
QR0660210JJR00	488
QR0660280JJR00	490
QR0710150JJR00	486
QR0710225JJR00	488
QR0710300JJR00	490
QR0760160JJR00	486
QR0760240JJR00	488
QR0760320JJR00	490
RCGT 0803MO FL	159
RCGT 1003MO FL	159
RCGT 10T3MO FL	159
RCGX 090700 U1	183
RCGX 120700 U2	183
RCGX 151000 U2	183
RCGX 191000 U2	183
RCMT 080300 MGS	160

Designation Ref. de l'article	Page
RCMT 080300 MT	160
RCMT 10T300 MT	160
RCMT 120400 MGS	160
RCMT 120400 MT	160
RCMT 120400 PC	161
RCMT 160600 MT	160
RCMX 100300	161
RCMX 100300 RA	162
RCMX 120400	161
RCMX 120400 RA	162
RCMX 160600	161
RCMX 160600 RA	162
RCMX 200600	161
RCMX 200600 RA	162
RCMX 250700	161
RCMX 250700 RA	162
RCMX 320900	161
RCMX 320900 RA	162
RDC 2	320
RDC 3	320
RDC 4	320
RDC 5	320
RDJ 2	321
RDJ 3	321
RDJ 4	321
RDJ 5	321
RGEL 12-24-2SH	370
RGEL 12-24-3SH	370
RGEL 14-24-3SH	370
RGEL 1616-2T16	369
RGEL 1616-3T16	369
RGEL 16-24-2SH	370
RGEL 16-24-3SH	370
RGEL 2020-2T16	369
RGEL 2020-3T16	369
RGEL 2020-4T16	369
RGEL 2020-5T20	369
RGEL 2525-2T16	369
RGEL 2525-3T16	369
RGEL 2525-4T16	369
RGEL 2525-5T20	369
RGER 12-24-2SH	370
RGER 12-24-3SH	370
RGER 14-24-3SH	370
RGER 1616-2T16	369
RGER 1616-3T16	369
RGER 16-24-2SH	370
RGER 16-24-3SH	370
RGER 2020-2T16	369
RGER 2020-3T16	369
RGER 2020-4T16	369
RGER 2020-5T20	369

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
RGER 2525-2T16	369
RGER 2525-3T16	369
RGER 2525-4T16	369
RGER 2525-5T20	369
RNGN 090300	183
RNGN 120700	183
RNGN 120700 E	183
RNGN 120700 T6	183
RSC 2	320
RSC 3	320
RSC 4	320
RSC 5	320
RSJ 2	321
RSJ 3	321
RSJ 4	321
RSJ 5	321
S04F SCLCL 03-D05	286
S04F SCLCR 03-D05	286
S05G SCLCL 03-D06	286
S05G SCLCR 03-D06	286
S05G SWUBL 06-D06	296
S05G SWUBR 06-D06	296
S06H SCLCL 04-D07	286
S06H SCLCR 04-D07	286
S06H STFCL 06T1	290
S06H STFCR 06T1	290
S06H STUBL 06-D08	292
S06H STUBR 06-D08	292
S06H SWUBL 06-D07	296
S06H SWUBR 06-D07	296
S07J SCLCL 04-D08	286
S07J SCLCR 04-D08	286
S07J SWUBL 06-D08	296
S07J SWUBR 06-D08	296
S08K SCLCL 06	285
S08K SCLCR 06	285
S08K STFCR 09	290
S08K STFPR 09	291
S08K STFPR 09-X01	291
S10H SCLCL 03-D05	286
S10H SCLCR 03-D05	286
S10H SWUBL 06-D06	296
S10H SWUBR 06-D06	296
S10H SXUCL 04-06	446
S10H SXUCR 04-06	446
S10J SXUCL 04-07	446
S10J SXUCL 04-08	446
S10J SXUCR 04-07	446
S10J SXUCR 04-08	446
S10K SCLCL 06	285
S10K SCLCR 06	285
S10K SCLPR 08	286
S10K SDUCL 07	288
S10K SDUCR 07	288
S10K STFCL 09	290
S10K STFCR 09	290
S10K STFPL 11	291
S10K STFPR 11	291
S10K SVPCL 08-D16	293
S10K SVPCR 08-D16	293
S10K SXUCL 05-10	446
S10K SXUCR 05-10	446
S10M SCLPR 08	286
S10M SDQCL 07	287
S10M SDQCR 07	287
S10M STFPR 11	291
S12M SCLCL 06	285
S12M SCLCL 09	285
S12M SCLCR 06	285
S12M SCLCR 09	285
S12M SCLPR 08	286
S12M SDQCL 07	287
S12M SDQCR 07	287
S12M SDUCL 07	288
S12M SDUCR 07	288
S12M STFCL 11	290
S12M STFCR 09	290
S12M STFCR 11	290
S12M STFPL 11	291
S12M STFPR 11	291
S12M SVJCL 08-D16	292
S12M SVJCR 08-D16	292
S12M SVPCL 11-D20	293
S12M SVPCR 11-D20	293
S12M SVUCL 08-D16	295
S12M SVUCR 08-D16	295
S16M SCLCL 09	285
S16M SCLCR 09	285
S16M SDUCL 07	288
S16M SDUCR 07	288
S16N SCLPR 09	286
S16N STFPR 11	291
S16N STFPR 16	291
S16Q SVJCL 08-D20	292
S16Q SVJCR 08-D20	292
S16Q SVUCL 11-D20	295
S16Q SVUCR 11-D20	295
S16R SCLCL 06	285
S16R SCLCL 09	285
S16R SCLCR 06	285
S16R SCLCR 09	285
S16R SCLPL 09	286
S16R SCLPR 09	286
S16R SDQCL 07	287
S16R SDQCR 07	287
S16R SDUCL 07	288
S16R SDUCL 11	288
S16R SDUCR 07	288
S16R SDUCR 11	288
S16R SDZCL 07	289
S16R SDZCR 07	289
S16R SSKCL 09	289
S16R SSKCR 09	289
S16R STFCL 11	290
S16R STFCR 11	290
S16R STFPR 11	291
S20N SCLPR 09	286
S20N SDQCR 11	287
S20N STFPR 16	291
S20Q PTFNL 11	298
S20Q PTFNR 11	298
S20R SCLCR 09	285
S20R SVUCL 11-D25	295
S20R SVUCR 11-D25	295
S20S SCLCL 09	285
S20S SCLCR 09	285
S20S SCLPR 09	286
S20S SDQCL 11	287
S20S SDQCR 11	287
S20S SDUCL 11	288
S20S SDUCR 11	288
S20S SDZCL 07	289
S20S SDZCL 11	289
S20S SDZCR 07	289
S20S SDZCR 11	289
S20S SSKCL 09	289
S20S SSKCR 09	289
S20S STFCL 11	290
S20S STFCR 11	290
S20S STFCR 16	290
S20S STFPR 16	291
S25R WTFNL 1304	223
S25R WTFNR 1304	223
S25T PCLNL 12	284
S25T PCLNR 12	284
S25T PTFNL 16	298
S25T PTFNR 16	298
S25T SCLCL 09	285
S25T SCLCL 12	285
S25T SCLCR 09	285
S25T SCLCR 12	285
S25T SDQCL 11	287
S25T SDQCR 11	287
S25T SDUCL 11	288
S25T SDUCR 11	288
S25T SDZCL 07	289

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
S25T SDZCR 07	289
S25T SSKCL 12	289
S25T SSKCR 12	289
S25T STFCL 16	290
S25T STFCR 16	290
S25T SVQBR 16	293
S32S WTFNL 1304	223
S32S WTFNR 1304	223
S32T CKUNL 16	299
S32T CKUNR 16	299
S32T PCLNL 12	284
S32T PCLNR 12	284
S32T PDUNL 15	296
S32T PDUNR 15	296
S32T PDUNR 15A	296
S32T PDZNL 15	297
S32T PDZNR 15	297
S32T PTFNL 16	298
S32T PTFNR 16	298
S32T SCLCL 12	285
S32T SCLCR 12	285
S32T SDUCL 11	288
S32T SDUCR 11	288
S32T SDZCL 11	289
S32T SDZCR 11	289
S32T STFCL 16	290
S32T STFCR 16	290
S32T SVQBL 16	293
S32T SVQBR 16	293
S32T SVQCR 16	294
S32T SVUBL 16	294
S32T SVUBR 16	294
S32T SVUCL 16	295
S32T SVUCR 16	295
S40T CKUNR 16	299
S40T PCLNL 12	284
S40T PCLNR 12	284
S40T PDUNL 15	296
S40T PDUNR 15	296
S40T PDZNL 15	297
S40T PDZNR 15	297
S40T PTFNL 16	298
S40T PTFNL 22	298
S40T PTFNR 16	298
S40T PTFNR 22	298
S40T SCLCL 12	285
S40T SCLCR 12	285
S40T STFCR 16	290
S40T SVQBL 16	293
S40T SVQBR 16	293
S40T SVQCL 16	294
S40T SVQCR 16	294

Designation Ref. de l'article	Page
S40T SVUBL 16	294
S40T SVUBR 16	294
S40T SVUCL 16	295
S40T SVUCR 16	295
S50U CKUNR 16	299
S50U PCLNL 12	284
S50U PCLNL 16	284
S50U PCLNL 19	284
S50U PCLNR 12	284
S50U PCLNR 16	284
S50U PCLNR 19	284
S50U PDUNL 15	296
S50U PDUNR 15	296
S50U PDZNR 15	297
S50U PTFNR 16	298
S50U PTFNR 22	298
SCACL 0808 K06-SH	264
SCACL 1010 K09-SH	264
SCACL 1212 K09-SH	264
SCACR 0808 K06-SH	264
SCACR 1010 K06-SH	264
SCACR 1010 K09-SH	264
SCACR 1212 K09-SH	264
SCACR 1212 K09-SH-TB	264
SCACR 1616 K09-SH	264
SCACR 1616 K09-SH-TB	264
SCGT 09T308 FL	162
SCGT 120404 FL	162
SCGT 120408 FL	162
SCLCL 0808 F06	265
SCLCL 1010 F06	265
SCLCL 1212 F09	265
SCLCL 1212 K09-SH-TB	267
SCLCL 1616 H09	265
SCLCL 1616 K09-SH-TB	267
SCLCL 2020 F09-IHP	266
SCLCL 2020 K09	265
SCLCL 2020 K12	265
SCLCL 2525 H09-IHP	266
SCLCL 2525 M12	265
SCLCR 0808 F06	265
SCLCR 0808 K06-SH	266
SCLCR 1010 F06	265
SCLCR 1010 K06-SH	266
SCLCR 1010 K09-SH	266
SCLCR 1212 F09	265
SCLCR 1212 K09-SH	266
SCLCR 1212 K09-SH-TB	267
SCLCR 1616 H09	265
SCLCR 1616 K09-SH	266
SCLCR 1616 K09-SH-TB	267
SCLCR 2020 F09-IHP	266

Designation Ref. de l'article	Page
SCLCR 2020 K09	265
SCLCR 2020 K12	265
SCLCR 2525 H09-IHP	266
SCLCR 2525 M09	265
SCLCR 2525 M12	265
SCLT050204N	493
SCLT050204N-PH	493
SCMT 09T304 FM	163
SCMT 09T304 MT	164
SCMT 09T304 PC	165
SCMT 09T308 FG	163
SCMT 09T308 FM	163
SCMT 09T308 MT	164
SCMT 09T308 PC	165
SCMT 120404 MT	164
SCMT 120404 PC	165
SCMT 120408 MT	164
SCMT 120408 PC	165
SCMT 120412 MT	164
SCMT 120412 PC	165
SDGT07T308-HP	493
SDGT140512-HP	495
SDJCL 1212 F07	268
SDJCL 1212 K11-SH	269
SDJCL 1212 K11-SH-TB	270
SDJCL 1616 H07	268
SDJCL 1616 H11	268
SDJCL 1616 K11-SH	269
SDJCL 1616 K11-SH-TB	270
SDJCL 2020 G11-IHP	269
SDJCL 2020 K07	268
SDJCL 2020 K11	268
SDJCL 2525 H11-IHP	269
SDJCL 2525 M11	268
SDJCR 0808 K07-SH	269
SDJCR 1010 K07-SH	269
SDJCR 1010 K11-SH	269
SDJCR 1212 F07	268
SDJCR 1212 K11-SH	269
SDJCR 1212 K11-SH-TB	270
SDJCR 1616 H07	268
SDJCR 1616 H11	268
SDJCR 1616 K11-SH	269
SDJCR 1616 K11-SH-TB	270
SDJCR 2020 G11-IHP	269
SDJCR 2020 K07	268
SDJCR 2020 K11	268
SDJCR 2525 H11-IHP	269
SDJCR 2525 M11	268
SDNCN 0808 F07	270
SDNCN 0808 K07-SH	271
SDNCN 1010 K07-SH	271

