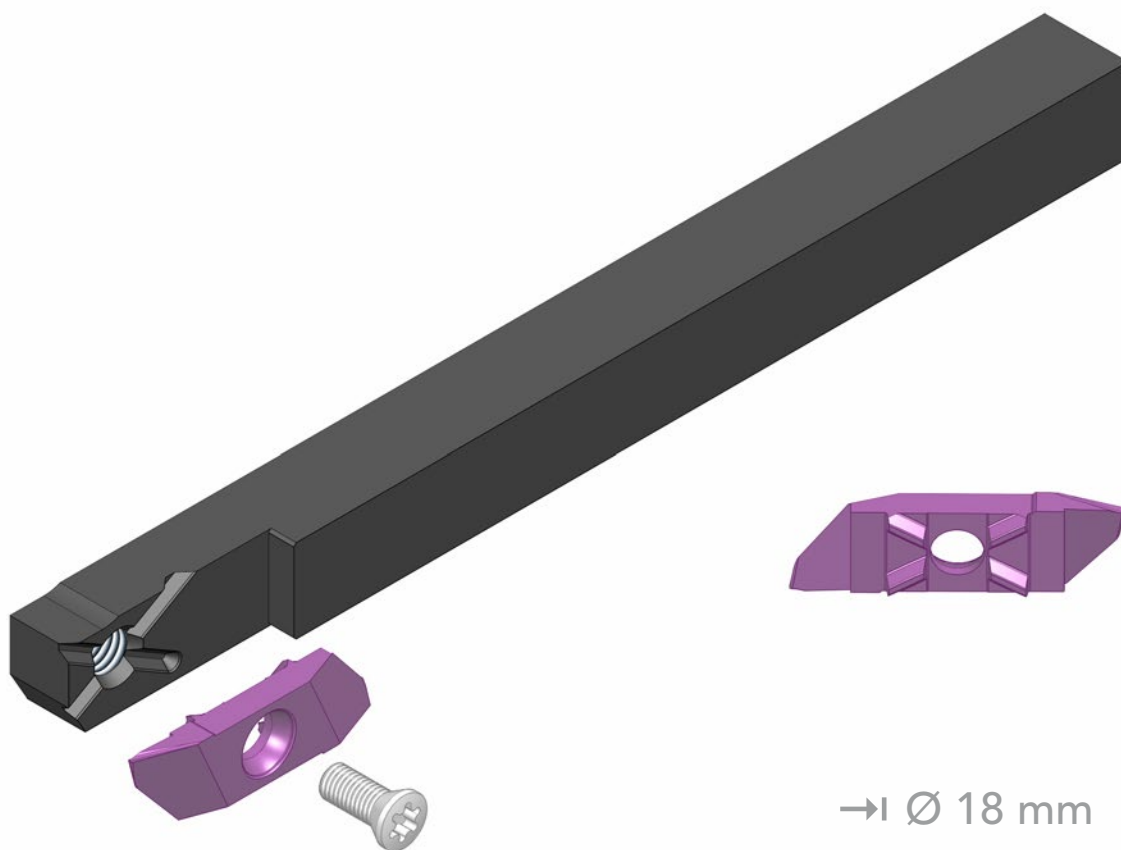


800 line +

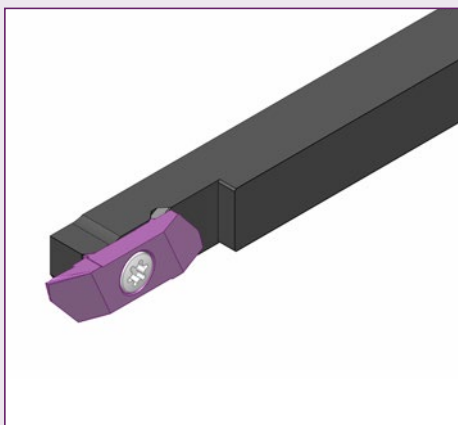
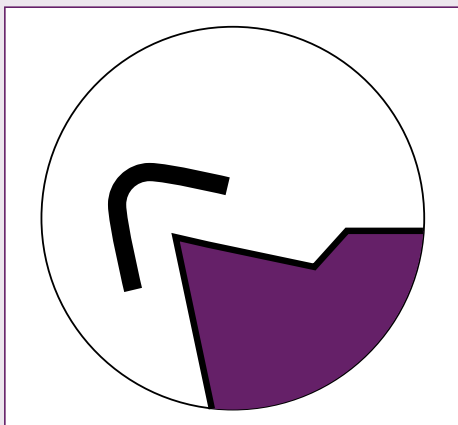
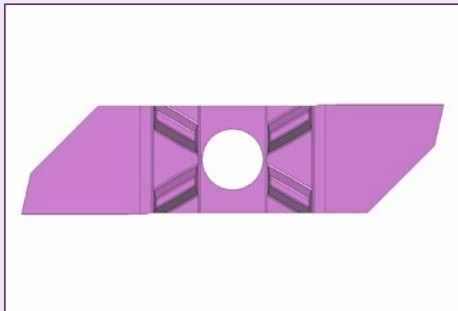
High performance geometries

