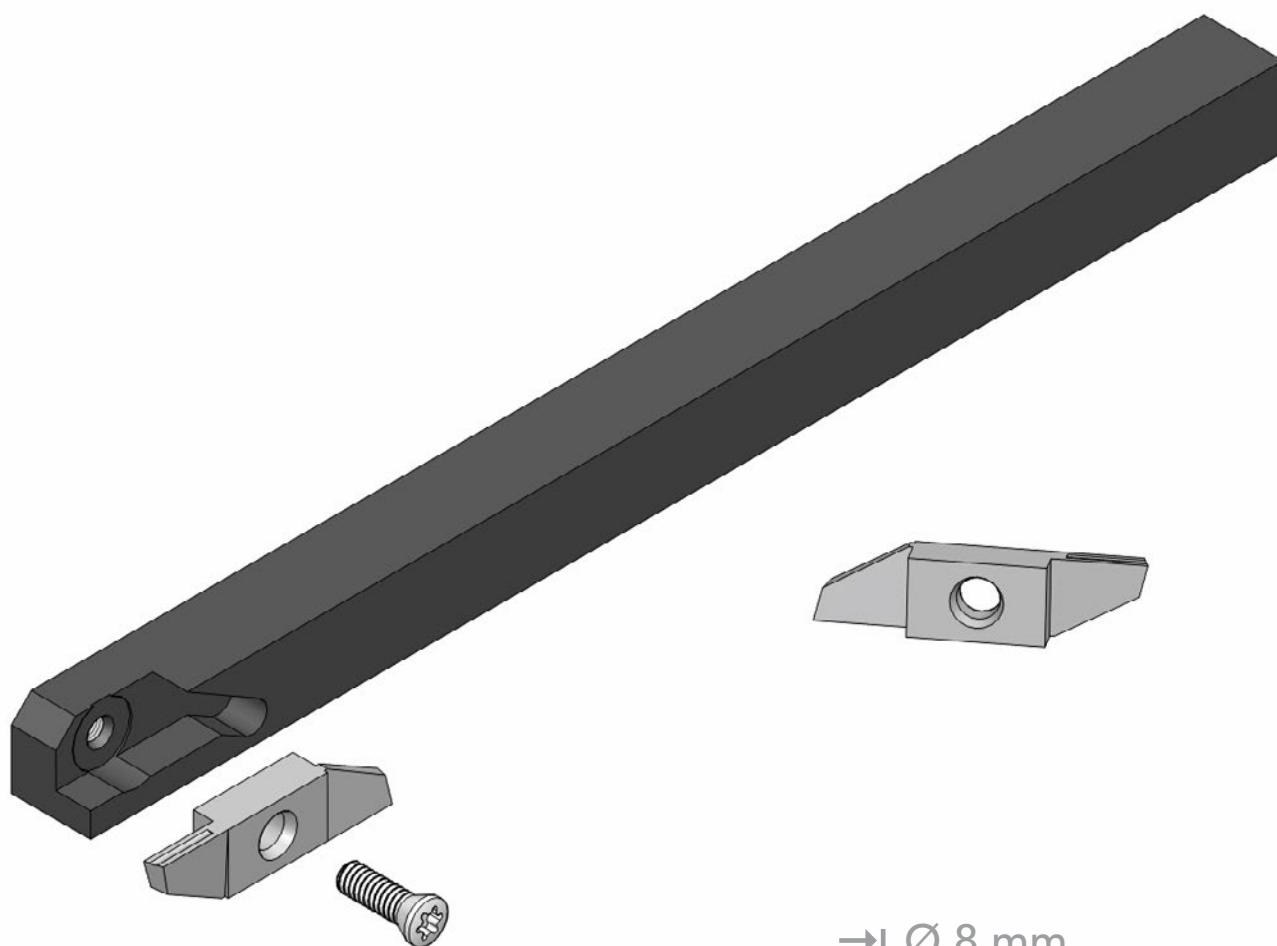
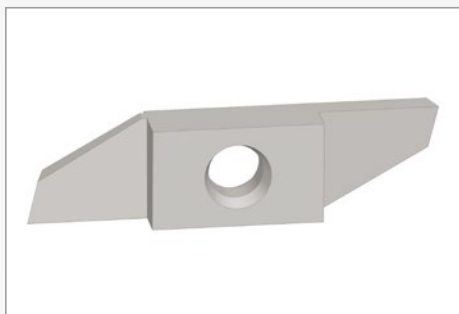


040 line



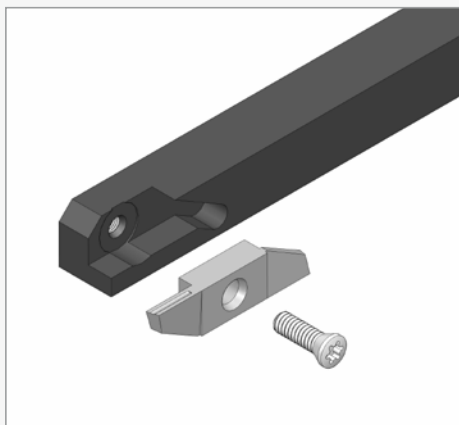
→ Ø 8 mm

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



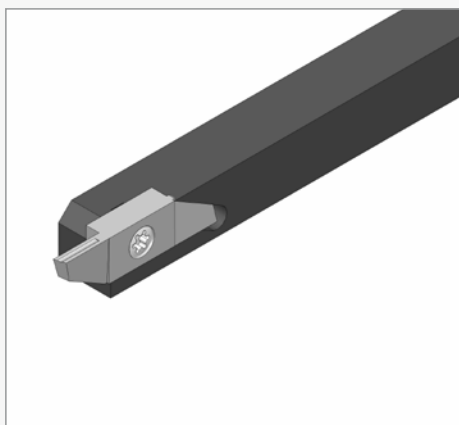
Advantages of 040 line

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



Vorteile der 040 line

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



Avantages de la ligne 040 line

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

Coating of inserts

Beschichtung der Wendepplatten

Revêtement des plaquettes

✓ = Available
✓ = Verfügbar
✓ = Disponible

Designation Bezeichnung Désignation	Description Beschreibung Description
K18	Without coating K18 carbide Ohne Beschichtung K18 Hartmetall Sans revêtement Carbure K18
BI20	AlTi(Cr)N-based • Very smooth surface finish. • For the machining of sticky materials. AlTi(Cr)N-Basis • Sehr glatte Oberfläche. • Zur Bearbeitung von Werkstoffen mit Tendenz zur Aufbauschneidenbildung. Base AlTi(C)N • Bon glissement du copeau. • Pour usinage des matériaux ayant une tendance au collage.
BI30	AlTiN-based + Micro finish • Very sharp cutting edges. • Very smooth surface finish, ideal for non-ferrous materials. AlTiN-Basis + «Micro finish» • Sehr scharfe Schneidkanten. • Sehr glatte Oberfläche, ideal für Nichteisenwerkstoffe. Base AlTiN + «Micro finish» • Arêtes de coupe très vives. • Bon glissement du copeau, idéal pour les matériaux non ferreux.
BI40	AlTi(C)N-based • Universal coating. • High hardness. • Very smooth surface finish. • Suitable for steel and stainless steel. AlTi(C)N-Basis • Universalbeschichtung. • Hohe Schichthärte. • Sehr glatte Oberfläche. • Geeignet für Stahl und Edelstahl. Base AlTi(C)N • Revêtement universel. • Dureté élevée. • Bon glissement du copeau. • Adapté à l'acier et à l'acier inox.