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
SDNCN 1010 K11-SH	271
SDNCN 1212 K11-SH	271
SDNCN 1212 K11-SH-TB	271
SDNCN 1616 H11	270
SDNCN 1616 K11-SH	271
SDNCN 1616 K11-SH-TB	271
SDNCN 2525 M11	270
SEL 1010 H11	434
SEL 1212 F16	434
SEL 1616 H16	434
SEL 2020 K16	434
SEL 2525 M16	434
SEL 2525 M22	434
SEL 2525 M22U	435
SEL 2525 M27	434
SEL 2525 M27U	435
SEL 3232 P16	434
SEL 3232 P22	434
SEL 3232 P22U	435
SEL 3232 P27	434
SEL 3232 P27U	435
SEL 4040 R22	434
SEL 4040 R27U	435
SER 0808 H11	434
SER 1010 H11	434
SER 1212 F16	434
SER 1616 H16	434
SER 2020 K16	434
SER 2525 M16	434
SER 2525 M22	434
SER 2525 M22U	435
SER 2525 M27	434
SER 2525 M27U	435
SER 3232 P16	434
SER 3232 P22	434
SER 3232 P22U	435
SER 3232 P27	434
SER 3232 P27U	435
SER 4040 R22	434
SER 4040 R27	434
SER 4040 R27U	435
SH M4x0.7x12	456
SH M4x0.7x16	355
SH M5X0.8X16	379
SH M6x1.0x20	383
SH M6x1x20	369
SHGT050204-HP	493
SHGT060204-HP	493
SHGT090408-HP	493
SHGT110408-HP	495
SHLT060204N	493
SHLT060204N-PH	493
SHLT090408N	493
SHLT090408N-PH1	493
SHLT110408N	495
SHLT110408N-PH1	495
SIL 0005 H06	436
SIL 0007 K08	436
SIL 0008 K08U	438
SIL 0010 H11	436
SIL 0010 K11	436
SIL 0013 L11	436
SIL 0013 M16	436
SIL 0016 P16	436
SIL 0020 P16	436
SIL 0020 P22	436
SIL 0025 R16	436
SIL 0025 R22	436
SIL 0032 S16	436
SIL 0032 S22	436
SIL 0032 S22U	438
SIL 0032 S27	436
SIL 0040 T16	436
SIL 0040 T22	436
SIL 0040 T22U	438
SIL 0040 T27	436
SIL 0050 U27	436
SIL 0050 U27U	438
SIL 0060 V27	436
SIR 0005 H06	437
SIR 0007 K08	437
SIR 0008 K08U	438
SIR 0010 H11	437
SIR 0010 K11	437
SIR 0013 L11	437
SIR 0013 M16	437
SIR 0016 P16	437
SIR 0020 P16	437
SIR 0020 P22	437
SIR 0025 R16	437
SIR 0025 R22	437
SIR 0032 S16	437
SIR 0032 S22	437
SIR 0032 S22U	438
SIR 0032 S27	437
SIR 0032 S27U	438
SIR 0040 T16	437
SIR 0040 T22	437
SIR 0040 T22U	438
SIR 0040 T27	437
SIR 0050 U27	437
SIR 0050 U27U	438
SIR 0060 V27	437
SIR 0060 V27U	438
SM20-043-00	470
SM22-046-00	455
SM22-052-00	467
SM25-064-00	260
SM35-088-60	467
SM40-093-20	467
SM50-113-20	472
SM50-122-50	495
SNGA 120408	184
SNGA 120412	184
SNGN 120404	184
SNGN 120408	184
SNGN 120408 T6	184
SNGN 120412	184
SNGN 120412 T6	184
SNGN 120416	184
SNGN 120708	184
SNGN 120708 T6	184
SNGN 120712 T6	184
SNGN 120716	184
SNGX 120712 CH	185
SNGX 120712 T7-CH	185
SNGX 120716 CH	185
SNGX 120716 T7-CH	185
SNGX 150716 T7-CH	185
SNMA 120408	113
SNMA 120412	113
SNMA 120416	113
SNMA 190612	113
SNMA 250724	113
SNMG 090404 FG	68
SNMG 090404 FM	69
SNMG 090404 MK	69
SNMG 090404 MM	70
SNMG 090404 MT	70
SNMG 090404 PC	71
SNMG 090408 FG	68
SNMG 090408 FM	69
SNMG 090408 MK	69
SNMG 090408 MM	70
SNMG 090408 MT	70
SNMG 090408 PC	71
SNMG 090412 MM	70
SNMG 090412 MT	70
SNMG 090412 PC	71
SNMG 120404	114
SNMG 120404 EA	115
SNMG 120404 FG	116
SNMG 120404 MP	118
SNMG 120404 MT	119
SNMG 120404 PC	119
SNMG 120408	114

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
SNMG 120408 CE	185
SNMG 120408 EA	115
SNMG 120408 EM	115
SNMG 120408 ET	116
SNMG 120408 FG	116
SNMG 120408 KT	117
SNMG 120408 MGS	117
SNMG 120408 ML	118
SNMG 120408 MP	118
SNMG 120408 MT	119
SNMG 120408 PC	119
SNMG 120408 RT	120
SNMG 120412	114
SNMG 120412 EM	115
SNMG 120412 ET	116
SNMG 120412 KT	117
SNMG 120412 MGS	117
SNMG 120412 ML	118
SNMG 120412 MP	118
SNMG 120412 MT	119
SNMG 120412 PC	119
SNMG 120412 RT	120
SNMG 150608	114
SNMG 150612	114
SNMG 150612 EM	115
SNMG 150612 MT	119
SNMG 150616	114
SNMG 150616 EM	115
SNMG 190604	114
SNMG 190608 MT	119
SNMG 190612	114
SNMG 190612 EM	115
SNMG 190612 ET	116
SNMG 190612 MT	119
SNMG 190612 RT	120
SNMG 190616	114
SNMG 190616 EM	115
SNMG 190616 MGS	117
SNMG 190616 RT	120
SNMG 250716	114
SNMG 250724	114
SNMM 120408 RH	122
SNMM 120408 RH(N)	122
SNMM 120408 RX	123
SNMM 120412 RH	122
SNMM 120412 RX	123
SNMM 150612 RH	122
SNMM 150612 RX	123
SNMM 190608 RH	122
SNMM 190612 RH	122
SNMM 190612 RX	123
SNMM 190616 HT	120

Designation Ref. de l'article	Page
SNMM 190616 RH	122
SNMM 190616 RH(N)	122
SNMM 190616 RX	123
SNMM 190624 HT	120
SNMM 190624 HY	121
SNMM 190624 RH	122
SNMM 190624 RX	123
SNMM 250716 RH	122
SNMM 250724 HT	120
SNMM 250724 RH	122
SNMM 250724 RX	123
SNMM 250924 HT	120
SNMM 250924 HY	121
SNMM 250924 HZ	121
SNMM 250924 RH	122
SNMM 250924 RX	123
SNMX 150712 HB	123
SNMX 150716 HB	123
SO 25061I	291
SO 25065I	264
SOMT040204SK	471
SOMT050204HP	471
SOMT050204NG	471
SOMT050204PS	471
SOMT050204SK	471
SOMT060204HP	471
SOMT060204NG	471
SOMT060204PS	471
SOMT060204SK	471
SOMT070306HP	471
SOMT070306NG	471
SOMT070306PS	471
SOMT070306SK	471
SOMT08T306HP	471
SOMT08T306NG	471
SOMT08T306PS	471
SOMT08T306SK	471
SOMT09T308HP	473
SOMT09T308NG	473
SOMT09T308PS	473
SOMT09T308SK	473
SOMT11T308HP	473
SOMT11T308NG	473
SOMT11T308PS	473
SOMT11T308SK	473
SOMT130408HP	473
SOMT130408NG	473
SOMT130408PS	473
SOMT130408SK	473
SOMT150510HP	473
SOMT150510NG	473
SOMT150510PS	473

Designation Ref. de l'article	Page
SOMT150510SK	473
SPGX060204WG	467
SPGX07T308WG	467
SPGX090408WG	467
SPGX110408WG	467
SPLT07T308N	493
SPLT07T308N-PH	493
SPLT120408N-PH	511
SPLT140512N	495
SPLT140512N-PH	495
SR14-560/S	521
SRDCN 2020 K10	272
SRDCN 2525 M10	272
SRDCN 2525 M12	272
SRGCL 2525 M10	272
SRGCR 2020 K10	272
SRGCR 2525 M10	272
SSDCN 1212 F09	273
SSDCN 1616 H09	273
SSSCL 1616 H09	273
SSSCL 2020 K12	273
SSSCL 2525 M12	273
SSSCR 1212 F09	273
SSSCR 1616 H09	273
SSSCR 2020 K12	273
SSSCR 2525 M12	273
S-TB Hose R1/8-COUPLE-200	315
S-TB Hose R1/8-COUPLE-300	315
STFCL 1212 F11	274
STFCL 2020 K16	274
STFCL 2525 M16	274
STFCR 1212 F11	274
STFCR 2020 K16	274
STFCR 2525 M16	274
STGCL 1212 F11	274
STGCL 1616 H11	274
STGCL 1616 H16	274
STGCL 2020 K16	274
STGCL 2525 M16	274
STGCR 1212 F11	274
STGCR 1212 K11-SH-TB	275
STGCR 1616 H11	274
STGCR 1616 H16	274
STGCR 1616 K11-SH-TB	275
STGCR 2020 K16	274
STGCR 2525 M16	274
SVJBL 1212 K11-SH	276
SVJBL 1212 K11-SH-TB	277
SVJBL 1616 K11-SH	276
SVJBL 1616 K11-SH-TB	277
SVJBL 2020 K16	275
SVJBL 2525 M16	275

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
SVJBL 2525 M16-TB	276
SVJBL 3225 P16	275
SVJBL 3232 P16	275
SVJBR 1010 K11-SH	276
SVJBR 1212 K11-SH	276
SVJBR 1212 K11-SH-TB	277
SVJBR 1616 K11-SH	276
SVJBR 1616 K11-SH-TB	277
SVJBR 2020 K16	275
SVJBR 2525 M16	275
SVJBR 2525 M16-TB	276
SVJBR 3225 P16	275
SVJBR 3232 P16	275
SVJCL 1212 K11-SH-TB	279
SVJCL 1616 K11-SH-TB	279
SVJCL 2020 G11-IHP	260
SVJCL 2020 H16-IHP	260
SVJCL 2020 K16	278
SVJCL 2525 J11-IHP	260
SVJCL 2525 J16-IHP	260
SVJCL 2525 M16	278
SVJCL 3225 P16	278
SVJCL 3232 P16	278
SVJCR 1212 K11-SH-TB	279
SVJCR 1616 K11-SH-TB	279
SVJCR 2020 G11-IHP	260
SVJCR 2020 H16-IHP	260
SVJCR 2020 K16	278
SVJCR 2525 J11-IHP	260
SVJCR 2525 J16-IHP	260
SVJCR 2525 M16	278
SVJNL 1616 H13	279
SVJNL 2020 K13	279
SVJNL 2525 M13	279
SVJNR 1616 H13	279
SVJNR 2020 K13	279
SVJNR 2525 M13	279
SVVBN 1010 K11-SH	278
SVVBN 1212 K11-SH	278
SVVBN 1212 K11-SH-TB	280
SVVBN 1616 K11-SH	278
SVVBN 1616 K11-SH-TB	280
SVVBN 2020 K16	277
SVVBN 2525 M16	277
SVVBN 3225 P16	277
SVVCN 2020 K16	280
SVVCN 2525 M16	280
SVVCN 3225 P16	280
TB CONECTOR 5/16"-G1/8"	314
TB CONNECTOR 5/16-Couple	315
TB COPPER SEAL 1/8"	314
TB COPPER SEAL 5/16"	314

Designation Ref. de l'article	Page
TB HOSE 5/16-7/16-200BS	314
TB HOSE 5/16-G1/8-200BS	314
TB HOSE G1/8-7/16-200BS	314
TB HOSE G1/8-7/16-250BS	314
TB HOSE G1/8-G1/8-200BB	314
TB HOSE G1/8-G1/8-250BB	314
TB NIPPLE G1/8-7/16 UNF	314
TBGT 0601003 L-FF	165
TBGT 0601003 R-FF	165
TBGT 060101 L-FF	165
TBGT 060101 R-FF	165
TBGT 060102 L-FF	165
TBGT 060102 R-FF	165
TBGT 060104 L-FF	165
TBGT 060104 R-FF	165
TC0680021JCR01	455
TC0850026JCR01	455
TC1020030JDR01	455
TC1200035JDR01	455
TC1400039JER01	455
TC1750042JER01	455
TC2100048JFR01	455
TCAP 08L-2.25DN	447
TCAP 08L-3.0DN12	448
TCAP 08R-2.25DN	447
TCAP 08R-3.0DN12	448
TCAP 10L-2.25DN-GV	447
TCAP 10L-3.0DN-GV	448
TCAP 10R-2.25DN-GV	447
TCAP 10R-3.0DN-GV	448
TCAP 12L-2.25DN-GV	447
TCAP 12L-3.0DN-GV	448
TCAP 12R-2.25DN-GV	447
TCAP 12R-3.0DN-GV	448
TCAP 14L-2.25DN-GV	447
TCAP 14L-3.0DN-GV	448
TCAP 14R-2.25DN-GV	447
TCAP 14R-3.0DN-GV	448
TCAP 16L-2.25DN-GV	447
TCAP 16L-3.0DN-GV	448
TCAP 16R-2.25DN-GV	447
TCAP 16R-3.0DN-GV	448
TCAP 20L-2.25DN-GV	447
TCAP 20L-3.0DN-GV	448
TCAP 20R-2.25DN-GV	447
TCAP 20R-3.0DN-GV	448
TCAP 25L-2.25DN-GV	447
TCAP 25L-3.0DN-GV	448
TCAP 25R-2.25DN-GV	447
TCAP 25R-3.0DN-GV	448
TCAP 32L-2.25DN-GV	447
TCAP 32L-3.0DN-GV	448

Designation Ref. de l'article	Page
TCAP 32R-2.25DN-GV	447
TCAP 32R-3.0DN-GV	448
TCBNL 2525 M12	253
TCBNL 3232 P19	253
TCBNR 2525 M12	253
TCBNR 3232 P19	253
TCEL 1.4T12	371
TCEL 2T16	371
TCEL 2T22	371
TCEL 3T16	371
TCEL 3T22	371
TCEL 4T16	371
TCEL 4T22	371
TCEL 5T20	371
TCEL 5T25	371
TCEL 6T20	371
TCEL 6T25	371
TCER 1.4T12	372
TCER 2T16	372
TCER 2T22	372
TCER 3T16	372
TCER 3T22	372
TCER 4T16	372
TCER 4T22	372
TCER 5T20	372
TCER 5T25	372
TCER 6T20	372
TCER 6T25	372
TCET 110301 R-GF	166
TCET 110302 R-GF	166
TCET 110304 R-GF	166
TCFL 3T12-100-140 RN	373
TCFL 3T12-140-200 RN	373
TCFL 3T12-40-55 RN	373
TCFL 3T12-55-75 RN	373
TCFL 3T12-75-100 RN	373
TCFL 4T16-100-150 RN	373
TCFL 4T16-150-250 RN	373
TCFL 4T16-250 RN	373
TCFL 4T16-50-70 RN	373
TCFL 4T16-70-100 RN	373
TCFL 5T20-120-180 RN	373
TCFL 5T20-180-300 RN	373
TCFL 5T20-300 RN	373
TCFL 5T20-55-80 RN	373
TCFL 5T20-80-120 RN	373
TCFL 6T25-150-250 RN	373
TCFL 6T25-250-400 RN	373
TCFL 6T25-400 RN	373
TCFL 6T25-60-90 RN	373
TCFL 6T25-90-150 RN	373
TCFR 3T12-100-140 RN	374