Hochleistungsgeometrien

Géométries à haute performance d'usinage



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



Advantages of 800 line

- **Excellent value for money !**
- Treated cutting edges and high performance geometries:
 - Extreme feeds and higher cut depths.
 - Improved chip control.
 - Increased tool lifetime.

Vorteile der 800 line

- **Sehr gutes Preis-Leistungsverhältnis !**
- Schneidkantenpräparation und Hochleistungsgeometrien:
 - Hoher Vorschub und größere Spantiefen.
 - Sehr gute Spankontrolle.
 - Längere Standzeit.

Avantages de la ligne 800 line

- **Excellent rapport qualité-prix !**
- Traitement d'arêtes et géométries à haute performance d'usinage:
 - Avances extrêmes et grandes profondeurs de passe.
 - Excellente maîtrise du copeau.
 - Durée de vie de l'outil augmentée.

Coating of inserts

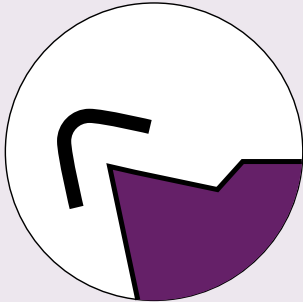
Beschichtung der Wendeplatten

Revêtement des plaquettes

✓ = Available
✓ = Verfügbar
✓ = Disponible

Designation Bezeichnung Désignation	Description Beschreibung Description
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. BaseAlTiN • Revêtement universel. • Bonne résistance à l'oxydation. • Haute résistance à la chaleur. • Adapté à l'acier et à l'acier inox.
BI100	AlCrN-based • Very high heat resistance. • High wear resistance. • Ideal for high speed machining of stainless steel. AlCrN-Basis • Sehr hohe Hitzebeständigkeit. • Hohe Verschleissfestigkeit. • Ideal für das Bearbeiten von Edelstahl mit hoher Schnittgeschwindigkeit. Base AlCrN • Très haute résistance à la chaleur. • Haute résistance à l'usure. • Idéal pour l'usinage à haute vitesse de coupe de l'acier inox.

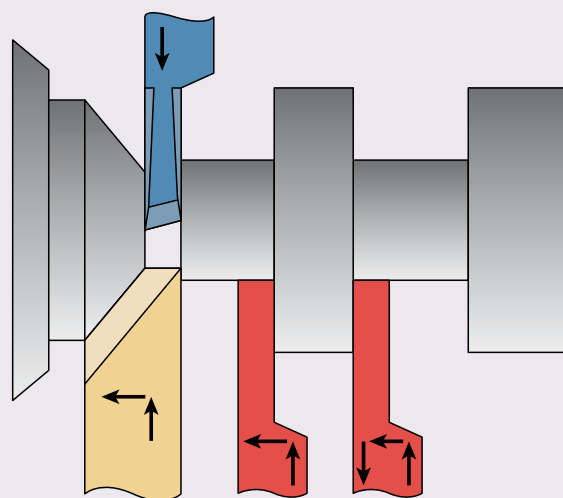
Treatment of the cutting edges Schneidkanten Verrundung Traitement des arêtes de coupe