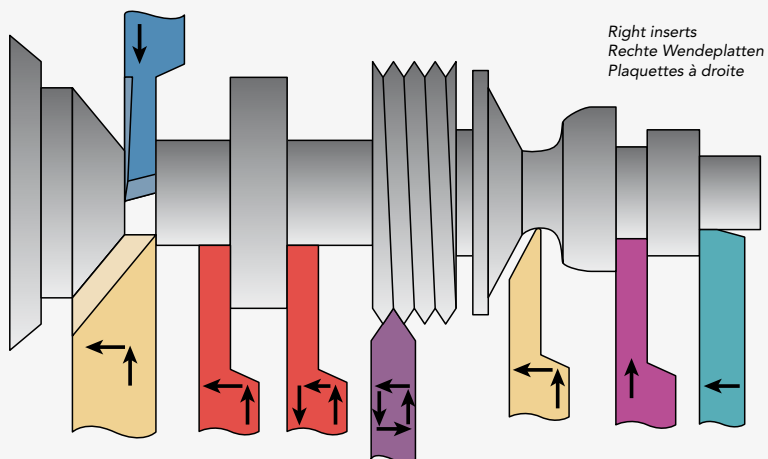
Designation Bezeichnung Désignation	Description Beschreibung Description
BI80	AlTiN-based • Ultra-thin layer version of BI90. • Perfect for small tools with sharp cutting edges. AlTiN-Basis • Ultradünne Schicht der Version BI90. • Perfekt für kleine Werkzeuge mit scharfen Schneidkanten. Base AlTiN • Version du BI90 avec couche ultra fine. • Parfait pour les petits outils avec des arêtes de coupe vives.
BI90	AlTiN-based • Universal coating. • Good oxidation resistance. • High heat resistance. • Suitable for steel and stainless steel. AlTiN-Basis • Universalbeschichtung. • Gute Oxidationsbeständigkeit. • Hohe Hitzebeständigkeit. • Ideal für Stahl und Edelstahl. Base AlTiN • Revêtement universel. • Bonne résistance à l'oxydation. • Haute résistance à la chaleur. • Adapté à l'acier et à l'acier inox.
BI110	AlTiCrN-based • Very smooth surface finish. • High heat resistance. • High wear resistance. • Especially suitable for machining pure copper, CuBe, CoCr and aluminium. AlTiCrN-Basis • Sehr glatte Oberfläche. • Hohe Hitzebeständigkeit. • Hohe Verschleissfestigkeit. • Besonders geeignet für die Bearbeitung von reinem Kupfer, CuBe, CoCr und Aluminium. Base AlTiCrN • Très bon glissement du copeau. • Haute résistance à la chaleur. • Haute résistance à l'usure. • Particulièrement adapté à l'usinage du cuivre pur, du CuBe, du CoCr et de l'aluminium.

Designation Bezeichnung Désignation	Description Beschreibung Description
TiN	TiN • Universal coating. TiN • Universalbeschichtung. TiN • Revêtement universel.

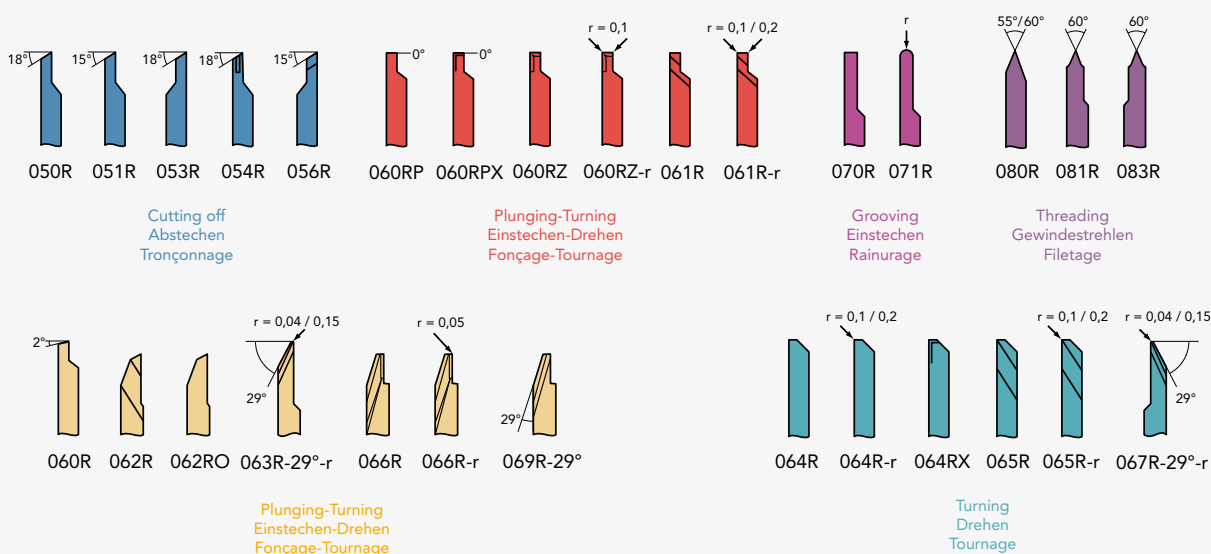
Field of application of 040 line
Anwendungsbereiche der 040 line
Champ d'application de la 040 line

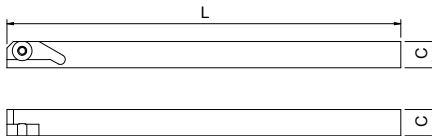
Maximum cutting-off
Maximaler Abstechedurchmesser
Tronçonnage maximum
Ø 8 mm

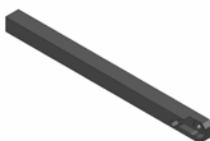
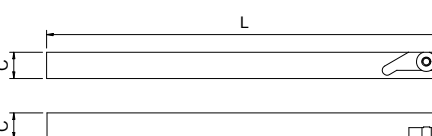
Maximum turning
Maximale Spantiefe
Tournage maximum
ap 2 mm



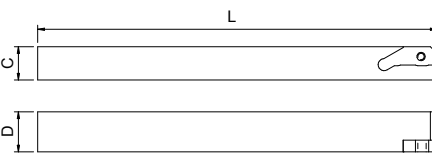
Right inserts
Rechte Wendeplatten
Plaquettes à droite

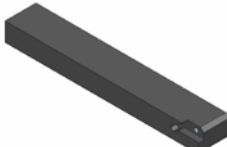
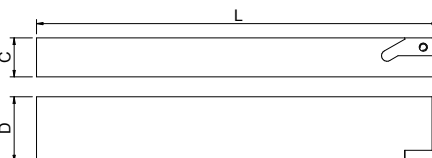
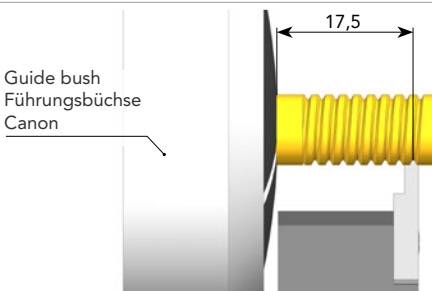