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TCFR 3T12-140-200 RN	374
TCFR 3T12-40-55 RN	374
TCFR 3T12-55-75 RN	374
TCFR 3T12-75-100 RN	374
TCFR 4T16-100-150 RN	374
TCFR 4T16-150-250 RN	374
TCFR 4T16-250 RN	374
TCFR 4T16-50-70 RN	374
TCFR 4T16-70-100 RN	374
TCFR 5T20-120-180 RN	374
TCFR 5T20-180-300 RN	374
TCFR 5T20-300 RN	374
TCFR 5T20-55-80 RN	374
TCFR 5T20-80-120 RN	374
TCFR 6T25-150-250 RN	374
TCFR 6T25-250-400 RN	374
TCFR 6T25-400 RN	374
TCFR 6T25-60-90 RN	374
TCFR 6T25-90-150 RN	374
TCGT 090204 FL	166
TCGT 110201 SA	167
TCGT 110202 SA	167
TCGT 110204 FL	166
TCGT 110204 SA	167
TCGT 16T304 FL	166
TCGT 16T308 FL	166
TCGW 110204 LS	190
TCGW 110204 LS3	190
TCGW 110208 LS3	190
TCGW 16T304 LS	190
TCGW 16T304 LS3	190
TCGW 16T308 LS	190
TCGW 16T308 LS3	190
TCHL 2020	366
TCHL 2525	366
TCHL 3232	366
TCHPL 2020	366
TCHPL 2525	366
TCHPL 3232	366
TCHPR 2020	366
TCHPR 2525	366
TCHPR 3232	366
TCHR 2020	366
TCHR 2525	366
TCHR 3232	366
TCLNL 2020 H0904	209
TCLNL 2020 K0904	209
TCLNL 2020 K12	254
TCLNL 2020 K1204-F	281
TCLNL 2525 M0904	209
TCLNL 2525 M12	254
TCLNL 2525 M1204-F	281
TCLNL 2525 M1207-F	281
TCLNL 2525 M16	254
TCLNL 3225 P12	254
TCLNL 3232 P12	254
TCLNL 3232 P19	254
TCLNR 2020 H0904	209
TCLNR 2020 K0904	209
TCLNR 2020 K12	254
TCLNR 2020 K1204-F	281
TCLNR 2020 K1207-F	281
TCLNR 2525 M0904	209
TCLNR 2525 M12	254
TCLNR 2525 M1204-F	281
TCLNR 2525 M1207-F	281
TCLNR 2525 M16	254
TCLNR 3225 P12	254
TCLNR 3232 P12	254
TCLNR 3232 P19	254
TCMT 090202 FM	168
TCMT 090204 FM	168
TCMT 090204 MT	169
TCMT 090204 PC	169
TCMT 090208 FG	168
TCMT 090208 MT	169
TCMT 090208 PC	169
TCMT 110202 FA	167
TCMT 110202 FM	168
TCMT 110204 FA	167
TCMT 110204 FG	168
TCMT 110204 FM	168
TCMT 110204 MT	169
TCMT 110204 PC	169
TCMT 110208 FG	168
TCMT 110208 MT	169
TCMT 110208 PC	169
TCMT 16T304 FG	168
TCMT 16T304 FM	168
TCMT 16T304 MT	169
TCMT 16T304 PC	169
TCMT 16T308 FG	168
TCMT 16T308 FM	168
TCMT 16T308 MT	169
TCMT 16T308 PC	169
TCMT 16T312 PC	169
TD 7	456
TD0600009JCR00	449
TD0600018JCR00	450
TD0600030JCR00	451
TD0650010JCR00	449
TD0650020JCR00	450
TD0650033JCR00	451
TD0700011JCR00	449
TD0700021JCR00	450
TD0700035JCR00	451
TD0700056JCR00	452
TD0700056T2R00	453
TD0750011JCR00	449
TD0750023JCR00	450
TD0750038JCR00	451
TD0750058JCR00	452
TD0750060T2R00	453
TD0800012JCR00	449
TD0800024JCR00	450
TD0800040JCR00	451
TD0800064JCR00	452
TD0800064T2R00	453
TD0800096T2R00	454
TD0850026JCR00	450
TD0850043JCR00	451
TD0850068JCR00	452
TD0850068T2R00	453
TD0850102T2R00	454
TD0900014JCR00	449
TD0900027JCR00	450
TD0900045JCR00	451
TD0900072JCR00	452
TD0900072T2R00	453
TD0900108T2R00	454
TD0950029JCR00	450
TD0950048JCR00	451
TD0950076JCR00	452
TD0950076T2R00	453
TD0950114T2R00	454
TD1000015JDR00	449
TD1000030JDR00	450
TD1000050JDR00	451
TD1000080JDR00	452
TD1000080T3R00	453
TD1000120T2R00	454
TD1050032JDR00	450
TD1050053JDR00	451
TD1050084JDR00	452
TD1050084T3R00	453
TD1050126T3R00	454
TD1100017JDR00	449
TD1100033JDR00	450
TD1100055JDR00	451
TD1100088JDR00	452
TD1100088T3R00	453
TD1100132T3R00	454
TD1150035JDR00	450
TD1150058JDR00	451
TD1150092JDR00	452
TD1150092T3R00	453

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TD1150138T3R00	454
TD1200018JDR00	449
TD1200036JDR00	450
TD1200060JDR00	451
TD1200096JDR00	452
TD1200096T3R00	453
TD1200144T3R00	454
TD1250037JDR00	450
TD1250062JDR00	451
TD1250100JDR00	452
TD1250100T3R00	453
TD1250150T3R00	454
TD1300020JDR00	449
TD1300039JDR00	450
TD1300065JDR00	451
TD1300104JDR00	452
TD1300104T3R00	453
TD1300156T3R00	454
TD1350041JDR00	450
TD1350068JDR00	451
TD1350108JDR00	452
TD1350108T3R00	453
TD1350162T3R00	454
TD1400021JDR00	449
TD1400042JDR00	450
TD1400070JDR00	451
TD1400112JDR00	452
TD1400112T3R00	453
TD1400168T3R00	454
TD1450044JDR00	450
TD1450073JDR00	451
TD1450116JDR00	452
TD1450116T3R00	453
TD1450174T3R00	454
TD1500023JER00	449
TD1500045JER00	450
TD1500075JER00	451
TD1500120JER00	452
TD1500120T4R00	453
TD1500180T4R00	454
TD1600024JER00	449
TD1600048JER00	450
TD1600080JER00	451
TD1600128JER00	452
TD1600128T4R00	453
TD1600192T4R00	454
TD1700026JER00	449
TD1700051JER00	450
TD1700085JER00	451
TD1700136JER00	452
TD1700136T4R00	453
TD1700204T4R00	454

Designation Ref. de l'article	Page
TD1800027JFR00	449
TD1800054JFR00	450
TD1800090JFR00	451
TD1800144JFR00	452
TD1800144T5R00	453
TD1800216T5R00	454
TD1900029JFR00	449
TD1900057JFR00	450
TD1900095JFR00	451
TD1900152JFR00	452
TD1900152T5R00	453
TD1900228T5R00	454
TD2000030JFR00	449
TD2000060JFR00	450
TD2000100JFR00	451
TD2000160JFR00	452
TD2000160T5R00	453
TD2000240T5R00	454
TD2100032JFR00	449
TD2100063JFR00	450
TD2100105JFR00	451
TD2100168JFR00	452
TD2100168T5R00	453
TD2100252T5R00	454
TD2200033JFR00	449
TD2200066JFR00	450
TD2200110JFR00	451
TD2200176JFR00	452
TD2200176T5R00	453
TD2200264T5R00	454
TD2300035JGR00	449
TD2300069JGR00	450
TD2300115JGR00	451
TD2300184JGR00	452
TD2300184U7R00	453
TD2300276U7R00	454
TD2400036JGR00	449
TD2400072JGR00	450
TD2400120JGR00	451
TD2400192JGR00	452
TD2400192U7R00	453
TD2400288U7R00	454
TD2500038JGR00	449
TD2500075JGR00	450
TD2500125JGR00	451
TD2500200JGR00	452
TD2500200U7R00	453
TD2500300U7R00	454
TDA 3,00-1,50	333
TDA 4,00-2,00	333
TDA 6,00-3,00	333
TDA 8,00-4,00	333

Designation Ref. de l'article	Page
TDC 2	324
TDC 2-15L	324
TDC 2-15LS	324
TDC 2-15R	324
TDC 2-15RS	324
TDC 2-6L	324
TDC 2-6R	324
TDC 2-6RS	324
TDC 2-8L	324
TDC 2-8R	324
TDC 3	324
TDC 3-15L	324
TDC 3-15R	324
TDC 3-6L	324
TDC 3-6LS	324
TDC 3-6R	324
TDC 3-6RS	324
TDC 4	324
TDC 4-15L	324
TDC 4-15R	324
TDC 4-4L	324
TDC 4-4R	324
TDC 5	324
TDC 5-4R	324
TDC 6	324
TDC 8	324
TDIM 2E-0.15	334
TDIM 3E-0.20	334
TDIP 1.00-0.10	335
TDIP 1.00-0.50	335
TDIP 1.20-0.00	335
TDIP 1.40-0.00	335
TDIP 1.50-0.10	335
TDIP 2.00E-0.10	335
TDIP 2.00E-0.20	335
TDIP 2.00E-1.00	335
TDIP 2.15E-0.15	335
TDIP 2.50E-0.20	335
TDIP 3.00E-0.20	335
TDIP 3.00E-1.50	335
TDIT 3,00E-1,50	332
TDIT 4,00E-2,00	332
TDIT 5,00E-2,50	332
TDIT 6,00E-3,00	332
TDJ 1,4	322
TDJ 1,4-15RS	322
TDJ 2	322
TDJ 2-15L	322
TDJ 2-15LS	322
TDJ 2-15R	322
TDJ 2-15RS	322
TDJ 2-6L	322

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TDJ 2-6LS	322
TDJ 2-6R	322
TDJ 2-6RS	322
TDJ 2-8L	322
TDJ 2-8R	322
TDJ 3	322
TDJ 3-15L	322
TDJ 3-15LS	322
TDJ 3-15R	322
TDJ 3-15RS	322
TDJ 3-6L	322
TDJ 3-6LS	322
TDJ 3-6R	322
TDJ 4	322
TDJ 4-15L	322
TDJ 4-15R	322
TDJ 4-4L	322
TDJ 4-4R	322
TDJ 5	322
TDJ 5-4L	322
TDJ 5-4R	322
TDJ 6	322
TDJNL 2020 H1305	212
TDJNL 2020 K11	255
TDJNL 2020 K1305	212
TDJNL 2020 K15	255
TDJNL 2525 M11	255
TDJNL 2525 M1305	212
TDJNL 2525 M15	255
TDJNL 2525 M1504	255
TDJNR 2020 H1305	212
TDJNR 2020 K11	255
TDJNR 2020 K1305	212
TDJNR 2020 K15	255
TDJNR 2525 M11	255
TDJNR 2525 M1305	212
TDJNR 2525 M15	255
TDJNR 2525 M1504	255
TDNNL 2020 K1305	213
TDNNL 2525 M1305	213
TDNNR 2020 K1305	213
TDNNR 2525 M1305	213
TDQNL 2020 K1305	213
TDQNL 2525 M1305	213
TDQNR 2020 K1305	213
TDQNR 2525 M1305	213
TDT 1,00-0,00	330
TDT 1,30-0,00	330
TDT 1,60-0,10	330
TDT 1,85-0,10	330
TDT 10,00E-0,80	329
TDT 10,00E-1,20	329

Designation Ref. de l'article	Page
TDT 10,00E-2,00	329
TDT 10,00E-5,00	332
TDT 2,15-0,15	330
TDT 2,65E-0,15	329
TDT 2E-1,0-RU	331
TDT 3,00E-0,20	329
TDT 3,00E-0,40	329
TDT 3,00E-1,50	332
TDT 3,15E-0,15	329
TDT 3E-0,4	330
TDT 3E-1,5-RU	331
TDT 4,00E-0,40	329
TDT 4,00E-0,80	329
TDT 4,00E-2,00	332
TDT 4E-0,4	330
TDT 4E-0,4T CE	331
TDT 4E-2,0-RU	331
TDT 5,00E-0,40	329
TDT 5,00E-0,80	329
TDT 5,00E-2,50	332
TDT 5,15E-0,15	329
TDT 5E-2,5-RU	331
TDT 6,00E-0,80	329
TDT 6,00E-1,20	329
TDT 6,00E-3,00	332
TDT 6E-0,8T CE	331
TDT 6E-3,0-RU	331
TDT 8,00E-0,80	329
TDT 8,00E-1,20	329
TDT 8,00E-4,00	332
TDT 8E-4,0-RU	331
TDUF 2	326
TDUF 3	326
TDV 2	326
TDV 3	326
TDV 4	326
TDXT 3E-0.4	328
TDXT 4E-0.4	328
TDXT 5E-0.4	328
TDXT 6E-0.8	328
TDXT 8E-0.8	328
TDXU 2E-0,3	327
TDXU 3E-0,3	327
TDXU 4E-0,4	327
TDXU 4E-0,8	327
TDXU 5E-0,4	327
TDXU 5E-0,8	327
TDXU 6E-0,4	327
TDXU 6E-0,8	327
TDXU 8E-0,8	327
TGB 26-1,4S	352
TGB 26-2S	352