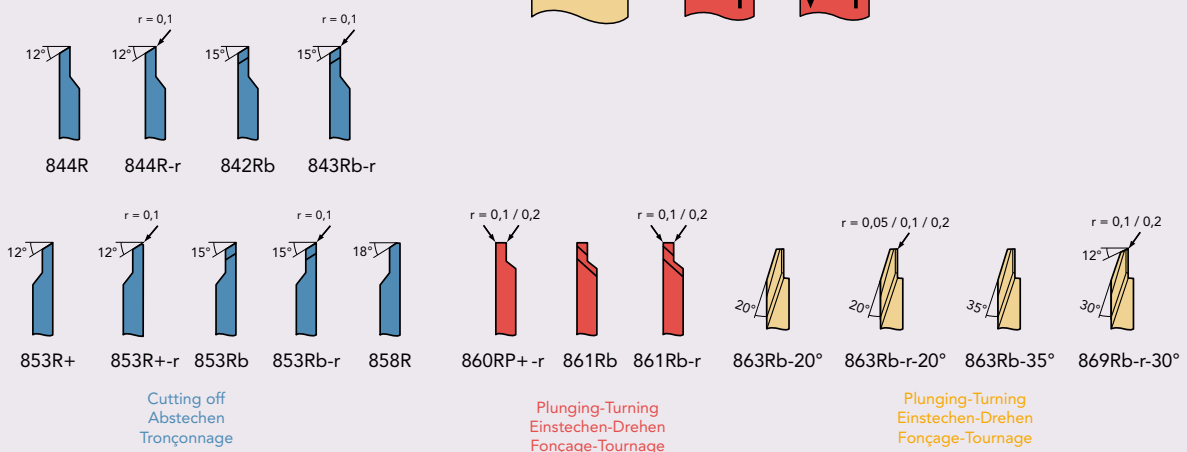
= Treated cutting edges
= Behandelte Schneidkanten
= Arêtes traitées

Insert 800line+ : field of application Wendeplatten 800line+ : Anwendungsbereiche Plaquettes 800line+ : champ d'application

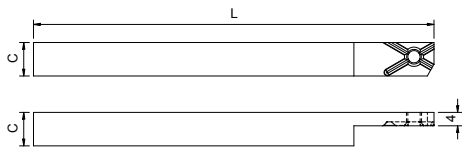
Maximum cutting-off
Maximaler Abstechedurchmesser
Tronçonnage maximum
Ø 18 mm

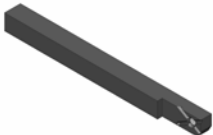
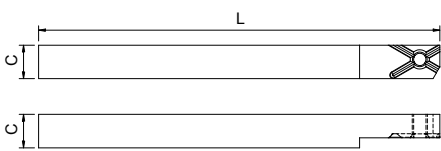


Right inserts
Rechte Wendeplatten
Plaquettes à droite



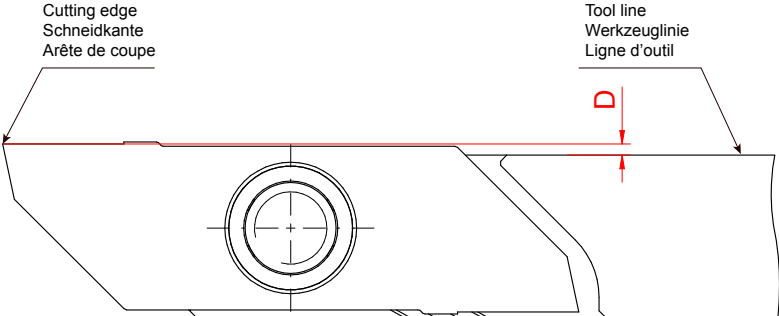
8xxR	Right tool holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8 x 8	120	808R+ *
		10 x 10	120	810R
		12 x 12	120	812R
		16 x 16	120	816R
		20 x 20	100	820R
		9,52 x 9,52 (3/8")	120	8952R
		12,7 x 12,7 (1/2")	120	8127R
* Please see the note below * Bitte lesen Sie den Hinweis unten * Veuillez voir la note en bas de page				

