

01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	Art. N°
C	C	G	T	06	02	005	F	N	GB03	DWS	447429

01 Forme
Forma



07 Rayon
Raggio



02 Dépouille
Spoglia

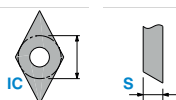


	C	B	P
α	7°	5°	11°

08 Exécution d'arête de coupe
Esecuzione del tagliente



03 Classe de tolérance
Classe di tolleranza



	E	G	M
IC	± 0.025	± 0.025	± 0.050
S	± 0.025	± 0.130	± 0.130

09 Direction
Direzione



04 Serrage et brise-copeau
Serraggio e rompitrucciolo



10 Géométrie de coupe
Geometria di taglio

05 Longueur de coupe
Lunghezza di taglio



11 Nuance
Variante

06 Epaisseur
Spessore



01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	Art. N°
S	C	L	C	R	10	10	J	06	C	447555

01 Méthode de serrage
Sistema di bloccaggio



07 Largeur du porte-outil
Larghezza del portautensile



02 Forme de la plaquette
Forma dell'inserto

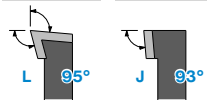


08 Longueur du porte-outil
Lunghezza del portautensile



	J	X
L	110	Special

03 Angle d'attaque
Angolo di attacco



09 Longueur de coupe
Lunghezza di taglio

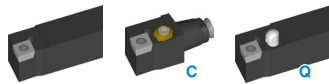


04 Angle de dépouille
Angolo di spoglia

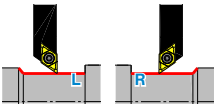


	C
α	7°

10 Exécution
Esecuzione



05 Direction
Direzioe

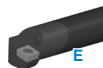


06 Hauteur du porte-outil
Altezza del portautensile



01	02	03	04	05	06	07	08	09	Art. N°
E	08	K	S	C	L	C	L	06	450216

01 Exécution du porte-outil
Esecuzione portautensile



Carbure avec arrosage intégré
Matallo duro con refrigerante integrato

07 Angle de dépouille
Angolo di spoglia

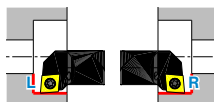


	C
α	7°

02 Diamètre du porte-outil
Diametro di taglio



08 Direction
Direzione



03 Longueur du porte-outil
Lunghezza del portautensile



	K	M	Q
L	125	150	180

09 Longueur de coupe
Lunghezza di taglio



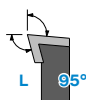
04 Méthode de serrage
Sistema di bloccaggio