Designation Ref. de l'article	Page
TGB 26-2S-IHP	353
TGB 26-3S	352
TGB 26-3S-IHP	353
TGB 26-4S	352
TGB 26-4S-IHP	353
TGB 32-1,4	352
TGB 32-2	352
TGB 32-2-IHP	353
TGB 32-3	352
TGB 32-3-IHP	353
TGB 32-4	352
TGB 32-4-IHP	353
TGB 32-5	352
TGB 32-5-IHP	353
TGB 32-6	352
TGB 32-6-IHP	353
TGB 32-8S-CL	353
TGB 45-4	352
TGB 52-8-CL	354
TGBFL 32T20-40-60-3	357
TGBFL 32T20-54-80-3	357
TGBFL 32T25-114-180-3	357
TGBFL 32T25-40-60-4	357
TGBFL 32T25-50-80-4	357
TGBFL 32T25-74-120-3	357
TGBFL 32T30-120-200-4	357
TGBFL 32T30-200-4	357
TGBFL 32T30-70-130-4	357
TGBFL 32T32-60-95-5	357
TGBFL 32T32-80-180-6	357
TGBFL 32T35-130-250-5	357
TGBFL 32T35-250-5	357
TGBFL 32T35-85-140-5	357
TGBFL 32T38-168-300-6	357
TGBFL 32T38-300-6	357
TGBFR 32T20-40-60-3	357
TGBFR 32T20-54-80-3	357
TGBFR 32T25-114-180-3	357
TGBFR 32T25-40-60-4	357
TGBFR 32T25-50-80-4	357
TGBFR 32T25-74-120-3	357
TGBFR 32T30-120-200-4	357
TGBFR 32T30-200-4	357
TGBFR 32T30-70-130-4	357
TGBFR 32T32-60-95-5	357
TGBFR 32T32-80-180-6	357
TGBFR 32T35-130-250-5	357
TGBFR 32T35-250-5	357
TGBFR 32T35-85-140-5	357
TGBFR 32T38-168-300-6	357
TGBFR 32T38-300-6	357
TGBL 26-2-D50L	355

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TGBL 26-2-D50R	355
TGBL 26-2TI-D36L	356
TGBL 26-2TI-D36R	356
TGBL 26-3-D50L	355
TGBL 26-3-D50R	355
TGBL 26-3TI-D36L	356
TGBL 26-3TI-D36R	356
TGBL 32-2-D50L	355
TGBL 32-2-D50R	355
TGBL 32-3-D50L	355
TGBL 32-3-D50R	355
TGBL 32T24-2	354
TGBL 32T33-3	354
TGBL 32T41-4	354
TGBR 26-2-D50L	355
TGBR 26-2-D50R	355
TGBR 26-2TI-D36L	356
TGBR 26-2TI-D36R	356
TGBR 26-3-D50L	355
TGBR 26-3-D50R	355
TGBR 26-3TI-D36L	356
TGBR 26-3TI-D36R	356
TGBR 32-2-D50L	355
TGBR 32-2-D50R	355
TGBR 32-3-D50L	355
TGBR 32-3-D50R	355
TGBR 32T24-2	354
TGBR 32T33-3	354
TGBR 32T41-4	354
TGEL 1010-2	390
TGEL 1212-2	390
TGEL 1212-3	390
TGEL 1616-2	390
TGEL 1616-3	390
TGEL 2012-2	390
TGEL 2020-1,4T10	390
TGEL 2020-2	390
TGEL 2020-3	390
TGEL 2020-4	390
TGEL 2525-3	390
TGEL 2525-4	390
TGER 1010-2	390
TGER 1212-2	390
TGER 1212-3	390
TGER 1616-2	390
TGER 1616-3	390
TGER 2012-2	390
TGER 2020-1,4T10	390
TGER 2020-2	390
TGER 2020-3	390
TGER 2020-4	390
TGER 2525-3	390

Designation Ref. de l'article	Page
TGER 2525-4	390
TGEUL 1616-3	397
TGEUL 1616-4	397
TGEUL 2020-3	397
TGEUL 2020-4	397
TGEUL 2525-3	397
TGEUL 2525-4	397
TGEUL 2525-6	397
TGEUR 1616-3	397
TGEUR 1616-4	397
TGEUR 2020-3	397
TGEUR 2020-4	397
TGEUR 2525-3	397
TGEUR 2525-4	397
TGEUR 2525-6	397
TGFL 1616-4	395
TGFL 2020-4	395
TGFL 2020-6	395
TGFL 2525-4	395
TGFL 2525-6	395
TGFPL 2020-4	396
TGFPL 2525-4	396
TGFPL 2525-6	396
TGFPR 2020-4	396
TGFPR 2525-4	396
TGFPR 2525-6	396
TGFR 1616-4	395
TGFR 2020-4	395
TGFR 2020-6	395
TGFR 2525-4	395
TGFR 2525-6	395
TGIFL 25-4C-T5.5	402
TGIFL 25-6C-T5.5	402
TGIFL 32-4C-T5.5	402
TGIFL 32-6C-T5.5	402
TGIFR 25-4C-T5.5	402
TGIFR 25-6C-T5.5	402
TGIFR 32-4C-T5.5	402
TGIFR 32-6C-T5.5	402
TGIUL 20-3	403
TGIUL 20-4	403
TGIUL 25-3	403
TGIUL 25-4	403
TGIUL 25-6	403
TGIUR 20-3	403
TGIUR 20-4	403
TGIUR 25-3	403
TGIUR 25-4	403
TGIUR 25-6	403
TGSIL 10-13-2	404
TGSIL 12-14-2	404
TGSIL 16-13-2	404

Designation Ref. de l'article	Page
TGSIL 16-14-2	404
TGSIL 16-16-2	404
TGSIR 10-13-2	404
TGSIR 12-14-2	404
TGSIR 16-13-2	404
TGSIR 16-14-2	404
TGSIR 16-16-2	404
THSNL 2525 M05	255
THSNL 2525 M10	255
THSNL 3232 P05	255
THSNL 3232 P10	255
THSNR 2525 M05	255
THSNR 2525 M10	255
THSNR 3232 P05	255
THSNR 3232 P10	255
TKA0600R01	457
TKA0610R01	457
TKA0620R01	457
TKA0630R01	457
TKA0640R01	457
TKA0650R01	457
TKA0660R01	457
TKA0670R01	457
TKA0680R01	457
TKA0690R01	457
TKA0700R01	457
TKA0710R01	457
TKA0720R01	457
TKA0730R01	457
TKA0740R01	457
TKA0750R01	457
TKA0760R01	457
TKA0770R01	457
TKA0780R01	457
TKA0790R01	457
TKA0800R01	457
TKA0810R01	457
TKA0820R01	457
TKA0830R01	457
TKA0840R01	457
TKA0850R01	457
TKA0860R01	457
TKA0870R01	457
TKA0880R01	457
TKA0890R01	457
TKA0900R01	457
TKA0910R01	457
TKA0920R01	458
TKA0930R01	458
TKA0940R01	458
TKA0950R01	458
TKA0960R01	458

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TKA0970R01	458
TKA0980R01	458
TKA0990R01	458
TKA1000R01	458
TKA1010R01	458
TKA1020R01	458
TKA1030R01	458
TKA1040R01	458
TKA1050R01	458
TKA1060R01	458
TKA1070R01	458
TKA1080R01	458
TKA1090R01	458
TKA1100R01	458
TKA1110R01	458
TKA1120R01	458
TKA1130R01	458
TKA1140R01	458
TKA1150R01	458
TKA1160R01	458
TKA1170R01	458
TKA1180R01	458
TKA1190R01	458
TKA1200R01	458
TKA1210R01	458
TKA1220R01	458
TKA1230R01	458
TKA1240R01	458
TKA1250R01	458
TKA1260R01	458
TKA1270R01	458
TKA1280R01	458
TKA1290R01	458
TKA1300R01	458
TKA1310R01	458
TKA1320R01	458
TKA1330R01	459
TKA1340R01	459
TKA1350R01	459
TKA1360R01	459
TKA1370R01	459
TKA1380R01	459
TKA1390R01	459
TKA1400R01	459
TKA1410R01	459
TKA1420R01	459
TKA1430R01	459
TKA1440R01	459
TKA1450R01	459
TKA1460R01	459
TKA1470R01	459
TKA1480R01	459

Designation Ref. de l'article	Page
TKA1490R01	459
TKA1500R01	459
TKA1510R01	459
TKA1520R01	459
TKA1530R01	459
TKA1540R01	459
TKA1550R01	459
TKA1560R01	459
TKA1570R01	459
TKA1580R01	459
TKA1590R01	459
TKA1600R01	459
TKA1610R01	459
TKA1620R01	459
TKA1630R01	459
TKA1640R01	459
TKA1650R01	459
TKA1660R01	459
TKA1670R01	459
TKA1680R01	459
TKA1690R01	459
TKA1700R01	459
TKA1710R01	459
TKA1720R01	459
TKA1730R01	459
TKA1740R01	459
TKA1750R01	460
TKA1760R01	460
TKA1770R01	460
TKA1780R01	460
TKA1790R01	460
TKA1800R01	460
TKA1810R01	460
TKA1820R01	460
TKA1830R01	460
TKA1840R01	460
TKA1850R01	460
TKA1860R01	460
TKA1870R01	460
TKA1880R01	460
TKA1890R01	460
TKA1900R01	460
TKA1910R01	460
TKA1920R01	460
TKA1930R01	460
TKA1940R01	460
TKA1950R01	460
TKA1960R01	460
TKA1970R01	460
TKA1980R01	460
TKA1990R01	460
TKA2000R01	460

Designation Ref. de l'article	Page
TKA2010R01	460
TKA2020R01	460
TKA2030R01	460
TKA2040R01	460
TKA2050R01	460
TKA2060R01	460
TKA2070R01	460
TKA2080R01	460
TKA2090R01	460
TKA2100R01	460
TKA2110R01	460
TKA2120R01	460
TKA2130R01	460
TKA2140R01	460
TKA2150R01	460
TKA2160R01	461
TKA2170R01	461
TKA2180R01	461
TKA2190R01	461
TKA2200R01	461
TKA2210R01	461
TKA2220R01	461
TKA2230R01	461
TKA2240R01	461
TKA2250R01	461
TKA2260R01	461
TKA2270R01	461
TKA2280R01	461
TKA2290R01	461
TKA2300R01	461
TKA2310R01	461
TKA2320R01	461
TKA2330R01	461
TKA2340R01	461
TKA2350R01	461
TKA2360R01	461
TKA2370R01	461
TKA2380R01	461
TKA2390R01	461
TKA2400R01	461
TKA2410R01	461
TKA2420R01	461
TKA2430R01	461
TKA2440R01	461
TKA2450R01	461
TKA2460R01	461
TKA2470R01	461
TKA2480R01	461
TKA2490R01	461
TKA2500R01	461
TKA2510R01	461
TKA2520R01	461

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TKA2530R01	461
TKA2540R01	461
TKA2550R01	461
TKA2560R01	461
TKA2570R01	461
TKA2580R01	462
TKA2590R01	462
TMA0600R01	457
TMA0610R01	457
TMA0620R01	457
TMA0630R01	457
TMA0640R01	457
TMA0650R01	457
TMA0660R01	457
TMA0670R01	457
TMA0680R01	457
TMA0690R01	457
TMA0700R01	457
TMA0710R01	457
TMA0720R01	457
TMA0730R01	457
TMA0740R01	457
TMA0750R01	457
TMA0760R01	457
TMA0770R01	457
TMA0780R01	457
TMA0790R01	457
TMA0800R01	457
TMA0810R01	457
TMA0820R01	457
TMA0830R01	457
TMA0840R01	457
TMA0850R01	457
TMA0860R01	457
TMA0870R01	457
TMA0880R01	457
TMA0890R01	457
TMA0900R01	457
TMA0910R01	457
TMA0920R01	458
TMA0930R01	458
TMA0940R01	458
TMA0950R01	458
TMA0960R01	458
TMA0970R01	458
TMA0980R01	458
TMA0990R01	458
TMA1000R01	458
TMA1010R01	458
TMA1020R01	458
TMA1030R01	458
TMA1040R01	458

Designation Ref. de l'article	Page
TMA1050R01	458
TMA1060R01	458
TMA1070R01	458
TMA1080R01	458
TMA1090R01	458
TMA1100R01	458
TMA1110R01	458
TMA1120R01	458
TMA1130R01	458
TMA1140R01	458
TMA1150R01	458
TMA1160R01	458
TMA1170R01	458
TMA1180R01	458
TMA1190R01	458
TMA1200R01	458
TMA1210R01	458
TMA1220R01	458
TMA1230R01	458
TMA1240R01	458
TMA1250R01	458
TMA1260R01	458
TMA1270R01	458
TMA1280R01	458
TMA1290R01	458
TMA1300R01	458
TMA1310R01	458
TMA1320R01	458
TMA1330R01	459
TMA1340R01	459
TMA1350R01	459
TMA1360R01	459
TMA1370R01	459
TMA1380R01	459
TMA1390R01	459
TMA1400R01	459
TMA1410R01	459
TMA1420R01	459
TMA1430R01	459
TMA1440R01	459
TMA1450R01	459
TMA1460R01	459
TMA1470R01	459
TMA1480R01	459
TMA1490R01	459
TMA1500R01	459
TMA1510R01	459
TMA1520R01	459
TMA1530R01	459
TMA1540R01	459
TMA1550R01	459
TMA1560R01	459

Designation Ref. de l'article	Page
TMA1570R01	459
TMA1580R01	459
TMA1590R01	459
TMA1600R01	459
TMA1610R01	459
TMA1620R01	459
TMA1630R01	459
TMA1640R01	459
TMA1650R01	459
TMA1660R01	459
TMA1670R01	459
TMA1680R01	459
TMA1690R01	459
TMA1700R01	459
TMA1710R01	459
TMA1720R01	459
TMA1730R01	459
TMA1740R01	459
TMA1750R01	460
TMA1760R01	460
TMA1770R01	460
TMA1780R01	460
TMA1790R01	460
TMA1800R01	460
TMA1810R01	460
TMA1820R01	460
TMA1830R01	460
TMA1840R01	460
TMA1850R01	460
TMA1860R01	460
TMA1870R01	460
TMA1880R01	460
TMA1890R01	460
TMA1900R01	460
TMA1910R01	460
TMA1920R01	460
TMA1930R01	460
TMA1940R01	460
TMA1950R01	460
TMA1960R01	460
TMA1970R01	460
TMA1980R01	460
TMA1990R01	460
TMA2000R01	460
TMA2010R01	460
TMA2020R01	460
TMA2030R01	460
TMA2040R01	460
TMA2050R01	460
TMA2060R01	460
TMA2070R01	460
TMA2080R01	460