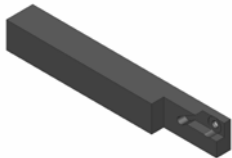
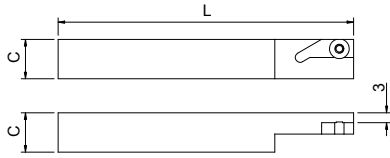
0xxR	Right tool holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		7 x 7	124	007R
		8 x 8	124	008R
		10 x 10	124	010R
		12 x 12	124	012R
		16 x 16	100	016R
		20 x 20	100	020R

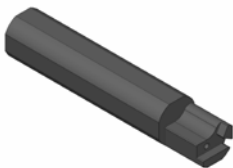
0xxL	Left tool holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		7 x 7	140	007L
		8 x 8	140	008L
		10 x 10	124	010L
		12 x 12	124	012L
		16 x 16	100	016L
		20 x 20	100	020L

0xx-12R	Reinforced right tool holder Verstärkter Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite renforcé	Section C Querschnitt C Section C	Section D Querschnitt D Section D	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8	12	120	008-12R
		10	12	120	010-12R

0xx-12L	Reinforced left tool holder Verstärkter Werkzeughalter links Porte-outil à gauche renforcé	Section C Querschnitt C Section C	Section D Querschnitt D Section D	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10	12	120	010-12L

0xx-20L	Left offset threading tool holder Versetzte linke Gewindehalter zum Gewindestrehlen Porte-outil à gauche décalé pour filetage	Section C Querschnitt C Section C	Section D Querschnitt D Section D	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8	20	124	008-20L
		10	20	124	010-20L
		12	20	124	012-20L
 Guide bush Führungsbüchse Canon		Use with 080R, 081R and 083R inserts Verwendung mit 080R, 081R und 083R Wendepplatten Utilisation avec les plaquettes 080R, 081R et 083R			

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

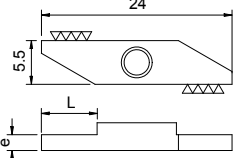
Turning tool holders for counter-operation Drehwerkzeughalter zur Rückseitenbearbeitung Porte-outils de tournage pour contre-opération	
	See the «Cylindrical turning tool holders» documentation for further information. Siehe die «Zylindrische Drehwerkzeughalter» Dokumentation für weitere Informationen. Voir la documentation «Porte-outils de tournage cylindriques» pour plus d'informations.

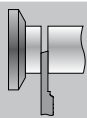
001-1	Key Schlüssel Clé	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	Torx 8	001-1

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

Blank
Rohling
Ebauche

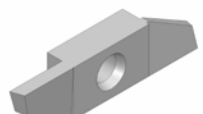
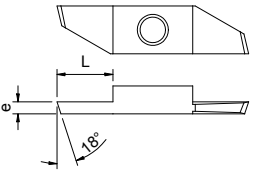
R : Right machining
R : Rechte Bearbeitung
R : Usinage à droite

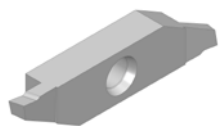
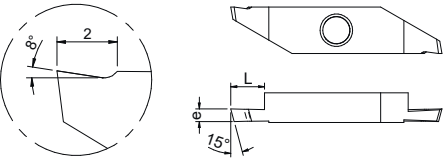
040R	Blank insert Rohling Plaquette ébauche	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K18
		1,4	6,0	040R1,4	✓
		1,7	6,0	040R1,7	✓
		2,0	6,0	040R2,0	✓
		2,2	6,0	040R2,2	✓
		2,7	6,0	040R2,7	✓
		3,5	—	040R3,5	✓

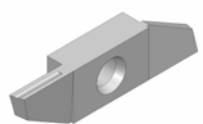
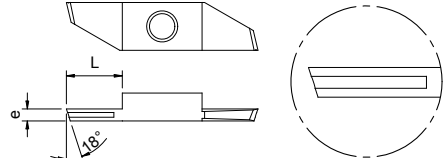


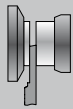
Guide bush cut off Ø 8 mm
Abstechen an der Führungsbüchse Ø 8 mm
Tronçonnage côté canon Ø 8 mm

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

050R	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B120	B140	B190	B1110	TIN
		0,5	2,5	050R0,5	✓	✓			
		0,7	2,5	050R0,7		✓			✓
		0,8	4,0	050R0,8	✓	✓			
		1,0	4,0	050R1,0	✓	✓	✓		✓
		1,2	5,0	050R1,2	✓	✓	✓		✓
		1,5	6,5	050R1,5	✓	✓		✓	✓
		1,8	6,5	050R1,8	✓	✓			✓
		2,0	6,5	050R2,0	✓	✓	✓		✓

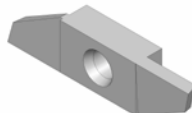
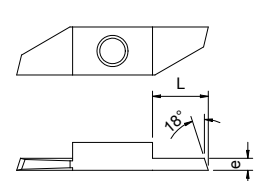
051R	Cutting insert 15° with chip roller Abstechplatte 15° mit Spanroller Tronçonneur 15° avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B140	B190	B1110
		1,0	4,0	051R1,0	✓	✓	✓
		1,2	5,0	051R1,2	✓	✓	✓
		1,5	6,5	051R1,5	✓	✓	✓
		2,0	6,5	051R2,0	✓	✓	✓

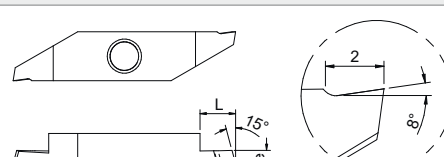
054R	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B120	B140
		1,0	4,0	054R1,0	✓	✓
		1,2	5,0	054R1,2	✓	✓
		1,5	6,5	054R1,5	✓	✓
		1,8	6,5	054R1,8		✓
		2,0	6,5	054R2,0	✓	✓

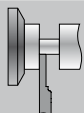


Sub spindle cut off Ø 8 mm
Abstechen an der Abgreifzange Ø 8 mm
Tronçonnage côte prise de pièce Ø 8 mm

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

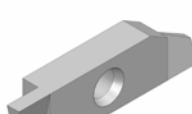
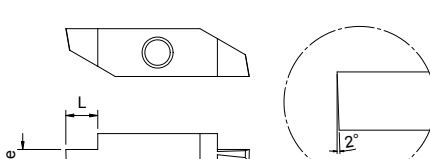
053R	Opposite cutting insert 18° Umgekehrte Abstechplatte 18° Tronçonneur inversé 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40
		0,5	3,0	053R0,5		✓
		0,8	3,0	053R0,8		✓
		1,0	4,0	053R1,0	✓	✓
		1,2	5,0	053R1,2	✓	✓
		1,5	6,5	053R1,5	✓	✓
		1,8	6,5	053R1,8	✓	✓
		2,0	6,5	053R2,0	✓	✓
Use with 0xxL tool holders Verwendung mit 0xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 0xxL						