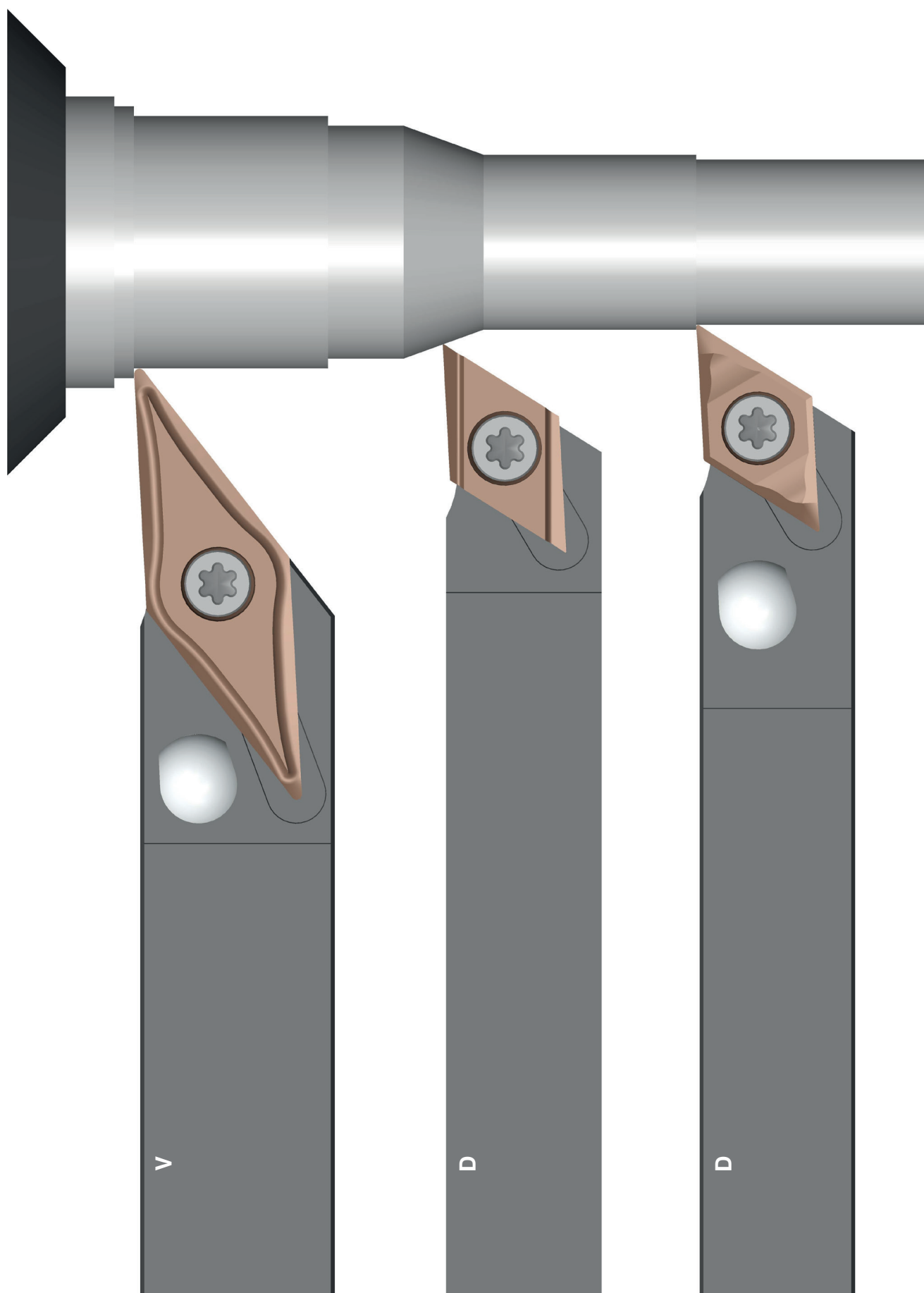


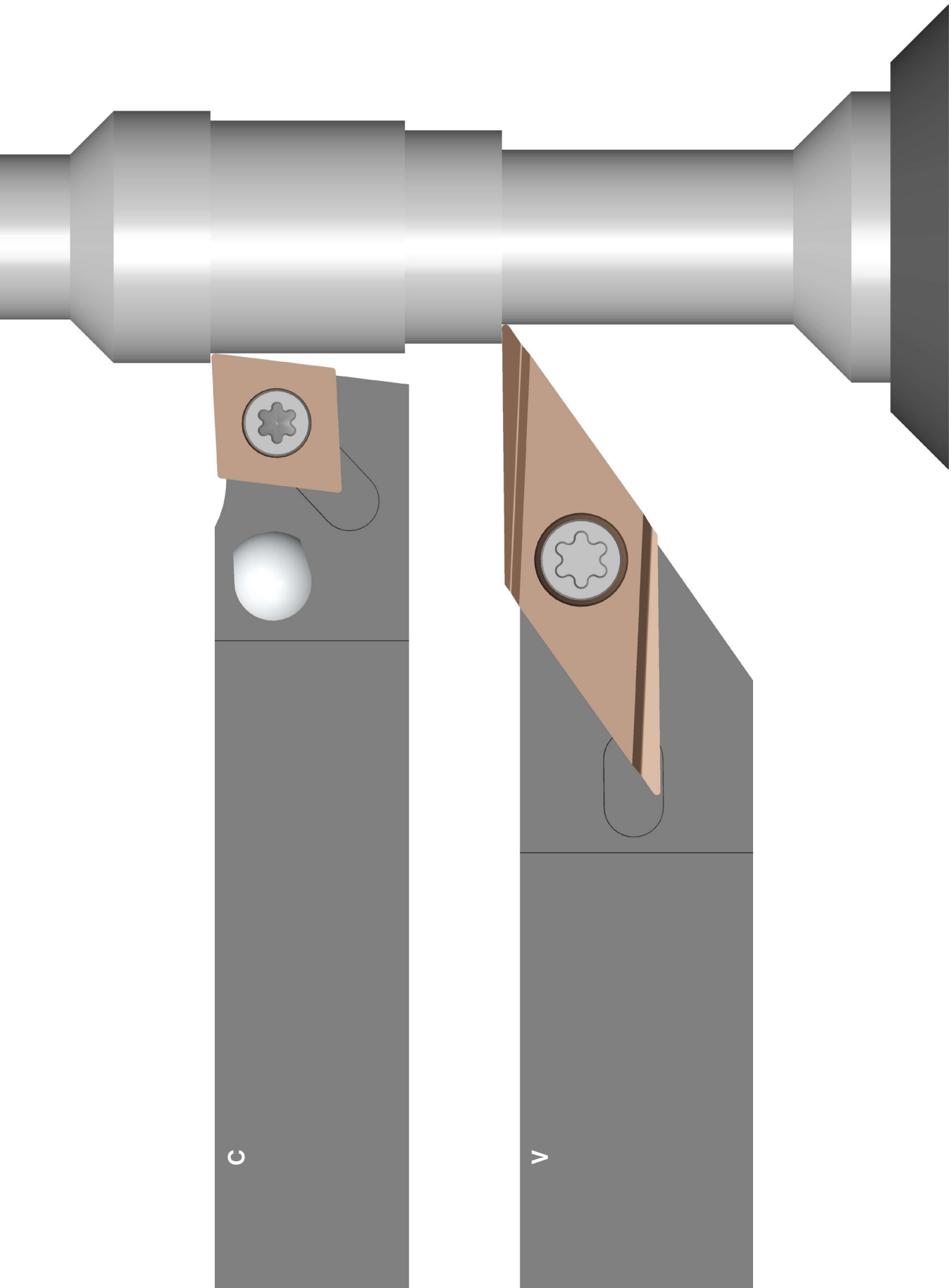
05 Forme de la plaquette
Forma dell'inserto