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TMA2090R01	460
TMA2100R01	460
TMA2110R01	460
TMA2120R01	460
TMA2130R01	460
TMA2140R01	460
TMA2150R01	460
TMA2160R01	461
TMA2170R01	461
TMA2180R01	461
TMA2190R01	461
TMA2200R01	461
TMA2210R01	461
TMA2220R01	461
TMA2230R01	461
TMA2240R01	461
TMA2250R01	461
TMA2260R01	461
TMA2270R01	461
TMA2280R01	461
TMA2290R01	461
TMA2300R01	461
TMA2310R01	461
TMA2320R01	461
TMA2330R01	461
TMA2340R01	461
TMA2350R01	461
TMA2360R01	461
TMA2370R01	461
TMA2380R01	461
TMA2390R01	461
TMA2400R01	461
TMA2410R01	461
TMA2420R01	461
TMA2430R01	461
TMA2440R01	461
TMA2450R01	461
TMA2460R01	461
TMA2470R01	461
TMA2480R01	461
TMA2490R01	461
TMA2500R01	461
TMA2510R01	461
TMA2520R01	461
TMA2530R01	461
TMA2540R01	461
TMA2550R01	461
TMA2560R01	461
TMA2570R01	461
TMA2580R01	462
TMA2590R01	462
TM-B5-KEY	524

Designation Ref. de l'article	Page
TM-B5-SCR	524
TM-B6-KEY	524
TM-B6-SCR	524
TM-B7-KEY	524
TM-B7-SCR	524
TM-B8-KEY	524
TM-B8-SCR	524
TM-B9-KEY	524
TM-B9-SCR	524
TNA0600R01	457
TNA0650R01	457
TNA0680R01	457
TNA0700R01	457
TNA0750R01	457
TNA0800R01	457
TNA0850R01	457
TNA0900R01	457
TNA0950R01	458
TNA1000R01	458
TNA1020R01	458
TNA1050R01	458
TNA1100R01	458
TNA1150R01	458
TNA1200R01	458
TNA1250R01	458
TNA1300R01	458
TNA1350R01	459
TNA1400R01	459
TNA1450R01	459
TNA1500R01	459
TNA1550R01	459
TNA1600R01	459
TNA1650R01	459
TNA1700R01	459
TNA1750R01	460
TNA1800R01	460
TNA1850R01	460
TNA1900R01	460
TNA1950R01	460
TNA2000R01	460
TNA2050R01	460
TNA2100R01	460
TNA2150R01	460
TNA2200R01	461
TNA2250R01	461
TNA2300R01	461
TNA2350R01	461
TNA2400R01	461
TNA2450R01	461
TNA2500R01	461
TNA2550R01	461
TNGA 160404	186

Designation Ref. de l'article	Page
TNGA 160408	186
TNGA 220408	186
TNGG 130404 L	71
TNGG 130404 R	71
TNGG 130408 L	71
TNGG 130408 R	71
TNGG 160404 L	124
TNGG 160404 R	124
TNGG 160408 L	124
TNGG 160408 R	124
TNGG 220404 L	124
TNGG 220404 R	124
TNGG 220408 L	124
TNGG 220408 R	124
TNGN 160404	186
TNGN 160408	186
TNGN 160412	186
TNMG 110308 MT	129
TNMG 130402 FS	74
TNMG 130404	72
TNMG 130404 EA	72
TNMG 130404 FG	73
TNMG 130404 FM	74
TNMG 130404 FS	74
TNMG 130404 MK	75
TNMG 130404 MM	76
TNMG 130404 MT	76
TNMG 130404 PC	77
TNMG 130408	72
TNMG 130408 EA	72
TNMG 130408 EM	73
TNMG 130408 FG	73
TNMG 130408 FM	74
TNMG 130408 FS	74
TNMG 130408 FT	75
TNMG 130408 MK	75
TNMG 130408 MM	76
TNMG 130408 MT	76
TNMG 130408 PC	77
TNMG 130412	72
TNMG 130412 EM	73
TNMG 130412 FT	75
TNMG 130412 MT	76
TNMG 130412 PC	77
TNMG 160404 EA	125
TNMG 160404 FC	126
TNMG 160404 FG	127
TNMG 160404 L-FS	130
TNMG 160404 L-VF	131
TNMG 160404 ML	128
TNMG 160404 MP	128
TNMG 160404 MT	129

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TNMG 160404 PC	129
TNMG 160404 R-FS	130
TNMG 160404 R-VF	131
TNMG 160408	124
TNMG 160408 EA	125
TNMG 160408 EM	125
TNMG 160408 ET	126
TNMG 160408 FC	126
TNMG 160408 FG	127
TNMG 160408 KT	127
TNMG 160408 L-FS	130
TNMG 160408 L-VF	131
TNMG 160408 ML	128
TNMG 160408 MP	128
TNMG 160408 MT	129
TNMG 160408 PC	129
TNMG 160408 R-FS	130
TNMG 160408 RT	130
TNMG 160408 R-VF	131
TNMG 160412 EM	125
TNMG 160412 FC	126
TNMG 160412 FG	127
TNMG 160412 KT	127
TNMG 160412 ML	128
TNMG 160412 MT	129
TNMG 160412 PC	129
TNMG 160412 RT	130
TNMG 220404 ML	128
TNMG 220404 MT	129
TNMG 220408	124
TNMG 220408 EM	125
TNMG 220408 ET	126
TNMG 220408 KT	127
TNMG 220408 ML	128
TNMG 220408 MP	128
TNMG 220408 MT	129
TNMG 220408 PC	129
TNMG 220408 RT	130
TNMG 220412	124
TNMG 220412 EM	125
TNMG 220412 ET	126
TNMG 220412 KT	127
TNMG 220412 MT	129
TNMG 220412 PC	129
TNMG 220412 RT	130
TNMG 220416	124
TNMG 270612	124
TNMG 270616	124
TNMM 160408 RX	131
TNMM 220408 RX	131
TNMM 220412 RX	131
TNMM 220416 RX	131

Designation Ref. de l'article	Page
TPA0600R01	457
TPA0610R01	457
TPA0620R01	457
TPA0630R01	457
TPA0640R01	457
TPA0650R01	457
TPA0660R01	457
TPA0670R01	457
TPA0680R01	457
TPA0690R01	457
TPA0700R01	457
TPA0710R01	457
TPA0720R01	457
TPA0730R01	457
TPA0740R01	457
TPA0750R01	457
TPA0760R01	457
TPA0770R01	457
TPA0780R01	457
TPA0790R01	457
TPA0800R01	457
TPA0800R01-M2	457
TPA0810R01	457
TPA0820R01	457
TPA0830R01	457
TPA0840R01	457
TPA0850R01	457
TPA0850R01-M2	457
TPA0860R01	457
TPA0870R01	457
TPA0880R01	457
TPA0890R01	457
TPA0900R01	457
TPA0900R01-M2	457
TPA0910R01	457
TPA0920R01	458
TPA0930R01	458
TPA0940R01	458
TPA0950R01	458
TPA0950R01-M2	458
TPA0960R01	458
TPA0970R01	458
TPA0980R01	458
TPA0990R01	458
TPA1000R01	458
TPA1000R01-M2	458
TPA1010R01	458
TPA1020R01	458
TPA1030R01	458
TPA1040R01	458
TPA1050R01	458
TPA1050R01-M2	458

Designation Ref. de l'article	Page
TPA1060R01	458
TPA1070R01	458
TPA1080R01	458
TPA1090R01	458
TPA1100R01	458
TPA1100R01-M2	458
TPA1110R01	458
TPA1120R01	458
TPA1130R01	458
TPA1140R01	458
TPA1150R01	458
TPA1150R01-M2	458
TPA1160R01	458
TPA1170R01	458
TPA1180R01	458
TPA1190R01	458
TPA1200R01	458
TPA1200R01-M2	458
TPA1210R01	458
TPA1220R01	458
TPA1230R01	458
TPA1240R01	458
TPA1250R01	458
TPA1250R01-M2	458
TPA1260R01	458
TPA1270R01	458
TPA1280R01	458
TPA1290R01	458
TPA1300R01	458
TPA1300R01-M2	458
TPA1310R01	458
TPA1320R01	458
TPA1330R01	459
TPA1340R01	459
TPA1350R01	459
TPA1350R01-M2	459
TPA1360R01	459
TPA1370R01	459
TPA1380R01	459
TPA1390R01	459
TPA1400R01	459
TPA1400R01-M2	459
TPA1410R01	459
TPA1420R01	459
TPA1430R01	459
TPA1440R01	459
TPA1450R01	459
TPA1450R01-M2	459
TPA1460R01	459
TPA1470R01	459
TPA1480R01	459
TPA1490R01	459

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TPA1500R01	459
TPA1500R01-M2	459
TPA1510R01	459
TPA1520R01	459
TPA1530R01	459
TPA1540R01	459
TPA1550R01	459
TPA1550R01-M2	459
TPA1560R01	459
TPA1570R01	459
TPA1580R01	459
TPA1590R01	459
TPA1590R01-C	466
TPA1600R01	459
TPA1600R01-M2	459
TPA1610R01	459
TPA1620R01	459
TPA1630R01	459
TPA1640R01	459
TPA1650R01	459
TPA1650R01-M2	459
TPA1660R01	459
TPA1670R01	459
TPA1680R01	459
TPA1690R01	459
TPA1690R01-C	466
TPA1700R01	459
TPA1700R01-M2	459
TPA1710R01	459
TPA1720R01	459
TPA1730R01	459
TPA1740R01	459
TPA1750R01	460
TPA1750R01-M2	460
TPA1760R01	460
TPA1770R01	460
TPA1780R01	460
TPA1790R01	460
TPA1790R01-C	466
TPA1800R01	460
TPA1800R01-M2	460
TPA1810R01	460
TPA1820R01	460
TPA1830R01	460
TPA1840R01	460
TPA1850R01	460
TPA1850R01-M2	460
TPA1860R01	460
TPA1870R01	460
TPA1880R01	460
TPA1890R01	460
TPA1890R01-C	466

Designation Ref. de l'article	Page
TPA1900R01	460
TPA1900R01-M2	460
TPA1910R01	460
TPA1920R01	460
TPA1930R01	460
TPA1940R01	460
TPA1950R01	460
TPA1950R01-M2	460
TPA1960R01	460
TPA1970R01	460
TPA1980R01	460
TPA1990R01	460
TPA1990R01-C	466
TPA2000R01	460
TPA2010R01	460
TPA2020R01	460
TPA2030R01	460
TPA2040R01	460
TPA2050R01	460
TPA2060R01	460
TPA2070R01	460
TPA2080R01	460
TPA2090R01	460
TPA2090R01-C	466
TPA2100R01	460
TPA2110R01	460
TPA2120R01	460
TPA2130R01	460
TPA2140R01	460
TPA2150R01	460
TPA2160R01	461
TPA2170R01	461
TPA2180R01	461
TPA2190R01	461
TPA2190R01-C	466
TPA2200R01	461
TPA2210R01	461
TPA2220R01	461
TPA2230R01	461
TPA2240R01	461
TPA2250R01	461
TPA2260R01	461
TPA2270R01	461
TPA2280R01	461
TPA2290R01	461
TPA2290R01-C	466
TPA2300R01	461
TPA2310R01	461
TPA2320R01	461
TPA2330R01	461
TPA2340R01	461
TPA2350R01	461

Designation Ref. de l'article	Page
TPA2360R01	461
TPA2370R01	461
TPA2380R01	461
TPA2390R01	461
TPA2390R01-C	466
TPA2400R01	461
TPA2410R01	461
TPA2420R01	461
TPA2430R01	461
TPA2440R01	461
TPA2450R01	461
TPA2460R01	461
TPA2470R01	461
TPA2480R01	461
TPA2490R01	461
TPA2490R01-C	466
TPA2500R01	461
TPA2510R01	461
TPA2520R01	461
TPA2530R01	461
TPA2540R01	461
TPA2550R01	461
TPA2560R01	461
TPA2570R01	461
TPA2580R01	462
TPA2590R01	462
TPF0700R01	457
TPF0750R01	457
TPF0800R01	457
TPF0850R01	457
TPF0900R01	457
TPF0950R01	458
TPF1000R01	458
TPF1050R01	458
TPF1100R01	458
TPF1150R01	458
TPF1200R01	458
TPF1250R01	458
TPF1300R01	458
TPF1350R01	459
TPF1400R01	459
TPF1450R01	459
TPF1500R01	459
TPF1550R01	459
TPF1600R01	459
TPF1650R01	459
TPF1700R01	459
TPF1750R01	460
TPF1800R01	460
TPF1850R01	460
TPF1900R01	460
TPF1950R01	460

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TPF2000R01	460
TPF2050R01	460
TPF2100R01	460
TPF2150R01	460
TPF2200R01	461
TPF2250R01	461
TPF2300R01	461
TPF2350R01	461
TPF2400R01	461
TPF2450R01	461
TPF2500R01	461
TPF2550R01	461
TPGT 090204 L-C	170
TPGT 110304 L-C	170
TPGT 110304 R-C	170
TPGT 110308 L-C	170
TPGT 160404 L-C	170
TPGT 160404 R-C	170
TPGX 090202 L	170
TPGX 090204 L	170
TPGX 110302 L	170
TPGX 110302 R	170
TPGX 110304 L	170
TPGX 110304 R	170
TPHT070304R	521
TPHT080305R	521
TPHT090305R	523
TPHT100305R	523
TPHT110405R	523
TPHT120405R	523
TPMT 090202 FA	171
TPMT 090202 FM	172
TPMT 090204 FA	171
TPMT 090204 FM	172
TPMT 090204 PC	172
TPMT 110204 PC	172
TPMT 110208 PC	172
TPMT 110302 FA	171
TPMT 110302 FM	172
TPMT 110304 FA	171
TPMT 110304 FG	171
TPMT 110304 FM	172
TPMT 110304 PC	172
TPMT 110308 FA	171
TPMT 110308 FM	172
TPMT 110308 PC	172
TPMT 160302 FM	172
TPMT 160304 FM	172
TPMT 160308 FM	172
TPMT 16T304 FA	171
TPMT 16T304 PC	172
TPMT 16T308 PC	172