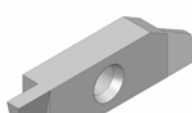
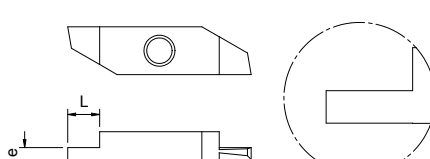
056R	Opposite cutting insert 15° with chip breaker Umgekehrte Abstechplatte 15° mit Spanbrecher Tronçonneur inversé 15° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40	BI90	BI110
		1,0	4,0	056R1,0	✓	✓	✓
		1,2	5,0	056R1,2	✓	✓	✓
		1,5	6,5	056R1,5	✓	✓	✓
		2,0	6,5	056R2,0	✓	✓	✓
		Use with 0xxL tool holders Verwendung mit 0xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 0xxL					

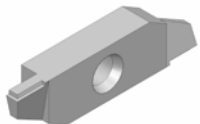
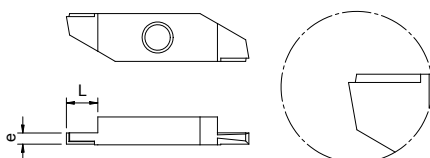


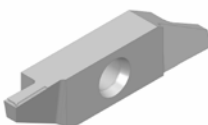
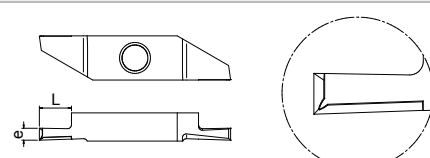
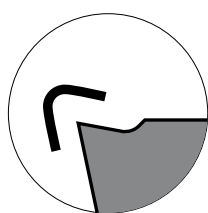
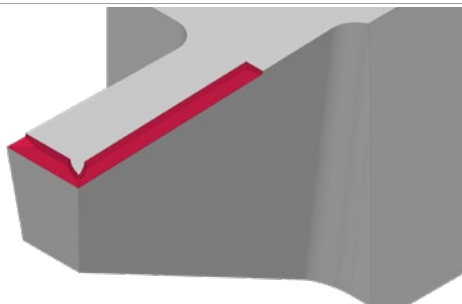
Back turning
Drehen hinten
Tournage arrière

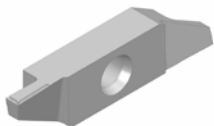
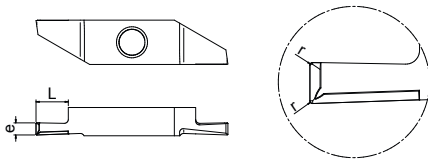
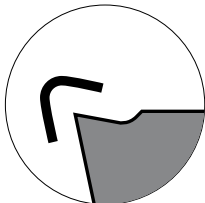
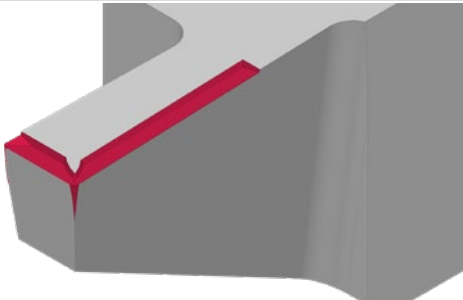
R : Right machining
R : Rechte Bearbeitung
R : Usinage à droite

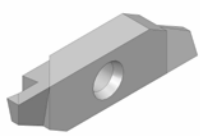
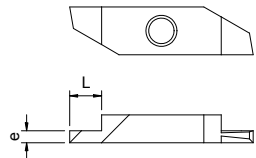
060R	Back turning insert 2° Drehplatte hinten 2° Tourneur arrière 2°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40	TIN
		0,5	2,5	060R0,5	✓		
		0,7	2,5	060R0,7	✓		✓
		1,0	2,5	060R1,0	✓		✓
		1,2	3,0	060R1,2	✓	✓	✓
		1,5	3,0	060R1,5	✓		✓
		1,8	4,5	060R1,8	✓	✓	✓
		2,0	4,5	060R2,0	✓	✓	✓

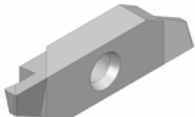
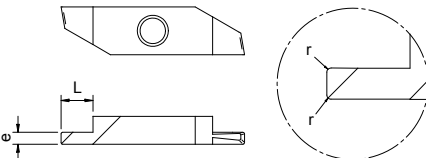
060RP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tourneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40	TIN
		0,5	2,5	060RP0,5		✓	✓
		0,8	2,5	060RP0,8	✓	✓	✓
		1,0	2,5	060RP1,0	✓	✓	✓
		1,2	3,0	060RP1,2	✓	✓	✓
		1,5	3,0	060RP1,5	✓	✓	✓
		1,8	4,5	060RP1,8	✓		
		2,0	4,5	060RP2,0	✓	✓	✓

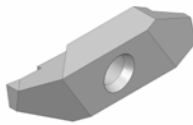
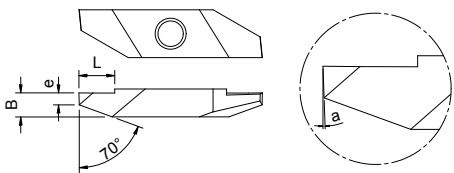
060RPX	Back turning insert 0° with chip breaker Drehplatte hinten 0° mit Spanbrecher Tourneur arrière 0° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B130
		1,2	3,0	060RPX1,2	✓
		1,5	3,0	060RPX1,5	✓
		1,8	4,5	060RPX1,8	✓

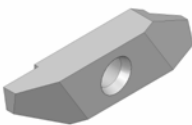
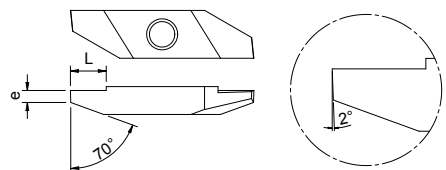
060RZ	Back turning insert with chip breaker Drehplatte hinten mit Spanbrecher Tourneur arrière avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B190
		1,0	2,5	060RZ1,0	✓
		1,5	4,0	060RZ1,5	✓
		2,0	4,0	060RZ2,0	✓
		Geometry ideal for the machining of material generating chips which are difficult to manage. Treated cutting edges. f min: 0,02 mm/U. Optimale Geometrien für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien. Bearbeitete Schneidkanten. f min: 0,02 mm/U. Géométrie idéale pour les matériaux générant des copeaux difficiles à maîtriser. Arêtes de coupe traitées. f min: 0,02 mm/U.			