8xxR4	«Pick-up» tool holder «Pick-up» Werkzeughalter Porte-outil «Pick-up»	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	120	810R4
		12 x 12	120	812R4
		16 x 16	120	816R4
		9,52 x 9,52 (3/8")	120	8952R4
		12,7 x 12,7 (1/2")	120	8127R4
		Use with 853R+, 853Rb, 853Rb - r and 858R inserts Verwendung mit 853R+, 853Rb, 853Rb - r und 858R Wendepk. Utilisation avec les plaqu. 853R+, 853Rb, 853Rb - r et 858R		

8xxL	Left tool holder Werkzeughalter links Porte-outil à gauche	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8 x 8	120	808L+ *
		10 x 10	120	810L
		12 x 12	120	812L
		16 x 16	120	816L
		20 x 20	100	820L
		12,7 x 12,7 (1/2")	120	8127L
		* Please see the note below * Bitte lesen Sie den Hinweis unten * Veuillez voir la note en bas de page		

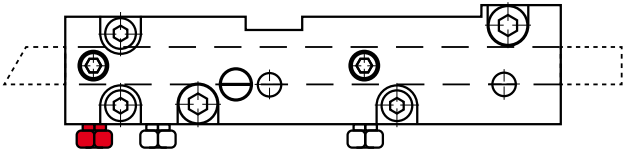
Note on the tool holders 808R+ and 808L+
Anmerkung an die Werkzeughalter 808R+ und 808L+
Remarque concernant les porte-outils 808R+ et 808L+

Cutting edge
Schneidkante
Arête de coupe



Tool line
Werkzeuglinie
Ligne d'outil

0,5 ≤ D ≤ 0,6

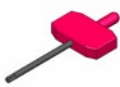


If the tool holder 808R+ / 808L+ is fitted on a long Tornos tool holder nr 305007, **the screw which is in front must not be tightened.**

Wenn der Werkzeughalter 808R+ / 808L+ auf dem langen Werkzeughalter Tornos Nr 305007 montiert wird, **muss die Schraube vorne entfernt sein.**

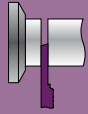
Si le porte-outil 808R+ / 808L+ est monté sur le porte-outil long Tornos no 305007, **la vis avant de ce dernier ne doit pas être serrée.**

	Tool holders with internal coolant Werkzeughalter mit Innenkühlung Porte-outils avec arrosage intégré
	See the «Tool holders with internal coolant» documentation for further information. Siehe Dokumentation «Werkzeughalter mit Innenkühlung» für weitere Informationen. Voir la documentation «Porte-outils avec arrosage intégré» pour plus d'informations.

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

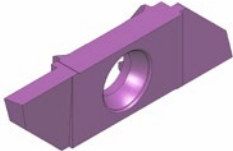
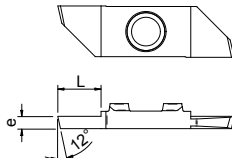
100-4	Screw for standard tool holder Schraube für Standard-Werkzeughalter Vis pour porte-outil standard	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M4,5 x 10,5	100-4

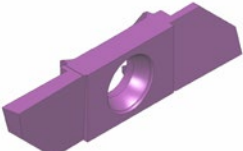
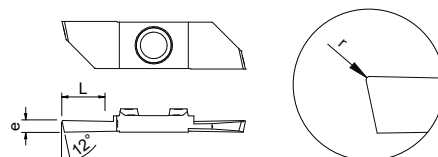
100-4c	Screw for 8x8 mm «Pick-up» tool holder Schraube für 8x8 mm «Pick-up» Werkzeughalter Vis pour porte-outil «Pick-up» 8x8 mm	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M4,5 x 7	100-4c

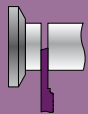


Guide bush cut off Ø 18 mm
Abstechen an der Führungsbüchse Ø 18 mm
Tronçonnage côté canon Ø 18 mm

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

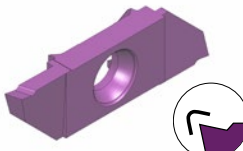
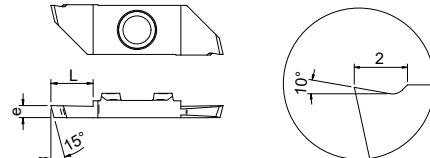
844R	Resharpable cut off insert 12° Nachschleifbare Abstechplatte 12° Tronçonneur réaffûtable 12°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90	BI100
		0,8	5	844R0,8	✓	
		1,0	5	844R1,0	✓	✓
		1,2	6	844R1,2	✓	
		1,5	7,5	844R1,5	✓	✓
		2,0	9	844R2,0	✓	
		2,5	9	844R2,5	✓	