Designation Ref. de l'article	Page
TQBL 26-27L	375
TQBL 26-27R	375
TQBL 32-27L	375
TQBL 32-27R	375
TQBR 26-27L	375
TQBR 26-27R	375
TQBR 32-27L	375
TQBR 32-27R	375
TQC 27-1.50-0.10	339
TQC 27-1.50-0.20	339
TQC 27-1.50-15L	340
TQC 27-1.50-15R	340
TQC 27-1.50-6L	340
TQC 27-1.50-6R	340
TQC 27-1.57-0.15	339
TQC 27-1.57-0.79	340
TQC 27-1.70-0.10	339
TQC 27-1.75-0.10	339
TQC 27-1.75-0.20	339
TQC 27-1.78-0.18	339
TQC 27-1.85-0.20	339
TQC 27-1.96-0.15	339
TQC 27-2.00-0.10	339
TQC 27-2.00-0.20	339
TQC 27-2.00-1.00	340
TQC 27-2.00-15L	340
TQC 27-2.00-15R	340
TQC 27-2.00-6L	340
TQC 27-2.00-6R	340
TQC 27-2.22-0.15	339
TQC 27-2.30-0.20	339
TQC 27-2.39-0.15	339
TQC 27-2.39-1.20	340
TQC 27-2.47-0.20	339
TQC 27-2.50-0.10	339
TQC 27-2.50-0.30	339
TQC 27-2.70-0.10	339
TQC 27-2.87-0.20	339
TQC 27-3.00-0.00	339
TQC 27-3.00-0.20	339
TQC 27-3.00-0.30	339
TQC 27-3.00-0.40	339
TQC 27-3.00-1.50	340
TQC 27-3.15-0.15	339
TQC 27-3.18-0.20	339
TQC 27-3.30-0.10	339
TQC 27-3.48-0.20	339
TQC 27-3.56-0.20	339
TQC 27-3.74-0.20	339
TQC 27-3.98-0.20	339
TQC 27-4.00-0.30	339
TQC 27-4.00-0.40	339

Designation Ref. de l'article	Page
TQC 27-4.00-0.80	339
TQC 27-4.15-0.15	339
TQC 27-4.23-0.10	339
TQC 34-1.50-0.15	344
TQC 34-1.50-8L	345
TQC 34-1.50-8R	345
TQC 34-2.00-0.20	344
TQC 34-2.00-1.00	345
TQC 34-2.00-15L	345
TQC 34-2.00-15R	345
TQC 34-2.00-6L	345
TQC 34-2.00-6R	345
TQC 34-2.30-0.20	344
TQC 34-2.39-1.20	345
TQC 34-2.47-0.20	344
TQC 34-2.50-0.20	344
TQC 34-2.70-0.10	344
TQC 34-3.00-0.20	344
TQC 34-3.00-0.40	344
TQC 34-3.00-1.50	345
TQC 34-3.00-6L	345
TQC 34-3.00-6R	345
TQC 34-3.18-0.20	344
TQC 34-3.50-0.25	344
TQC 34-4.00-0.30	344
TQCL 27	375
TQCR 27	375
TQHL 10-27	376
TQHL 12-27	376
TQHL 12-27-TB	377
TQHL 16-27	376
TQHL 16-27-TB	377
TQHL 16-34	377
TQHL 16-34-TB	378
TQHL 20-27	376
TQHL 20-27-TB	377
TQHL 20-34	377
TQHL 20-34-TB	378
TQHL 25-27	376
TQHL 25-27-TB	377
TQHL 25-34	377
TQHL 25-34-TB	378
TQHL 32-34	377
TQHPL 20-34	378
TQHPL 25-34	378
TQHPR 20-34	378
TQHPR 25-34	378
TQHR 10-27	376
TQHR 12-27	376
TQHR 12-27-TB	377
TQHR 16-27	376
TQHR 16-27-TB	377

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TQHR 16-34	377
TQHR 16-34-TB	378
TQHR 20-27	376
TQHR 20-27-TB	377
TQHR 20-34	377
TQHR 20-34-TB	378
TQHR 25-27	376
TQHR 25-27-TB	377
TQHR 25-34	377
TQHR 25-34-TB	378
TQHR 32-34	377
TQJ 27-0.50-0.00	336
TQJ 27-0.50-0.04	336
TQJ 27-0.75-0.10	336
TQJ 27-0.80-0.00	336
TQJ 27-1.00-0.06	336
TQJ 27-1.00-0.10	336
TQJ 27-1.00-15L	338
TQJ 27-1.00-15R	338
TQJ 27-1.04-0.00	336
TQJ 27-1.10-0.08-CG	338
TQJ 27-1.20-0.00	336
TQJ 27-1.25-0.10	336
TQJ 27-1.25-0.20	336
TQJ 27-1.30-0.08-CG	338
TQJ 27-1.40-0.00	336
TQJ 27-1.47-0.00	336
TQJ 27-1.50-0.10	336
TQJ 27-1.50-0.20	336
TQJ 27-1.50-15L	338
TQJ 27-1.50-15R	338
TQJ 27-1.50-6L	338
TQJ 27-1.50-6R	338
TQJ 27-1.57-0.15	336
TQJ 27-1.57-0.79	336
TQJ 27-1.60-0.08-CG	338
TQJ 27-1.70-0.10	336
TQJ 27-1.75-0.10	336
TQJ 27-1.75-0.20	336
TQJ 27-1.78-0.18	336
TQJ 27-1.85-0.08-CG	338
TQJ 27-1.85-0.20	336
TQJ 27-1.96-0.15	336
TQJ 27-2.00-0.10	337
TQJ 27-2.00-0.20	337
TQJ 27-2.00-1.00	337
TQJ 27-2.00-15L	338
TQJ 27-2.00-15R	338
TQJ 27-2.00-6L	338
TQJ 27-2.00-6R	338
TQJ 27-2.15-0.08-CG	338
TQJ 27-2.22-0.15	337
TQJ 27-2.30-0.20	337
TQJ 27-2.39-0.15	337
TQJ 27-2.39-1.20	337
TQJ 27-2.47-0.20	337
TQJ 27-2.50-0.10	337
TQJ 27-2.50-0.30	337
TQJ 27-2.65-0.15-CG	338
TQJ 27-2.70-0.10	337
TQJ 27-2.87-0.20	337
TQJ 27-3.00-0.00	337
TQJ 27-3.00-0.20	337
TQJ 27-3.00-0.30	337
TQJ 27-3.00-0.40	337
TQJ 27-3.00-1.50	337
TQJ 27-3.15-0.15	337
TQJ 27-3.18-0.20	337
TQS 27-0.5-ISO	342
TQS 27-0.75-ISO	342
TQS 27-0.8-ISO	342
TQS 27-1.00-0.10	341
TQS 27-1.0-ISO	342
TQS 27-1.25-ISO	342
TQS 27-1.50-0.20	341
TQS 27-1.5-ISO	342
TQS 27-1.75-ISO	342
TQS 27-12-W	343
TQS 27-14-W	343
TQS 27-16-W	343
TQS 27-18-W	343
TQS 27-19-W	343
TQS 27-2.00-0.20	341
TQS 27-2.0-ISO	342
TQS 27-2.39-0.15	341
TQS 27-2.50-0.20	341
TQS 27-28-W	343
TQS 27-3.00-0.20	341
TQS 27-4MT-0.05	341
TQS 27-4MT-0.14	341
TQS 27-4WT-0.05	342
TQS 27-5MT-0.15	341
TQS 27-5MT-0.20	341
TQS 27-5WT-0.15	342
TQS 27-6MT-0.25	341
TQS 27-6WT-0.25	342
TRGNL 2020 K1204-F	281
TRGNL 2525 M1204-F	281
TRGNL 2525 M1207-F	281
TRGNL 3225 P1207-F	281
TRGNR 2020 K1204-F	281
TRGNR 2020 K1207-F	281
TRGNR 2525 M1204-F	281
TRGNR 2525 M1207-F	281
TRGNR 3225 P1207-F	281
TS 18041I/HG	470
TS 22052I/HG-P	447
TS 40178D25	463
TS 40198D28	463
TS 40210D3	463
TS 50230D3	463
TS 50250D35	463
TS 60265D4	463
TS 60285D42	463
TS 60320D5	463
TS 80340D6	463
TSA 6,00-3,00	333
TSA 8,00-4,00	333
TSC 2	325
TSC 2-15LS	325
TSC 2-15RS	325
TSC 2-6L	325
TSC 2-6R	325
TSC 3	325
TSC 3-15L	325
TSC 3-15LS	325
TSC 3-15R	325
TSC 3-15RS	325
TSC 3-6L	325
TSC 3-6R	325
TSC 4	325
TSC 4-15L	325
TSC 4-15R	325
TSC 4-4L	325
TSC 4-4R	325
TSC 4-6L	325
TSC 4-6R	325
TSC 5	325
TSC 5-4L	325
TSC 5-4R	325
TSC 6	325
TSC 8	325
TSDNN 2020 K0904	215
TSDNN 2020 K1204-F	282
TSDNN 2525 M0904	215
TSDNN 2525 M12	257
TSDNN 2525 M1204-F	282
TSDNN 2525 M1207-F	282
TSDNN 3225 P1207-F	282
TSDNN 3232 P1207-F	282
TSDNN 3232 P19	257
TSJ 2	323
TSJ 2-15L	323
TSJ 2-15LS	323
TSJ 2-15R	323
TSJ 2-15RS	323

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TSJ 2-6L	323
TSJ 2-6R	323
TSJ 2-8L	323
TSJ 2-8R	323
TSJ 3	323
TSJ 3-15L	323
TSJ 3-15LS	323
TSJ 3-15R	323
TSJ 3-15RS	323
TSJ 3-6L	323
TSJ 3-6LS	323
TSJ 3-6R	323
TSJ 3-6RS	323
TSJ 4	323
TSJ 4-4L	323
TSJ 4-4R	323
TSJ 4-6L	323
TSJ 4-6R	323
TSJ 5	323
TSJ 5-4L	323
TSJ 5-4R	323
TSJ 6	323
TSKNL 2525 M12	256
TSKNR 2525 M12	256
TSL 16-04	314
TSL 16-05	314
TSL 16-06	314
TSL 16-07	314
TSRNL 2525 M1204-F	282
TSRNL 2525 M1207-F	282
TSRNL 3225 P1207-F	282
TSRNR 2525 M1207-F	282
TSRNR 3225 P1207-F	282
TSSNL 2525 M12	256
TSSNR 2525 M12	256
TSSNR 2525 M1204-F	283
TSSNR 2525 M1207-F	283
TTBHP 20-26	359
TTBHP 20-32	359
TTBHP 25-26	359
TTBHP 25-32	359
TTBN 16-26	358
TTBN 20-26	358
TTBN 20-32	358
TTBN 25-26	358
TTBN 25-32	358
TTBN 25-45	358
TTBN 32-32	358
TTBN 32-45	358
TTBU 20-26	358
TTBU 20-32	358
TTBU 25-26	358

Designation Ref. de l'article	Page
TTBU 25-32	358
TTBU 25-45	358
TTBU 32-32	358
TTEL 1010-1,4T15-D40	389
TTEL 1010-2T15-D40	389
TTEL 10-20-1,4SH	387
TTEL 10-20-2SH	387
TTEL 1212-1,4T15-D40	389
TTEL 1212-2T15-D40	389
TTEL 1212-3T15-D40	389
TTEL 12-24-1,4SH	387
TTEL 12-24-2SH	387
TTEL 12-24-2SH-TB	388
TTEL 12-24-3SH	387
TTEL 12-24-3SH-TB	388
TTEL 14-24-1,4SH	387
TTEL 14-24-2SH	387
TTEL 1616-1,4T20-D45	389
TTEL 1616-2	380
TTEL 1616-2T08	379
TTEL 1616-2T17	384
TTEL 1616-2T20-D45	389
TTEL 1616-3	380
TTEL 1616-3T09	379
TTEL 1616-3T20	384
TTEL 1616-3T20-D45	389
TTEL 1616-4	380
TTEL 1616-4T10	379
TTEL 1616-4T25	384
TTEL 16-32-1,4SH	387
TTEL 16-32-2SH	387
TTEL 16-32-2SH-TB	388
TTEL 16-32-3SH	387
TTEL 16-32-3SH-TB	388
TTEL 2020-1,4T20-D45	389
TTEL 2020-2	380
TTEL 2020-2-IHP	386
TTEL 2020-2T08	379
TTEL 2020-2T12-TB	382
TTEL 2020-2T17	384
TTEL 2020-2T17-IHP	386
TTEL 2020-2T20-D45	389
TTEL 2020-2T27-IHP	386
TTEL 2020-3	380
TTEL 2020-3T09	379
TTEL 2020-3T20	384
TTEL 2020-3T20-D45	389
TTEL 2020-3T20-IHP	386
TTEL 2020-3T30-IHP	386
TTEL 2020-3-TB	382
TTEL 2020-4	380
TTEL 2020-4T10	379

Designation Ref. de l'article	Page
TTEL 2020-4T25	384
TTEL 2020-4T25-IHP	386
TTEL 2020-4-TB	382
TTEL 2020-5	380
TTEL 2020-5T12	379
TTEL 2020-6	380
TTEL 2020-6T12	379
TTEL 2525-10T25	384
TTEL 2525-2	380
TTEL 2525-2-IHP	386
TTEL 2525-2T08	379
TTEL 2525-2T12-TB	382
TTEL 2525-2T17	384
TTEL 2525-2T17-IHP	386
TTEL 2525-2T20-D45	389
TTEL 2525-3	380
TTEL 2525-3T09	379
TTEL 2525-3T20	384
TTEL 2525-3T20-D45	389
TTEL 2525-3T20-IHP	386
TTEL 2525-3T25-D60	389
TTEL 2525-3T32-IHP	386
TTEL 2525-3-TB	382
TTEL 2525-4	380
TTEL 2525-4T10	379
TTEL 2525-4T25	384
TTEL 2525-4T25-IHP	386
TTEL 2525-4-TB	382
TTEL 2525-5	380
TTEL 2525-5T12	379
TTEL 2525-5T32	384
TTEL 2525-5T32-IHP	386
TTEL 2525-5-TB	382
TTEL 2525-6	380
TTEL 2525-6T12	379
TTEL 2525-6T32	384
TTEL 2525-6T35-IHP	386
TTEL 2525-6-TB	382
TTEL 2525-8	380
TTEL 2525-8T16	379
TTEL 2525-8T36	384
TTEL 2525-8-TB	382
TTEL 3232-10T25	384
TTEL 3232-10T40	384
TTEL 3232-5T20	384
TTEL 3232-5T32	384
TTEL 3232-6T20	384
TTEL 3232-6T32	384
TTEL 3232-8	380
TTEL 3232-8T36	384
TTEL 4040-10T25	384
TTER 1010-1,4T15-D40	389