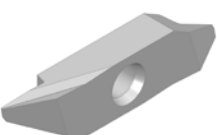
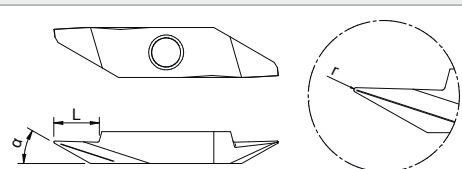
060RZ - r	Back turning insert with chip breaker and radius Drehplatte hinten mit Spanbrecher und Radius Tourneur arrière avec brise-copeau et rayons	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B190
		1,0	2,5	0,1	060RZ1,0 - r 0,1 -	✓
		1,2	3,0	0,1	060RZ1,2 - r 0,1 -	✓
		1,5	4,0	0,1	060RZ1,5 - r 0,1 -	✓
		2,0	4,0	0,1	060RZ2,0 - r 0,1 -	✓
		Geometry ideal for the machining of material generating chips which are difficult to manage. Treated cutting edges. f min: 0,02 mm/U. Optimale Geometrien für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien. Bearbeitete Schneidkanten. f min: 0,02 mm/U. Géométrie idéale pour les matériaux générant des copeaux difficiles à maîtriser. Arêtes de coupe traitées. f min: 0,02 mm/U.				

061R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40	TIN
		0,7	1,5	061R0,7	✓	✓	
		0,8	2,0	061R0,8	✓	✓	
		1,0	2,5	061R1,0	✓	✓	
		1,2	3,0	061R1,2	✓	✓	✓
		1,5	3,0	061R1,5	✓	✓	✓
		1,8	4,5	061R1,8	✓	✓	
		2,0	4,5	061R2,0	✓	✓	✓
		2,5	4,5	061R2,5	✓	✓	✓

061R - r	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40
		1,0	2,5	0,1	061R1,0 - r 0,1 -	✓	✓
		1,2	3,0	0,1	061R1,2 - r 0,1 -		✓
		1,2	3,0	0,1	061R1,2 - r 0,2 -	✓	✓
		1,5	3,0	0,1	061R1,5 - r 0,1 -	✓	✓
		1,5	3,0	0,2	061R1,5 - r 0,2 -	✓	✓
		2,0	4,5	0,1	061R2,0 - r 0,1 -	✓	✓
		2,0	4,5	0,2	061R2,0 - r 0,2 -	✓	✓

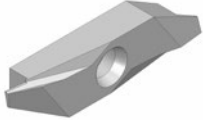
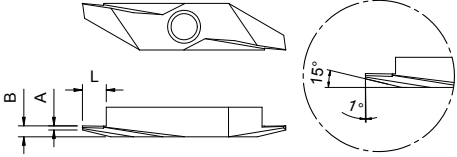
062R	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	B	a	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40
		1,5	4,5	3,0	2°	062R1,5	✓	✓
		0,5	4,5	1,6	5°	062R1,6	✓	✓

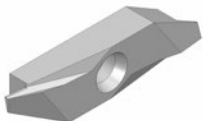
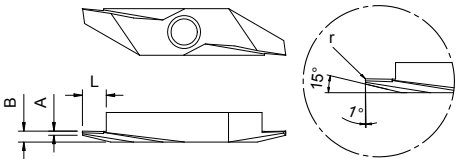
062RO	Back turning insert Drehplatte hinten Tourneur arrière	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40
		1,0	4,5	062RO1,0		✓
		1,5	4,5	062RO1,5	✓	
		2,0	4,5	062RO2,0	✓	

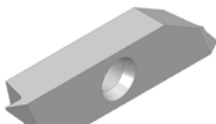
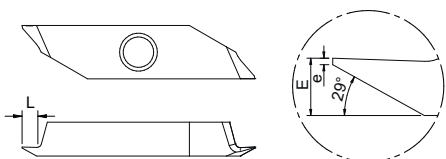
063R - 29° - r		Back turning insert 29° with chip breaker and radius Drehplatte hinten 29° mit Spanbrecher und Radius Tourneur arrière 29° avec brise-copeau et rayon			L	α	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI80	BI90	BI110
		5,0	29°	0,04	063R - 29° - r 0,04 -	✓	✓	✓			
		5,0	29°	0,15	063R - 29° - r 0,15 -		✓	✓			

*New
Neu
Nouveau.*

**New
Neu
Nouveau**

066R	Back turning insert with «W» chip roller Drehplatte hinten mit «W» Spanroller Tourneur arrière avec roule-copeau «W»	A	B	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K18	BI40	BI90
		0,5	1,3	2,5	066R2,5	✓	✓	✓

066R - r	Back turning insert with «W» chip roller and radius Drehplatte hinten mit «W» Spanroller und Radius Tourneur arrière avec roule-copeau «W» et rayon	A	B	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K18	BI40	BI90
		0,5 0,7	1,3 2,0	2,5 3,5	066R2,5 - r 0,05 - 066R3,5 - r 0,05 -	✓ ✓	✓ ✓	✓ ✓

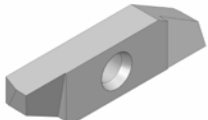
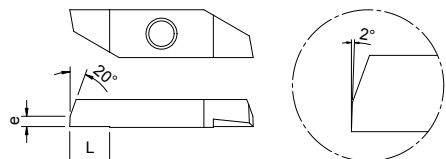
069R - 29°	Insert 29° for fine back turning Wendeplatte 29° für das feine Drehen hinten Plaquette 29° pour le tournage arrière fin	e	L	E	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI80
		0,1 0,1 0,1	0,9 1,6 4,3	0,6 1,0 2,5	069R0,1 - 29° - 0,6 - 069R0,1 - 29° - 1,0 - 069R0,1 - 29° - 2,5 -	✓ ✓ ✓

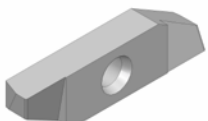
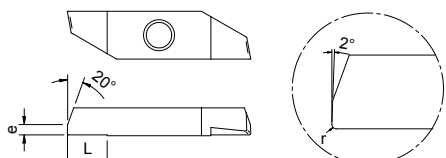
**New
New
Nouveau**

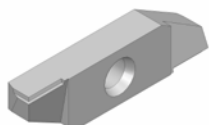
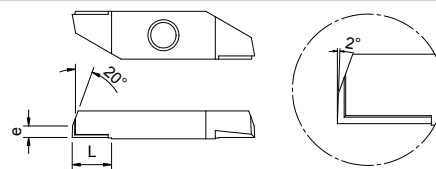


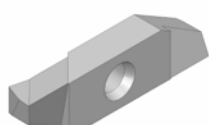
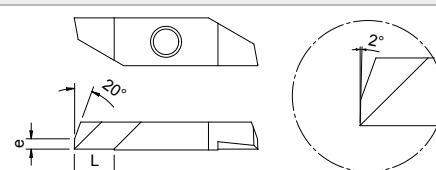
Front turning
Drehen vor dem Bund
Tournage avant

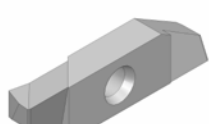
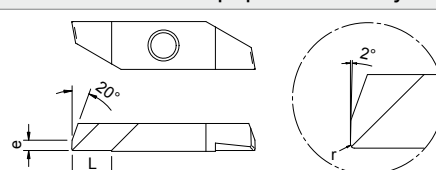
R : Right machining
R : Rechte Bearbeitung
R : Usinage à droite