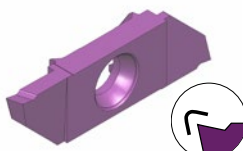
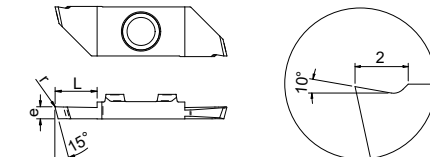
844R - r	Cut off insert 12° with radius Abstechplatte 12° mit Radius Tronçonneur 12° avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
		1,5	7,5	0,1	844R1,5 - r 0,1 -	✓
		2,0	9	0,1	844R2,0 - r 0,1 -	✓

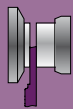


Guide bush cut off Ø 14 mm
Abstechen an der Führungsbüchse Ø 14 mm
Tronçonnage côté canon Ø 14 mm

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

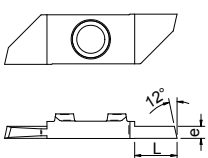
842Rb	Short cut off insert 15° with chip breaker Kurze Abstechplatte 15° mit Spanbrecher Tronçonneur court 15° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90	BI100
		1,0	5	842Rb1,0	✓	✓
		1,5	7	842Rb1,5	✓	✓
		2,0	7	842Rb2,0	✓	✓

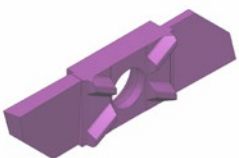
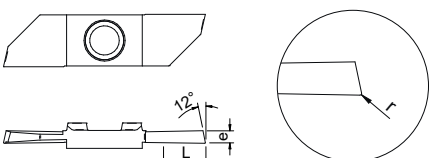
843Rb - r	Short cut off insert 15° with chip breaker and radius Kurze Abstechplatte 15° mit Spanbrecher und Radius Tronçonneur court 15° avec brise-copeau et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
		1,0	5	0,1	843Rb1,0 - r 0,1 -	✓
		1,2	7	0,1	843Rb1,2 - r 0,1 -	✓
		1,5	7	0,1	843Rb1,5 - r 0,1 -	✓
		2,0	7	0,1	843Rb2,0 - r 0,1 -	✓
		2,5	7	0,1	843Rb2,5 - r 0,1 -	✓

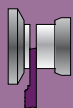


Sub spindle cut off Ø 18 mm
Abstechen an der Abgreifzange Ø 18 mm
Tronçonnage côte prise de pièce Ø 18 mm

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

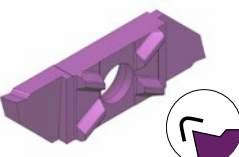
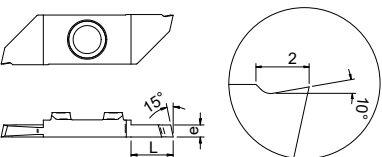
853R+	Resharpable opposite cut off insert 12° Nachschleifbare umgekehrte Abstechplatte 12° Tronçonneur inversé réaffûtable 12°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
		0,8	5	853R+0,8	✓
		1,2	6	853R+1,2	✓
		1,5	7,5	853R+1,5	✓
		2,0	9	853R+2,0	✓
		Use with 8xxL tool holders Verwendung mit 8xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 8xxL			

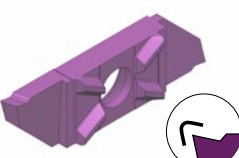
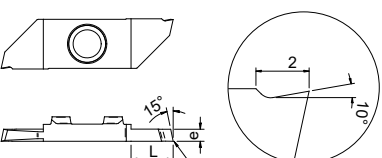
853R+ - r	Opposite cut off insert 12° with radius Umgekehrte Abstechplatte 12° mit Radius Tronçonneur inversé 12° avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
		1,5	7,5	0,1	853R+1,5 - r 0,1 -	✓
		2,0	9	0,1	853R+2,0 - r 0,1 -	✓
		Use with 8xxL tool holders Verwendung mit 8xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 8xxL				