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TTER 1010-2T15-D40	389
TTER 10-20-1,4SH	387
TTER 10-20-2SH	387
TTER 1212-1,4T15-D40	389
TTER 1212-2T15-D40	389
TTER 1212-3T15-D40	389
TTER 12-24-1,4SH	387
TTER 12-24-2SH	387
TTER 12-24-2SH-TB	388
TTER 12-24-3SH	387
TTER 12-24-3SH-TB	388
TTER 14-24-1,4SH	387
TTER 14-24-2SH	387
TTER 1616-1,4T20-D45	389
TTER 1616-2	380
TTER 1616-2T08	379
TTER 1616-2T17	384
TTER 1616-2T20-D45	389
TTER 1616-3	380
TTER 1616-3T09	379
TTER 1616-3T20	384
TTER 1616-3T20-D45	389
TTER 1616-4	380
TTER 1616-4T10	379
TTER 1616-4T25	384
TTER 16-32-1,4SH	387
TTER 16-32-2SH	387
TTER 16-32-2SH-TB	388
TTER 16-32-3SH	387
TTER 16-32-3SH-TB	388
TTER 2020-1,4T20-D45	389
TTER 2020-2	380
TTER 2020-2-IHP	386
TTER 2020-2T08	379
TTER 2020-2T12-TB	382
TTER 2020-2T17	384
TTER 2020-2T17-IHP	386
TTER 2020-2T20-D45	389
TTER 2020-2T27-IHP	386
TTER 2020-3	380
TTER 2020-3T09	379
TTER 2020-3T20	384
TTER 2020-3T20-D45	389
TTER 2020-3T20-IHP	386
TTER 2020-3T30-IHP	386
TTER 2020-3-TB	382
TTER 2020-4	380
TTER 2020-4T10	379
TTER 2020-4T25	384
TTER 2020-4T25-IHP	386
TTER 2020-4-TB	382
TTER 2020-5	380

Designation Ref. de l'article	Page
TTER 2020-5T12	379
TTER 2020-6	380
TTER 2020-6T12	379
TTER 2525-10T25	385
TTER 2525-2	380
TTER 2525-2-IHP	386
TTER 2525-2T08	379
TTER 2525-2T12-TB	382
TTER 2525-2T17	384
TTER 2525-2T17-IHP	386
TTER 2525-2T20-D45	389
TTER 2525-3	380
TTER 2525-3T09	379
TTER 2525-3T20	384
TTER 2525-3T20-D45	389
TTER 2525-3T20-IHP	386
TTER 2525-3T25	384
TTER 2525-3T25-D60	389
TTER 2525-3T32-IHP	386
TTER 2525-3-TB	382
TTER 2525-4	380
TTER 2525-4T10	379
TTER 2525-4T25	384
TTER 2525-4T25-IHP	386
TTER 2525-4-TB	382
TTER 2525-5	380
TTER 2525-5T12	379
TTER 2525-5T32	384
TTER 2525-5T32-IHP	386
TTER 2525-5-TB	382
TTER 2525-6	380
TTER 2525-6T12	379
TTER 2525-6T32	384
TTER 2525-6T35-IHP	386
TTER 2525-6-TB	382
TTER 2525-8	380
TTER 2525-8T16	379
TTER 2525-8T36	384
TTER 2525-8-TB	382
TTER 3232-10T25	385
TTER 3232-10T40	385
TTER 3232-5T20	384
TTER 3232-5T32	384
TTER 3232-6T20	384
TTER 3232-6T32	384
TTER 3232-8	380
TTER 3232-8T36	384
TTER 4040-10T25	385
TTFIL 25-3T12 20-33	401
TTFIL 25-3T12 26-39	401
TTFIL 25-3T12 33-48	401
TTFIL 25-3T12 42-60	401

Designation Ref. de l'article	Page
TTFIL 25-3T12 54-85	401
TTFIL 25-3T12 79-150	401
TTFIL 25-4T12 18-34	401
TTFIL 25-4T12 26-42	401
TTFIL 25-4T12 34-55	401
TTFIL 32-4T12 47-70	401
TTFIL 32-4T12 62-100	401
TTFIL 32-4T12 92-180	401
TTFIR 25-3T12 20-33	401
TTFIR 25-3T12 26-39	401
TTFIR 25-3T12 33-48	401
TTFIR 25-3T12 42-60	401
TTFIR 25-3T12 54-85	401
TTFIR 25-3T12 79-150	401
TTFIR 25-4T12 18-34	401
TTFIR 25-4T12 26-42	401
TTFIR 25-4T12 34-55	401
TTFIR 32-4T12 47-70	401
TTFIR 32-4T12 62-100	401
TTFIR 32-4T12 92-180	401
TTFL 20-112-200-4T16 RN	392
TTFL 20-19-30-4T10 RN	392
TTFL 20-21-30-3T10 RN	392
TTFL 20-22-36-4T10 RN	392
TTFL 20-24-35-3T10 RN	392
TTFL 20-28-42-4T16 RN	392
TTFL 20-29-40-3T10 RN	392
TTFL 20-34-50-3T10 RN	392
TTFL 20-34-50-4T16 RN	392
TTFL 20-42-70-4T16 RN	392
TTFL 20-44-70-3T15 RN	392
TTFL 20-62-120-4T16 RN	392
TTFL 20-64-100-3T15 RN	392
TTFL 25-100-6 RN	392
TTFL 25-110-5	391
TTFL 25-110-5 RN	392
TTFL 25-120-4 RN	392
TTFL 25-150-5	391
TTFL 25-150-5 RN	392
TTFL 25-150-6	391
TTFL 25-180-6 RN	392
TTFL 25-200-4 RN	392
TTFL 25-200-5 RN	392
TTFL 25-250-6	391
TTFL 25-30-3	391
TTFL 25-30-3 RN	392
TTFL 25-30-4	391
TTFL 25-30-4 RN	392
TTFL 25-35-3	391
TTFL 25-35-3 RN	392
TTFL 25-36-4 RN	392
TTFL 25-400-6 RN	392

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TTFL 25-40-3	391
TTFL 25-40-3 RN	392
TTFL 25-40-4	391
TTFL 25-42-4 RN	392
TTFL 25-50-3	391
TTFL 25-50-3 RN	392
TTFL 25-50-4	391
TTFL 25-50-4 RN	392
TTFL 25-60-3	391
TTFL 25-60-4	391
TTFL 25-60-5	391
TTFL 25-60-5 RN	392
TTFL 25-60-6	391
TTFL 25-60-6 RN	392
TTFL 25-70-3 RN	392
TTFL 25-70-4 RN	392
TTFL 25-70-6 RN	392
TTFL 25-80-5	391
TTFL 25-80-5 RN	392
TTFL 25-85-6	391
TTFPL 25-110-5	394
TTFPL 25-150-5	394
TTFPL 25-150-6	394
TTFPL 25-200-5	394
TTFPL 25-250-6	394
TTFPL 25-30-3	394
TTFPL 25-30-4	394
TTFPL 25-35-3	394
TTFPL 25-40-3	394
TTFPL 25-40-4	394
TTFPL 25-50-3	394
TTFPL 25-50-4	394
TTFPL 25-60-3	394
TTFPL 25-60-4	394
TTFPL 25-60-5	394
TTFPL 25-60-6	394
TTFPL 25-80-5	394
TTFPL 25-85-6	394
TTFPR 25-110-5	394
TTFPR 25-150-5	394
TTFPR 25-150-6	394
TTFPR 25-200-5	394
TTFPR 25-250-6	394
TTFPR 25-30-3	394
TTFPR 25-30-4	394
TTFPR 25-35-3	394
TTFPR 25-40-3	394
TTFPR 25-40-4	394
TTFPR 25-50-3	394
TTFPR 25-50-4	394
TTFPR 25-60-3	394
TTFPR 25-60-4	394

Designation Ref. de l'article	Page
TTFPR 25-60-5	394
TTFPR 25-60-6	394
TTFPR 25-80-5	394
TTFPR 25-85-6	394
TTFR 20-112-200-4T16 RN	393
TTFR 20-19-30-4T10 RN	393
TTFR 20-21-30-3T10 RN	393
TTFR 20-22-36-4T10 RN	393
TTFR 20-24-35-3T10 RN	393
TTFR 20-28-42-4T16 RN	393
TTFR 20-29-40-3T10 RN	393
TTFR 20-34-50-3T10 RN	393
TTFR 20-34-50-4T16 RN	393
TTFR 20-42-70-4T16 RN	393
TTFR 20-44-70-3T15 RN	393
TTFR 20-62-120-4T16 RN	393
TTFR 20-64-100-3T15 RN	393
TTFR 25-100-6 RN	393
TTFR 25-110-5	391
TTFR 25-110-5 RN	393
TTFR 25-120-4 RN	393
TTFR 25-150-5	391
TTFR 25-150-5 RN	393
TTFR 25-150-6	391
TTFR 25-180-6 RN	393
TTFR 25-200-4 RN	393
TTFR 25-200-5 RN	393
TTFR 25-250-6	391
TTFR 25-30-3	391
TTFR 25-30-3 RN	393
TTFR 25-30-4	391
TTFR 25-30-4 RN	393
TTFR 25-35-3	391
TTFR 25-35-3 RN	393
TTFR 25-36-4 RN	393
TTFR 25-400-6 RN	393
TTFR 25-40-3	391
TTFR 25-40-3 RN	393
TTFR 25-40-4	391
TTFR 25-42-4 RN	393
TTFR 25-50-3	391
TTFR 25-50-3 RN	393
TTFR 25-50-4	391
TTFR 25-50-4 RN	393
TTFR 25-60-3	391
TTFR 25-60-4	391
TTFR 25-60-5	391
TTFR 25-60-5 RN	393
TTFR 25-60-6	391
TTFR 25-60-6 RN	393
TTFR 25-70-3 RN	393
TTFR 25-70-4 RN	393

Designation Ref. de l'article	Page
TTFR 25-70-6 RN	393
TTFR 25-80-5	391
TTFR 25-80-5 RN	393
TTFR 25-85-6	391
TTGNL 2020 K1304	216
TTGNL 2525 M1304	216
TTGNL 2525 M16	257
TTGNR 2525 M1304	216
TTGNR 2525 M16	257
TTIL 16-2	398
TTIL 16-2C	399
TTIL 20-2	398
TTIL 20-2C	399
TTIL 20-3	398
TTIL 20-3C	399
TTIL 20-4	398
TTIL 20-4C	399
TTIL 25-2	398
TTIL 25-2C	399
TTIL 25-3	398
TTIL 25-3C	399
TTIL 25-3C-T8	400
TTIL 25-4	398
TTIL 25-4C	399
TTIL 25-4C-T8	400
TTIL 25-5C	399
TTIL 32-3	398
TTIL 32-3C	399
TTIL 32-3C-T10	400
TTIL 32-4	398
TTIL 32-4C	399
TTIL 32-4C-T10	400
TTIL 32-5C	399
TTIL 32-5C-T10	400
TTIL 32-6C	399
TTIL 32-6C-T10	400
TTIL 32-8C	399
TTIL 40-3C-T12	400
TTIL 40-4C-T12	400
TTIL 40-5C-T12	400
TTIL 40-6C-T12	400
TTIL 40-8C	399
TTIL 50-4C-T14	400
TTIL 50-5C-T14	400
TTIL 50-6C-T14	400
TTIR 16-2	398
TTIR 16-2C	399
TTIR 20-2	398
TTIR 20-2C	399
TTIR 20-3	398
TTIR 20-3C	399
TTIR 20-4	398

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
TTIR 20-4C	399
TTIR 25-2	398
TTIR 25-2C	399
TTIR 25-3	398
TTIR 25-3C	399
TTIR 25-3C-T8	400
TTIR 25-4	398
TTIR 25-4C	399
TTIR 25-4C-T8	400
TTIR 25-5C	399
TTIR 32-3	398
TTIR 32-3C	399
TTIR 32-3C-T10	400
TTIR 32-4	398
TTIR 32-4C	399
TTIR 32-4C-T10	400
TTIR 32-5C	399
TTIR 32-5C-T10	400
TTIR 32-6C	399
TTIR 32-6C-T10	400
TTIR 32-8C	399
TTIR 40-3C-T12	400
TTIR 40-4C-T12	400
TTIR 40-5C-T12	400
TTIR 40-6C-T12	400
TTIR 40-8C	399
TTIR 50-4C-T14	400
TTIR 50-5C-T14	400
TTIR 50-6C-T14	400
TTJNL 2020 K16	258
TTJNL 2525 M16	258
TTJNR 2020 K16	258
TTJNR 2020 K1604-F	283
TTJNR 2020 K1607-F	283
TTJNR 2525 M16	258
TTJNR 2525 M1604-F	283
TTJNR 2525 M1607-F	283
TTSIL 10-12.5-2	405
TTSIL 12-14-2	405
TTSIL 12-14-3	405
TTSIL 16-12.5-2	405
TTSIL 16-12.5-3	405
TTSIL 16-14-2	405
TTSIL 16-14-3	405
TTSIL 16-16-2	405
TTSIL 16-16-3	405
TTSIL 20-20-3	405
TTSIR 10-12.5-2	405
TTSIR 12-14-2	405
TTSIR 12-14-3	405
TTSIR 16-12.5-2	405
TTSIR 16-12.5-3	405