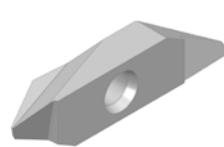
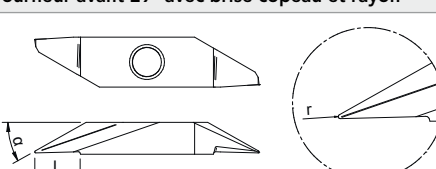
064R	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40	BI90	TIN
		1,5	5,0	064R3,5	✓	✓	✓	✓

064R - r	Front turning insert with radius Drehplatte vorne mit Radius Tourneur avant avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40
		1,5 1,5	5,0 5,0	0,1 0,2	064R3,5 - r 0,1 - 064R3,5 - r 0,2 -	✓ ✓	✓ ✓

064RX	Front turning insert with chip breaker Drehplatte vorne mit Spanbrecher Tourneur avant avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI30	BI40
		1,5	5,0	064RX3,5	✓	✓	✓

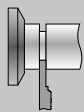
065R	Front turning insert with «parisian cut» Drehplatte vorne mit «Pariserschliff» Tourneur avant avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40	BI90	TIN
		1,5	5,0	065R3,5	✓	✓	✓	✓

065R - r	Front turning insert with «parisian cut» and radius Drehplatte vorne mit «Pariserschliff» und Radius Tourneur avant avec «coupe parisienne» et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40
		1,5	5,0	0,1	065R3,5 - r 0,1 -	✓	✓
		1,5	5,0	0,2	065R3,5 - r 0,2 -	✓	✓

067R - 29° - r	Front turning insert 29° with chip breaker and radius Drehplatte vorne 29° mit Spanbrecher und Radius Tourneur avant 29° avec brise-copeau et rayon	L	α	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI80	BI90	BI110
		5,0	29°	0,04	067R - 29° - r 0,04 -	✓	✓	✓
		5,0	29°	0,15	067R - 29° - r 0,15 -	✓	✓	✓

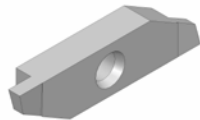
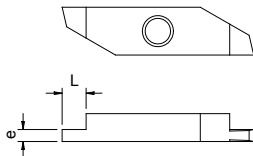
New
New
Nouveau

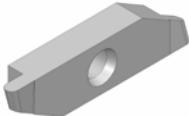
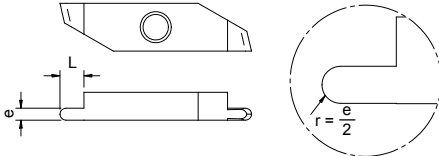
**New
Neu
Nouveau**

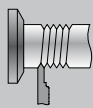


Grooving Einstechen Rainurage

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

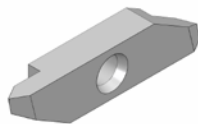
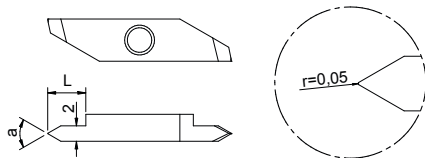
070R	Grooving insert Einstechplatte Plaquette de rainurage	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40
		0,25	1,0	070R0,25	✓	✓
		0,3	1,0	070R0,3	✓	✓
		0,35	1,0	070R0,35	✓	✓
		0,4	2,0	070R0,4	✓	✓
		0,45	2,0	070R0,45	✓	✓
		0,5	2,0	070R0,5	✓	✓
		0,6	2,0	070R0,6	✓	✓
		0,7	2,5	070R0,7	✓	✓
		0,8	2,0	070R0,8	✓	✓
		0,85	2,0	070R0,85	✓	
		0,9	2,5	070R0,9	✓	✓
		0,95	2,5	070R0,95	✓	
		1,0	3,0	070R1,0	✓	✓
		1,1	3,0	070R1,1	✓	✓
		1,2	3,0	070R1,2	✓	✓
		1,3	3,0	070R1,3	✓	✓
		1,4	3,0	070R1,4	✓	✓
		1,5	3,0	070R1,5	✓	✓
		1,6	3,0	070R1,6	✓	
		1,7	3,0	070R1,7		✓
1,8	3,0	070R1,8	✓	✓		
2,0	3,0	070R2,0	✓	✓		

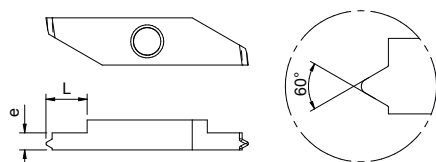
071R	Grooving insert with radius Einstechplatte mit Radius Plaquette de rainurage avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40
		0,3	1,5	0,15	071R0,3 - r 0,15 -	✓
		0,4	1,5	0,2	071R0,4 - r 0,2 -	✓
		0,5	2,0	0,25	071R0,5 - r 0,25 -	✓
		0,6	2,0	0,3	071R0,6 - r 0,3 -	✓
		0,7	2,0	0,35	071R0,7 - r 0,35	✓
		0,8	2,0	0,4	071R0,8 - r 0,4 -	✓
		1,0	3,0	0,5	071R1,0 - r 0,5 -	✓
		1,2	3,0	0,6	071R1,2 - r 0,6 -	✓
		1,4	3,0	0,7	071R1,4 - r 0,7 -	✓
		1,5	3,0	0,75	071R1,5 - r 0,75 -	✓
		1,6	3,0	0,8	071R1,6 - r 0,8 -	✓
		2,0	3,0	1,0	071R2,0 - r 1,0 -	✓
		2,5	3,0	1,25	071R2,5 - r 1,25 -	✓
		3,0	3,5	1,5	071R3,0 - r 1,5 -	✓

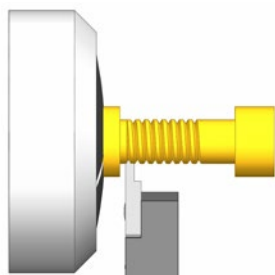


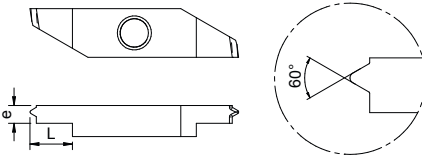
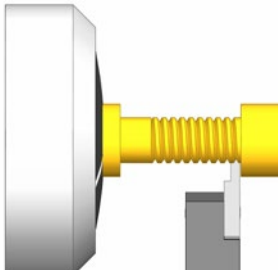
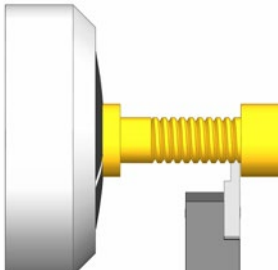
Threading Gewindestrehlen Filetage

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

080R	Threading insert with partial profile Gewindeplatte mit Teilprofil Fileteur avec profil partiel	L	a	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B120	B140
		5,0	55°	080R - 55° -	✓	✓
		5,0	60°	080R - 60° -	✓	✓

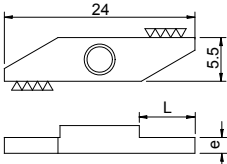
081R	Threading insert with full profile Gewindeplatte mit Vollprofil Fileteur avec profil complet	e	L	Pitch Steigung Pas	M	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B140
		1,0	3,0	0,20	-	081R0,2	✓
		1,0	3,0	0,25	1 / 1,2	081R0,25	✓
		1,0	3,0	0,30	1,4	081R0,3	✓
		1,0	3,0	0,35	1,6	081R0,35	✓
		1,0	3,0	0,40	2,0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