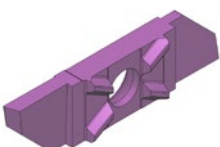
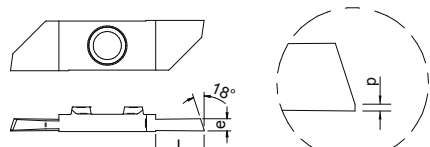


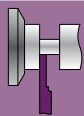
Sub spindle cut off Ø 14 mm
Abstechen an der Abgreifzange Ø 14 mm
Tronçonnage côte prise de pièce Ø 14 mm

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

853Rb	Short opposite cut off insert 15° with chip breaker Kurze umgekehrte Abstechpl. 15° mit Spanbrecher Tronçonneur inversé court 15° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
		0,8	5	853Rb0,8	✓
		1,0	5	853Rb1,0	✓
		1,5	7	853Rb1,5	✓
		2,0	7	853Rb2,0	✓
		Use with 8xxL tool holders Verwendung mit 8xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 8xxL			

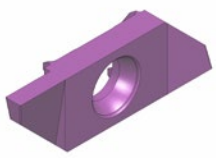
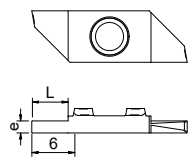
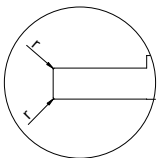
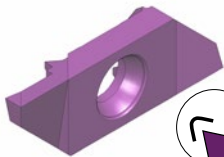
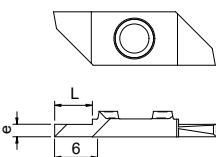
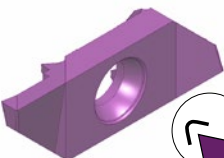
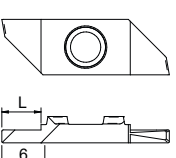
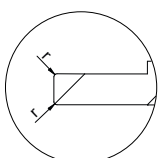
853Rb - r	Short opposite cut off insert 15° w/ chip breaker and radius Kurze umgekehrte Abstechpl. 15° mit Spanbr. und Radius Tronç. inversé court 15° avec brise-copeau et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
		1,0	5	0,1	853Rb1,0 - r 0,1 -	✓
		1,5	7	0,1	853Rb1,5 - r 0,1 -	✓
		2,0	7	0,1	853Rb2,0 - r 0,1 -	✓
		2,5	7	0,1	853Rb2,5 - r 0,1 -	✓
		Use with 8xxL tool holders Verwendung mit 8xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 8xxL				

858R	Opposite cut off insert 18° Umgekehrte Abstechplatte 18° Tronçonneur inversé 18°	e	L	p	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
		1,0	6	0,10	858R1,0	✓
		1,5	7	0,15	858R1,5	✓
		2,0	8	0,20	858R2,0	✓
		Use with 8xxL tool holders Verwendung mit 8xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 8xxL				



Back turning
Drehen hinten
Tourneur arrière

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

860RP+ - r	Back turning insert 0° with radius Drehplatte hinten 0° mit Radius Tourneur arrière 0° avec rayons	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
	 	1,0	4	0,1	860RP+1,0 - r 0,1 -	✓
		1,5	5	0,1	860RP+1,5 - r 0,1 -	✓
		1,5	5	0,2	860RP+1,5 - r 0,2 -	✓
		2,0	5	0,1	860RP+2,0 - r 0,1 -	✓
		2,0	5	0,2	860RP+2,0 - r 0,2 -	✓
861Rb	Back turning insert with «parisian cut» Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» Tourneur arrière avec «coupe parisienne»	e	L		Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
 		1,0	3		861Rb1,0	✓
		1,2	3		861Rb1,2	✓
		1,5	3		861Rb1,5	✓
		2,0	5		861Rb2,0	✓
		2,5	5		861Rb2,5	✓
861Rb - r	Back turning insert with «parisian cut» and radius Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» und Radius Tourneur arrière avec «coupe parisienne» et rayons	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
 	 	1,5	3	0,1	861Rb1,5 - r 0,1 -	✓
		1,5	3	0,2	861Rb1,5 - r 0,2 -	✓
		2,0	5	0,1	861Rb2,0 - r 0,1 -	✓
		2,0	5	0,2	861Rb2,0 - r 0,2 -	✓
		2,5	5	0,1	861Rb2,5 - r 0,1 -	✓
		2,5	5	0,2	861Rb2,5 - r 0,2 -	✓