06 Angle d'attaque
Angolo di attacco







Application
Applicazione



Désignation
Designazione

GB03

GB12

GG19

GM15

GG30

Ebauche
Sgrossatura

► ►

► ►

► ► ►

► ► ►

-

Finition
Finitura

► ► ►

► ►

-

-

► ► ►

Page Forme C
Pagine Forma C

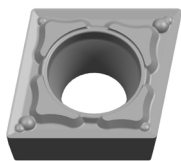
Page Forme D
Pagine Forma D

Page Forme V
Pagine Forma V

ISO	Matières à usiner Materiali da lavorare
P1	Aciers de décolletage Acciai automatici
P2	Aciers de décolletage sans plomb Acciai automatici senza piombo
P3	Aciers non alliés (Rm < 800 N/mm ²) Acciai non legati (Rm < 800 N/mm ²)
P4	Aciers faiblement alliés (Rm < 900 N/mm ²) Acciai debolmente legati (Rm < 900 N/mm ²)
P5	Aciers fortement alliés (Rm < 1200 N/mm ²) Acciai fortemente legati (Rm < 1200 N/mm ²)
M1	Aciers inoxydables ferritiques Acciai inossidabili ferritici
M2	Aciers inoxydables martensitiques Acciai inossidabili martensitici
M3	Aciers inoxydables austénitiques Acciai inossidabili austenitici
K1	Fontes Ghise
N1	Fontes d'aluminium Fusioni d'alluminio
N2	Alliages d'aluminium Leghe d'alluminio
N3	Laiton. Bronze Ottone. Bronzo
N4	Laiton sans plomb Ottone senza piombo
N5	Cuivre Rame
N6	Métaux précieux Metalli preziosi
N7	Platine. Palladium Platino. Palladio
N8	Matières plastiques Materiali plastici
S1	Titane pur Titanio puro
S2	Alliages de titane Leghe di titanio
S3	Superalliages (Cr. Co. Ni) Superleghe (Cr. Co. Ni)
H1	Aciers trempés (< 55 HRC) Acciai temprati (< 55 HRC)
H2	Aciers trempés (> 55 HRC) Acciai temprati (> 55 HRC)

► ► ►	► ► ►	► ► ►	► ► ►	►	
► ► ►	► ► ►	► ► ►	► ► ►	►	
► ► ►	► ►	► ► ►	► ► ►	►	
► ►	► ►	► ► ►	► ► ►	►	
► ►	► ►	► ► ►	► ► ►	►	
► ►	► ► ►	► ► ►	► ► ►	►	
►	► ► ►	► ► ►	► ► ►	►	
► ►	► ► ►	► ► ►	► ► ►	►	
►	► ►	►			
►	► ►	►	►	► ► ►	
►	► ►	►	►	► ► ►	
► ► ►	► ►	►	►	► ►	
►	► ► ►	►	►	► ►	
► ►	►	►	►	► ►	
	► ►			► ► ►	
►	► ► ►	►	►	► ►	
► ► ►	► ► ►	►	►	► ►	
► ►	► ►			► ►	
► ►	►				
► ►					

► ► ► Optimal / Scelta eccellente ► Bon / Buona scelta ► Fonctionnel / Scelta funzionale

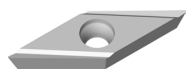


De l'ébauche à la super finition

Les différents rayons et brise-copeaux des plaquettes du programme ISO permettent de réaliser toutes les opérations, de l'ébauche à la super finition.

Dalla sgrossatura alla superfinitura

I diversi raggi e rompitruciolo degli inserti consent no di eseguire tutte le operazioni, dalla sgrossatura alla superfinitura.



Brise-copeaux rectifiés ou bruts: toujours le choix le plus approprié

Le programme ISO propose des plaquettes avec brise-copeaux frittés et rectifiés ; ce qui permet toujours de trouver la meilleure solution pour l'usinage des différentes matières.

Rompitrucioli rettificati o grezzi: sempre la scelta più appropriata

Il programma ISO offre inserti con rompitruciolo sinterizzato e rettificato; in modo da trovare sempre la soluzione migliore per la lavorazione di diversi materiali.



Tournage extérieur et intérieur

Le programme ISO propose aussi bien des porte-outils pour le tournage extérieur que des barres d'alesage en métal dur à partir de Ø8 mm pour le tournage intérieur.

Tornitura esterna e interna

Il programma ISO offre sia portautensili per la tornitura esterna che barre di alesatura in metallo duro a partire da Ø8 mm per la lavorazione interna.

CERMET

Finition avec plaquettes cermet

Le programme ISO propose différentes plaquettes en cermet qui sont particulièrement recommandées pour les opérations de finition nécessitant une très haute qualité d'état de surface dans les aciers au carbone et faiblement alliés.

Finitura con inserti in cermet

Il programma ISO offre diversi inserti in cermet, particolarmente indicati per le operazioni di finitura che richiedono una qualità superficiale molto elevata negli acciai al carbonio e basso legati.