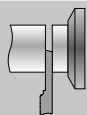
	Threading on side «screw point» Use with 0xxR tool holders Gewindestrehlen Seite «Schraubenspitze» Verwendung mit 0xxR Werkzeughalter Filetage côté «pointe de vis» Utilisation avec les porte-outils 0xxR
---	--

083R	Threading insert with full profile Gewindeplatte mit Vollprofil Fileteur avec profil complet	e	L	Pitch Steigung Pas	M	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI40
		1,0	3,0	0,25	1 / 1,2	083R0,25	✓
		1,0	3,0	0,30	1,4	083R0,3	✓
		1,0	3,0	0,35	1,6	083R0,35	✓
		1,0	3,0	0,40	2,0	083R0,4	✓
		1,0	3,0	0,45	2,5	083R0,45	✓
		1,0	3,0	0,50	3,0	083R0,5	✓
		1,0	3,0	0,60	3,5	083R0,6	✓
		1,0	3,0	0,70	4,0	083R0,7	✓
		1,0	3,0	0,75	4,5	083R0,75	✓
		1,5	4,5	0,80	5,0	083R0,8	✓
		1,5	4,5	1,00	6,0	083R1,0	✓
		1,5	4,5	1,25	8,0	083R1,25	✓
		Threading on side «screw head» Use with 0xxL tool holders Gewindestrehlen Seite «Schraubenkopf» Verwendung mit 0xxL Werkzeughalter Filetage côté «tête de vis» Utilisation avec les porte-outils 0xxL					

Blank
Rohling
Ebauche

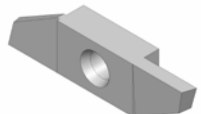
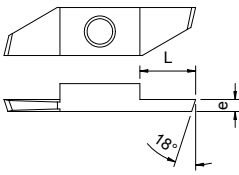
L : Left machining
L : Linke Bearbeitung
L : Usinage à gauche

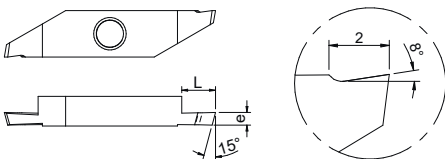
040L	Blank insert Rohling Plaque ébauche	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	K18
		1,4	5,0	040L1,4	✓
		1,7	6,0	040L1,7	✓
		2,0	6,0	040L2,0	✓
		2,2	6,0	040L2,2	✓
		3,5	—	040L3,5	✓

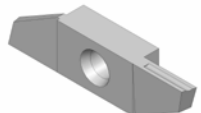
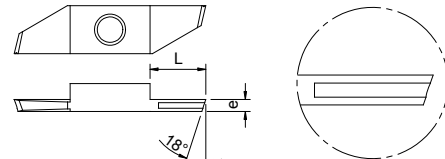


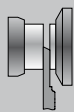
Guide bush cut off Ø 8 mm
Abstechen an der Führungsbüchse Ø 8 mm
Tronçonnage côté canon Ø 8 mm

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

050L	Cutting insert 18° Abstechplatte 18° Tronçonneur 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B120	B140	T18
		0,5	2,5	050L0,5	✓	✓	
		0,7	2,5	050L0,7	✓	✓	
		0,8	4,0	050L0,8	✓	✓	
		1,0	4,0	050L1,0	✓	✓	✓
		1,2	5,0	050L1,2	✓	✓	✓
		1,5	6,5	050L1,5	✓	✓	✓
		1,6	6,5	050L1,6	✓		
		1,8	6,5	050L1,8	✓	✓	✓
		2,0	6,5	050L2,0	✓	✓	✓

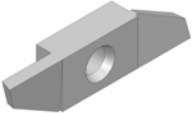
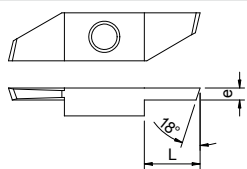
051L	Cutting insert 15° with chip roller Abstechplatte 15° mit Spanroller Tronçonneur 15° avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B140	B190	B110
		1,0	4,0	051L1,0	✓	✓	✓
		1,2	5,0	051L1,2	✓	✓	✓
		1,5	6,5	051L1,5	✓	✓	✓
		2,0	6,5	051L2,0	✓	✓	✓

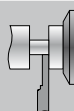
054L	Cutting insert with chip roller Abstechplatte mit Spanroller Tronçonneur avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B120	B140	T18
		1,0	4,0	054L1,0	✓	✓	
		1,2	5,0	054L1,2	✓	✓	
		1,5	6,5	054L1,5	✓	✓	✓
		2,0	6,5	054L2,0	✓	✓	



Sub spindle cut off Ø 8 mm
Abstechen an der Abgreifzange Ø 8 mm
Tronçonnage côte prise de pièce Ø 8 mm

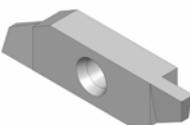
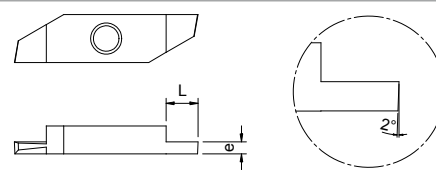
L : Left machining
L : Linke Bearbeitung
L : Usinage à gauche

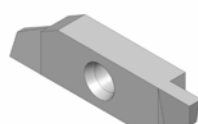
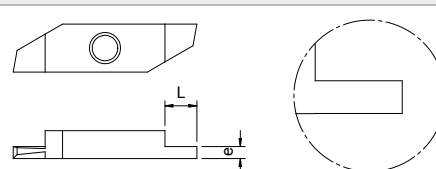
053L	Opposite cutting insert 18° Umgekehrte Abstechplatte 18° Tronçonneur inversé 18°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B120	B140
		1,0	4,0	053L1,0	✓	✓
		1,2	4,0	053L1,2	✓	
		1,5	6,5	053L1,5	✓	
		Use with 0xxR tool holders Verwendung mit 0xxR Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 0xxR				

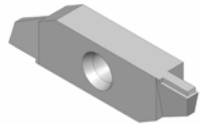
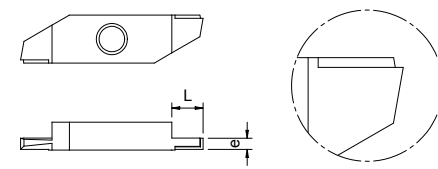


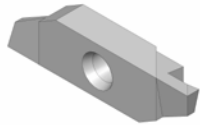
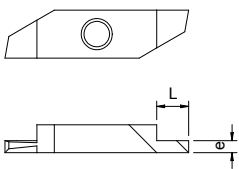
Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tournage arrière

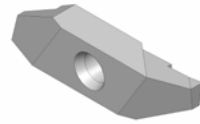
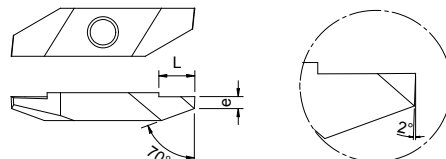
L : Left machining
L : Linke Bearbeitung
L : Usinage à gauche