Advantages of geometries 863

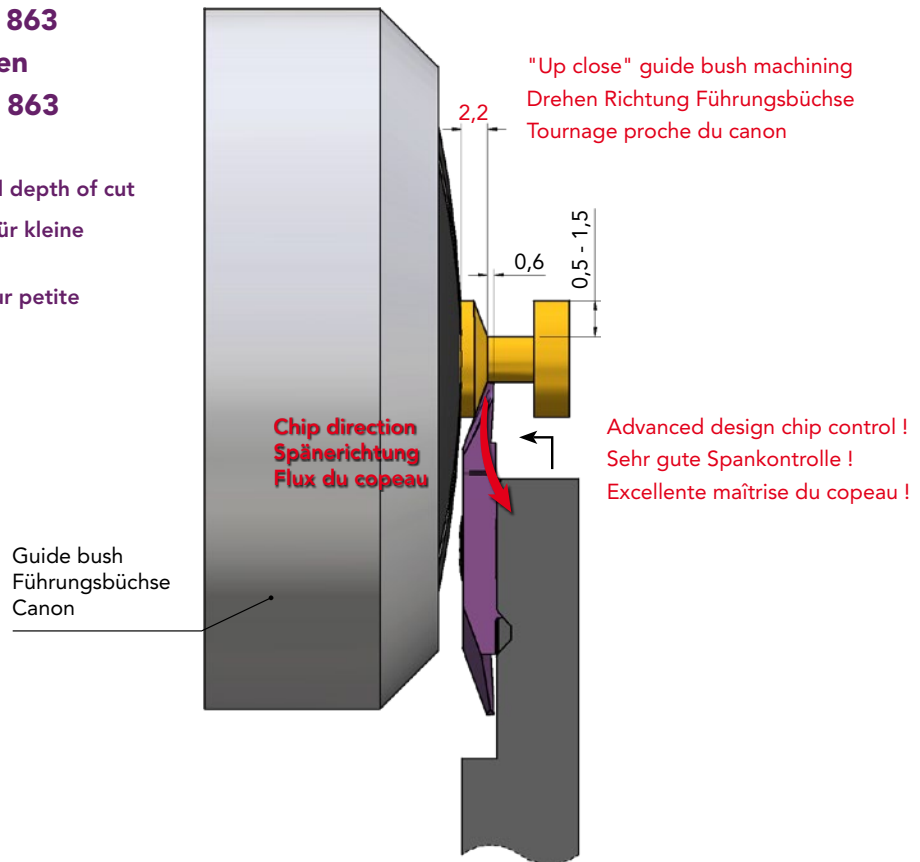
Vorteile der 863 Geometrien

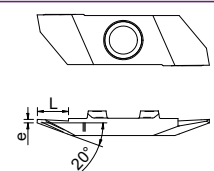
Avantages des géométries 863

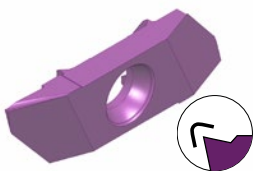
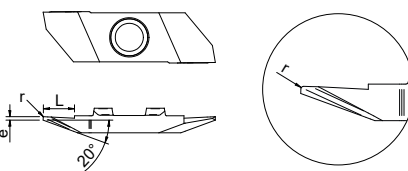
Back turning for finishing or for small depth of cut

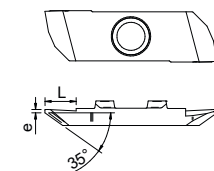
Drehen hinten zum Schlichten oder für kleine Schnitttiefen

Tournage arrière pour finition ou pour petite profondeur de coupe



863Rb - 20°	Back turning insert 20° with chip roller Drehplatte hinten 20° mit Spanroller Tourneur arrière 20° avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
		0,6	5	863Rb0,6 - 20° -	✓