Designation Ref. de l'article	Page
TTSIR 16-14-2	405
TTSIR 16-14-3	405
TTSIR 16-16-2	405
TTSIR 16-16-3	405
TTSIR 20-20-3	405
TVJNL 2020 K13	259
TVJNL 2020 K16	259
TVJNL 2525 M13	259
TVJNL 2525 M16	259
TVJNR 2020 K13	259
TVJNR 2020 K16	259
TVJNR 2525 M13	259
TVJNR 2525 M16	259
TVQNL 2020 K1304	220
TVQNL 2525 M1304	220
TVQNR 2020 K1304	220
TVQNR 2525 M1304	220
TWLNL 2020 K06	258
TWLNL 2020 K0604	218
TWLNL 2020 K08	258
TWLNL 2525 M06	258
TWLNL 2525 M0604	218
TWLNL 2525 M08	258
TWLNL 3232 M08	258
TWLNR 2020 K06	258
TWLNR 2020 K0604	218
TWLNR 2020 K08	258
TWLNR 2525 M06	258
TWLNR 2525 M0604	218
TWLNR 2525 M08	258
TWLNR 3232 P08	258
VBET 1103003 L-GW	173
VBET 1103003 R-GW	173
VBET 110301 L-GF	173
VBET 110301 R-GF	173
VBET 110302 R-GF	173
VBET 110304 L-GF	173
VBET 110304 R-GF	173
VBGT 110301 SA	174
VBGT 110302 SA	174
VBGT 110304 SA	174
VBGT 160401 SA	174
VBGT 160402 SA	174
VBGT 160404 FGS	174
VBGT 160404 SA	174
VBGT 160408 FGS	174
VBGT 160412 FGS	174
VBGW 110304 LS2	190
VBGW 160402 LS2	190
VBGW 160404 LS	190
VBGW 160404 LS2	190
VBGW 160408 LS	190

Designation Ref. de l'article	Page
VBGW 160408 LS2	190
VBMT 110304 FA	175
VBMT 110304 FM	176
VBMT 110308 FM	176
VBMT 160404 FA	175
VBMT 160404 FG	175
VBMT 160404 FM	176
VBMT 160404 FX	176
VBMT 160404 MT	177
VBMT 160404 PC	177
VBMT 160408 FA	175
VBMT 160408 FG	175
VBMT 160408 FM	176
VBMT 160408 FX	176
VBMT 160408 MT	177
VBMT 160408 PC	177
VBMT 160412 FM	176
VBMT 160412 MT	177
VBMT 160412 PC	177
VCGT 110301 SA	178
VCGT 110302 FL	178
VCGT 110302 SA	178
VCGT 110304 FL	178
VCGT 110304 SA	178
VCGT 160402 FL	178
VCGT 160404 FL	178
VCGT 160408 FL	178
VCGT 160412 FL	178
VCGT 220530 FL	178
VCMT 080202 FM	179
VCMT 080202 PC	179
VCMT 080204 FM	179
VCMT 080204 PC	179
VCMT 110304 FM	179
VCMT 110304 PC	179
VCMT 160404 FM	179
VCMT 160408 FM	179
VCMT 160408 PC	179
VDI20-BHP-26	361
VDI20-BHP-26-B	361
VDI25-BHP-26	361
VDI25-BHP-26-B	361
VDI25-CHP-63	364
VDI30-B1-20	362
VDI30-B2-20	362
VDI30-B3-20	362
VDI30-B4-20	362
VDI30-BHP-32	361
VDI30-BHP-32-B	361
VDI30-C1-20	363
VDI30-C2-20	363
VDI30-C3-20	363

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
VDI30-C4-20	363
VDI30-CHP-63	364
VDI40-B1-25	362
VDI40-B2-25	362
VDI40-B3-25	362
VDI40-B4-25	362
VDI40-BHP-32	361
VDI40-BHP-32-B	361
VDI40-C1-25	363
VDI40-C2-25	363
VDI40-C3-25	363
VDI40-C4-25	363
VDI40-CHP-85	364
VDI50-BHP-32	361
VDI50-BHP-32-B	361
VNGA 160404	187
VNGA 160404 LS	191
VNGA 160404 LS2	191
VNGA 160408	187
VNGA 160408 LS2	191
VNGA 160408 LS4	191
VNGG 160401 ML	132
VNGG 160402 ML	132
VNGG 160404 ML	132
VNGG 160408 ML	132
VNGX 130401 ML	77
VNGX 130402 ML	77
VNGX 130404 ML	77
VNMG 130404 FG	135
VNMG 130404 MT	136
VNMG 130408 FG	135
VNMG 130408 MT	136
VNMG 160404	132
VNMG 160404 EA	133
VNMG 160404 FG	135
VNMG 160404 FX	135
VNMG 160404 MT	136
VNMG 160404 PC	136
VNMG 160408	132
VNMG 160408 EA	133
VNMG 160408 EM	133
VNMG 160408 FA	134
VNMG 160408 FC	134
VNMG 160408 FG	135
VNMG 160408 FX	135
VNMG 160408 MT	136
VNMG 160408 PC	136
VNMG 160412	132
VNMM 160404 ML	137
VNMM 160408 ML	137
VNMX 130402 FS	79
VNMX 130404 FG	78

Designation Ref. de l'article	Page
VNMX 130404 FM	78
VNMX 130404 FS	79
VNMX 130404 MK	79
VNMX 130404 MT	80
VNMX 130404 PC	80
VNMX 130408 FG	78
VNMX 130408 FS	79
VNMX 130408 MK	79
VNMX 130408 MT	80
VNMX 130408 PC	80
VNMX 130412 MT	80
WBGT 0601003 L-FF	180
WBGT 0601003 R-FF	180
WBGT 060101 L-FF	180
WBGT 060101 R-FF	180
WBGT 060102 L-FF	180
WBGT 060102 R-FF	180
WBGT 060104 L-FF	180
WBGT 060104 R-FF	180
WNGA 080408	187
WNGA 080408 WZ-LS3	191
WNGA 080408 WZ-LS6	191
WNGA 080412 WZ-LS3	191
WNMA 060408	137
WNMA 080408	137
WNMA 080412	137
WNMG 060404 FG	139
WNMG 060404 MT	143
WNMG 060408 EM	138
WNMG 060408 FG	139
WNMG 060408 MP	142
WNMG 060408 MT	143
WNMG 060408 PC	144
WNMG 060408 WT	145
WNMG 060412 EM	138
WNMG 060412 MT	143
WNMG 080404 EA	138
WNMG 080404 EM	138
WNMG 080404 FG	139
WNMG 080404 MT	143
WNMG 080408 EA	138
WNMG 080408 EM	138
WNMG 080408 ET	139
WNMG 080408 FC	140
WNMG 080408 FG	139
WNMG 080408 KT	140
WNMG 080408 MC	141
WNMG 080408 MGS	141
WNMG 080408 ML	142
WNMG 080408 MP	142
WNMG 080408 MT	143
WNMG 080408 PC	144

Designation Ref. de l'article	Page
WNMG 080408 RT	144
WNMG 080408 WT	145
WNMG 080412 EM	138
WNMG 080412 ET	139
WNMG 080412 KT	140
WNMG 080412 MGS	141
WNMG 080412 MP	142
WNMG 080412 MT	143
WNMG 080412 PC	144
WNMG 080412 RT	144
WNMG 080412 WT	145
WNMG 080416 RT	144
WNMX 060404 EM	81
WNMX 060404 FG	81
WNMX 060404 FM	82
WNMX 060404 MK	82
WNMX 060404 MM	83
WNMX 060404 MT	83
WNMX 060404 PC	84
WNMX 060408 EM	81
WNMX 060408 FG	81
WNMX 060408 FM	82
WNMX 060408 MK	82
WNMX 060408 MM	83
WNMX 060408 MT	83
WNMX 060408 PC	84
WNMX 060412 EM	81
WNMX 060412 FM	82
WNMX 060412 MK	82
WNMX 060412 MM	83
WNMX 060412 MT	83
WNMX 060412 PC	84
WS-0060	210
WTENN 2020 K1304	216
WTENN 2020 K16	259
WTENN 2525 M1304	216
WTENN 2525 M16	259
WTENN 2525 M22	259
WTENN 3232 P22	259
WTGNL 2020 K1304	217
WTGNL 2020 K16	260
WTGNL 2525 M1304	217
WTGNL 2525 M16	260
WTGNL 3232 P22	260
WTGNR 2020 K1304	217
WTGNR 2020 K16	260
WTGNR 2525 M1304	217
WTGNR 2525 M16	260
WTGNR 2525 M22	260
WTGNR 3232 P22	260
WTJNL 2020 K1304	217
WTJNL 2020 K16	261

INDEX / INDEX ALPHANUMÉRIQUE

Designation Ref. de l'article	Page
WTJNL 2525 M1304	217
WTJNL 2525 M16	261
WTJNL 2525 M22	261
WTJNL 3232 P22	261
WTJNR 2020 K1304	217
WTJNR 2020 K16	261
WTJNR 2525 M1304	217
WTJNR 2525 M16	261
WTJNR 2525 M22	261
WTJNR 3225 P16	261
WTJNR 3232 P16	261
WTJNR 3232 P22	261
XCGT 040104L TA	444
XCGT 040104R TA	444
XCGT 050204 TA	444
XCGT 060204 TA	444
XCGT 070304 TA	444
XCGT 080304 TA	444
XCGT 10T304 TA	444
XCGT 130404 TA	444
XCGT 170508 TA	444
XCMT 040104L TC	444
XCMT 040104R TC	444
XCMT 050204 TC	444
XCMT 05R-200020GV	445
XCMT 060204 TC	444
XCMT 06R-200020GV	445
XCMT 070304 TC	444
XCMT 07R-250020GV	445
XCMT 080304 TC	444
XCMT 08R-250020GV	445
XCMT 10R-300030GV	445
XCMT 10T304 TC	444
XCMT 10T308 TC	444
XCMT 130404 TC	444
XCMT 130408 TC	444
XCMT 13R-350030GV	445
XCMT 170508 TC	444
XCMT 17R-400040GV	445
XLB11501R71	525
XLB12000R71	525
XLB13000R71	525
XLB13500R71	525
XLB13501R71	525
XLB14000R71	525
XLB15000R71	525
XLB16000R71	525
XLB16001R71	525
XLB17000R71	525
XLB18000R71	525
XLB19000R71	525
XLB20000R71	525

Designation Ref. de l'article	Page
XLB20001R71	525
XLB21000R71	525
XLB22000R71	525
XLB23000R71	525
XLB24000R71	525
XLB25000R71	525
XLB26000R71	525
XLB27000R71	525
XLB28000R71	525
XLB29000R71	525
XLB30000R71	525
XLB31000R71	525
XLB32000R71	525
XS5115050T3R01	524
XS5115077T3R01	524
XS5115117T3R01	524
XS6135057T3R01	524
XS6135089T3R01	524
XS6135137T3R01	524
XS7160070T4R01	524
XS7160110T4R01	524
XS7160171T4R01	524
XS8200088T4R01	524
XS8200138T4R01	524
XS8200213T4R01	524
XS9250107U7R01	524
XS9250171U7R01	524
XS9250267U7R01	524
XSA11501R71	526
XSA12000R71	526
XSA13000R71	526
XSA13500R71	526
XSA13501R71	526
XSA14000R71	526
XSA15000R71	526
XSA16000R71	526
XSA16001R71	526
XSA17000R71	526
XSA18000R71	526
XSA19000R71	526
XSA20000R71	526
XSA20001R71	526
XSA21000R71	526
XSA22000R71	526
XSA23000R71	526
XSA24000R71	526
XSA25000R71	526
XSA26000R71	526
XSA27000R71	526
XSA28000R71	526
XSA29000R71	526
XSA30000R71	526

Designation Ref. de l'article	Page
XSA31000R71	526
XSA32000R71	526
YNMG 130404 FS	84
YNMG 130408 FS	84

Ingersoll Werkzeuge is present all over the world – at tool shows and congresses of the milling and machine tool industry as well as at house exhibitions of leading machine tool manufacturers.

To intensify the direct contact to our customers, we organize special seminars and application- specific training courses in our customer centers in Haiger and Horrheim/Germany and Rockford/USA.

Current dates and up-to-date information on our seminars are stated under: **www.ingersoll-imc.de** and **www.ingersoll-imc.com**

Ingersoll Werkzeuge GmbH est présent dans le monde entier lors de salons et congrès sur l'industrie du fraisage et de la machine-outil, ainsi qu'aux portes ouvertes des fabricants leader en machines.

Pour assurer les relations directes avec nos clients, nous organisons des séminaires et des formations sur des applications spécifiques dans nos centres techniques de Haiger/Allemagne et Rockford/USA.

Les dates et informations utiles sur nos séminaires sont disponibles sur: **www.ingersoll-imc.fr**

Ingersoll is a worldwide operating manufacturer of milling, boring, threading and turning tools for demanding machining operations.

Our main production plants in Haiger and Horrheim in Germany as well as Rockford in the United States, supply customers all over the world. Experienced and well-trained representatives in over 45 countries ensure a network of on-site advice and assistance. Ingersoll's complete range of performance and service is available to our customers – all over the world.

Marketing office Haiger (Germany)

Marketing office Rockford (USA)

Ingersoll est un fabricant mondial d'outils coupants destinés aux opérations de fraisage et tournage.

Nos principaux sites de fabrication, à Haiger et à Horrheim en Allemagne ainsi qu'à Rockford aux USA, fournissent nos clients dans le monde entier. Dans plus de 45 pays, nos représentants expérimentés et formés à notre technologie, consituent un réseau d'assistance et de conseils sur site. La gamme complète de produits performants et services Ingersoll est accessible à nos clients -partout dans le monde.

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

only digital / printed edition 11/19
Changes and printing errors reserved

Ingersoll Cutting Tools
Marketing- & Technology

Germany / Allemagne
Ingersoll Werkzeuge GmbH

Kalteiche-Ring 21–25
35708 Haiger, Germany
Tel.: +49 (0)2773-742-0
Fax: +49 (0)2773-742-812/814
E-Mail: info@ingersoll-imc.de
Internet: www.ingersoll-imc.de

USA
Ingersoll Cutting Tools

845 S. Lyford Road
Rockford, Illinois 61108-2749, USA
Tel.: +1-815-387-6600
Fax: +1-815-387-6968
E-Mail: info@ingersoll-imc.com
Internet: www.ingersoll-imc.com

France
Ingersoll France

22, Rue Albert Einstein
F-77420 CHAMPS-sur-MARNE
Tel.: +33 (0) 1 64 68 45 36
Fax: +33 (0) 1 64 68 45 24
E-Mail: info@ingersoll-imc.fr
Internet: www.ingersoll-imc.fr