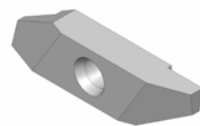
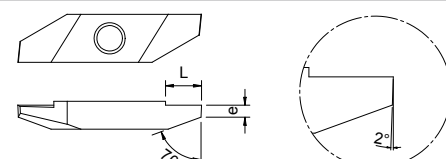
060L	Back turning insert 2° Drehplatte hinten 2° Tourneur arrière 2°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B120	B140	TIN
		1,0	2,5	060L1,0	✓	✓	
		1,2	3,0	060L1,2	✓	✓	✓
		1,5	3,0	060L1,5	✓	✓	✓
		1,8	4,5	060L1,8	✓	✓	
		2,0	4,5	060L2,0	✓	✓	✓

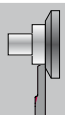
060LP	Back turning insert 0° Drehplatte hinten 0° Tourneur arrière 0°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B120	B140	B190
		1,0	2,5	060LP1,0	✓	✓	✓
		1,2	3,0	060LP1,2	✓	✓	✓
		1,5	3,0	060LP1,5	✓	✓	
		1,8	4,5	060LP1,8	✓	✓	
		2,0	4,5	060LP2,0	✓	✓	

060LPX	Back turning insert 0° with chip breaker Drehplatte hinten 0° mit Spanbrecher Tourneur arrière 0° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B130
		0,8	2,5	060LPX0,8	✓
		1,0	2,5	060LPX1,0	✓
		1,2	3,0	060LPX1,2	✓
		1,5	3,0	060LPX1,5	✓
		1,8	4,5	060LPX1,8	✓

061L	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40	TIN
		0,5	1,5	061L0,5		✓	
		0,8	2,0	061L0,8		✓	
		1,0	2,5	061L1,0	✓	✓	
		1,2	3,0	061L1,2	✓	✓	✓
		1,5	3,0	061L1,5	✓	✓	✓
		1,8	4,5	060L1,8	✓	✓	
		2,0	4,5	061L2,0	✓	✓	✓
		2,5	4,5	061L2,5	✓	✓	✓

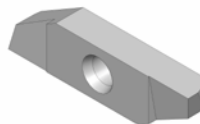
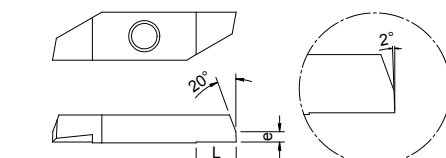
062L	Back turning insert 0° with «parisian cut» Drehplatte hinten 0° mit «Pariserschliff» Tourneur arrière 0° avec «coupe parisienne»	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40
		1,5	4,5	062L1,5	✓	✓

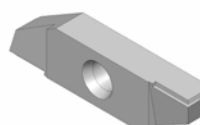
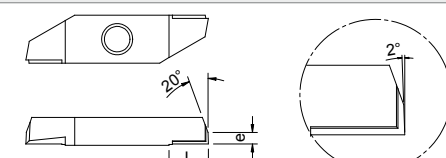
062LO	Back turning insert 2° Drehplatte hinten 2° Tourneur arrière 2°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20
		1,5	4,0	062LO	✓

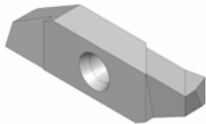
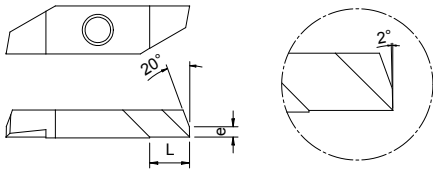


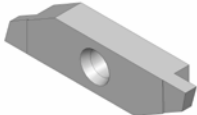
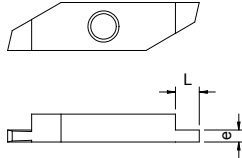
Front turning
Drehen vor dem Bund
Tournage avant

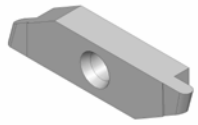
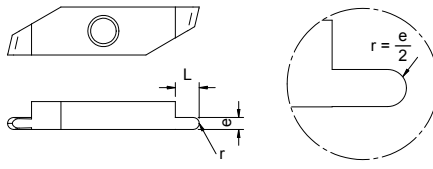
L : Left machining
L : Linke Bearbeitung
L : Usinage à gauche

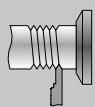
064L	Front turning insert Drehplatte vorne Tourneur avant	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40	TIN
		1,5	5,0	064L3,5	✓	✓	✓

064LX	Front turning insert with chip breaker Drehplatte vorne mit Spanbrecher Tourneur avant avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI30	BI40
		1,5	5,0	064LX3,5	✓	✓

065L	Front turning insert with chip roller Drehplatte vorne mit Spanroller Tourneur avant avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40	TIN
		1,5	5,0	065L3,5	✓	✓	✓

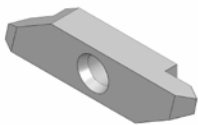
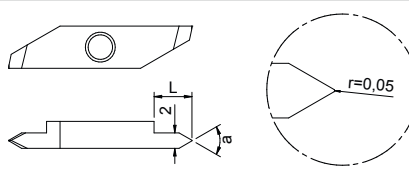
070L	Grooving insert Einstechplatte Plaquette de rainage	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40
		0,3	1,0	070L0,3	✓	
		0,35	1,0	070L0,35		✓
		0,4	2,0	070L0,4		✓
		0,5	2,0	070L0,5	✓	✓
		0,6	2,0	070L0,6	✓	
		0,7	2,5	070L0,7	✓	
		0,8	2,0	070L0,8	✓	✓
		0,9	2,5	070L0,9	✓	
		1,0	3,0	070L1,0	✓	✓
		1,1	3,0	070L1,1	✓	
		1,2	3,0	070L1,2	✓	
		1,3	3,0	070L1,3	✓	
		1,4	3,0	070L1,4	✓	
		1,5	3,0	070L1,5	✓	

071L	Grooving insert with radius Einstechplatte mit Radius Plaquette de rainage avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40
		0,3	1,5	0,15	071L0,3 - r 0,15 -		✓
		0,5	2,0	0,25	071L0,5 - r 0,25 -		✓
		0,6	2,0	0,3	071L0,6 - r 0,3 -	✓	✓
		0,8	2,0	0,4	071L0,8 - r 0,4 -		✓
		1,0	3,0	0,5	071L1,0 - r 0,5 -		✓
		1,2	3,0	0,6	071L1,2 - r 0,6 -		✓
		1,5	3,0	0,75	071L1,5 - r 0,75 -		✓
		2,0	3,0	1,0	071L2,0 - r 1,0 -		✓
		2,5	3,5	1,25	071L2,5 - r 1,25 -		✓



Threading
Gewindestrehlen
Filetage

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

080L	Threading insert with partial profile Gewindeplatte mit Teilprofil Fileteur avec profil partiel	L	a	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI20	BI40
		5,0	55°	080L - 55° -	✓	✓
		5,0	60°	080L - 60° -	✓	✓



Represented by Vertreten durch Représenté par