863Rb - r - 20°	Back turning insert 20° with chip roller and radius Drehplatte hinten 20° mit Spanroller und Radius Tourneur arrière 20° avec roule-copeau et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90	BI100
		0,6	5	0,05	863Rb0,6 - r 0,05 - 20° -	✓	
		0,6	5	0,1	863Rb0,6 - r 0,1 - 20° -	✓	✓
		0,6	5	0,2	863Rb0,6 - r 0,2 - 20° -	✓	

863Rb - 35°	Back turning insert 35° with chip roller Drehplatte hinten 35° mit Spanroller Tourneur arrière 35° avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90
		0,6	5	863Rb0,6 - 35° -	✓

Advantages of geometry 869

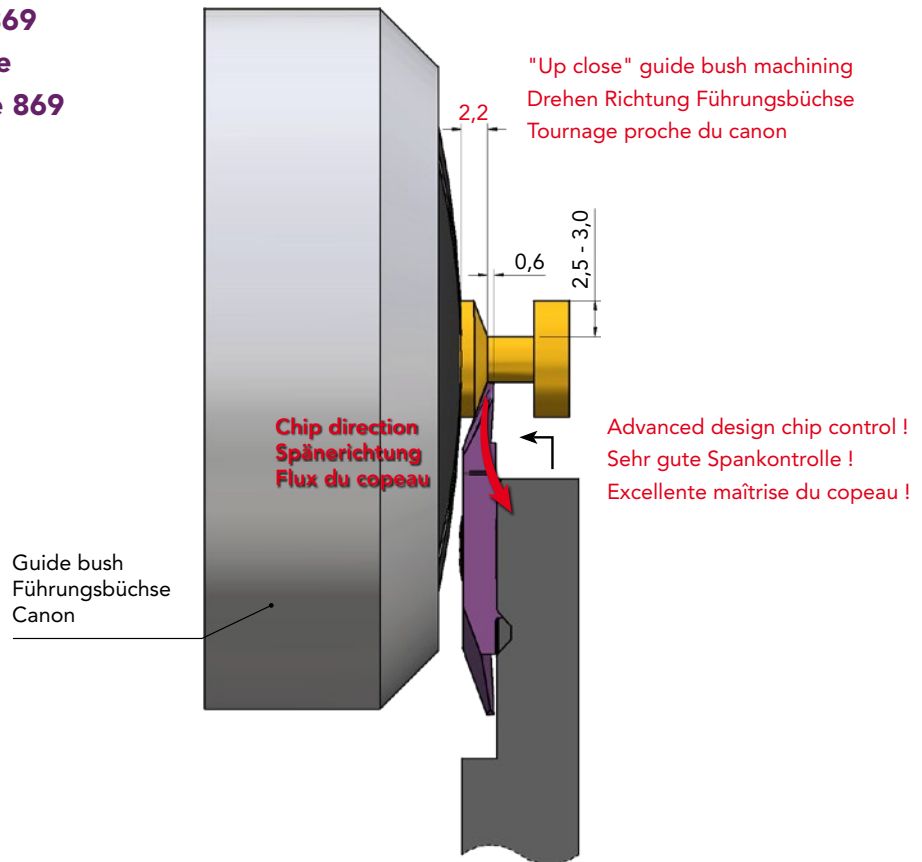
Vorteile der 869 Geometrie

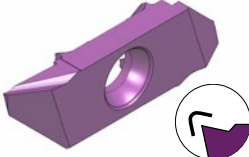
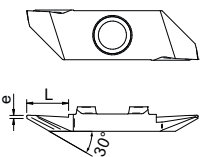
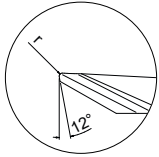
Avantages de la géométrie 869

Back turning for rough machining

Drehen hinten zum Schrappen

Tournage arrière pour ébauche



869Rb - r - 30°		Back turning insert 30° with chip roller and radius Drehplatte hinten 30° mit Spanroller und Radius Tournage arrière 30° avec roule-copeau et rayon			Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90	BI100
			e	L	r		
			0,6	3	0,1	869Rb0,6 - r 0,1 - 30° -	✓
			0,6	3	0,2	869Rb0,6 - r 0,2 - 30° -	✓



Represented by Vertreten durch Représenté par

