

800 line +

Cut off and back turning inserts

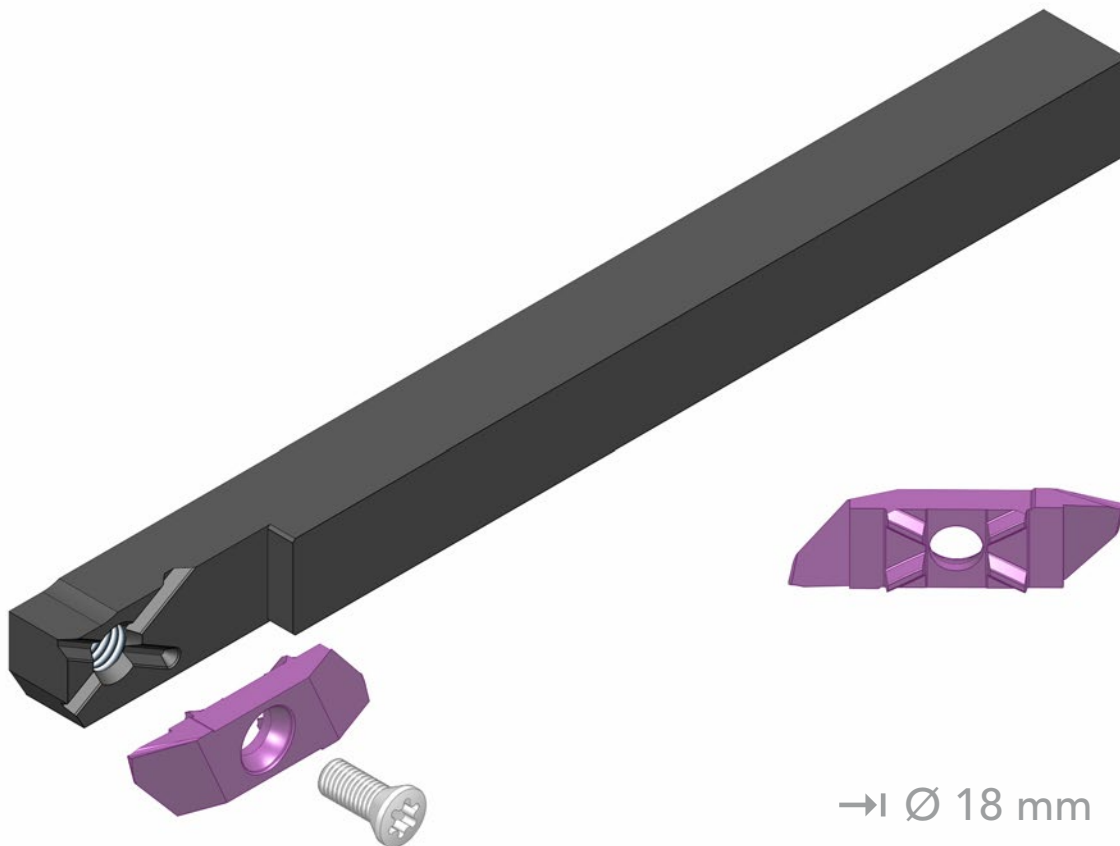
High performance geometries

Wendeplatten zum Abstechen und Drehen hinter dem Bund

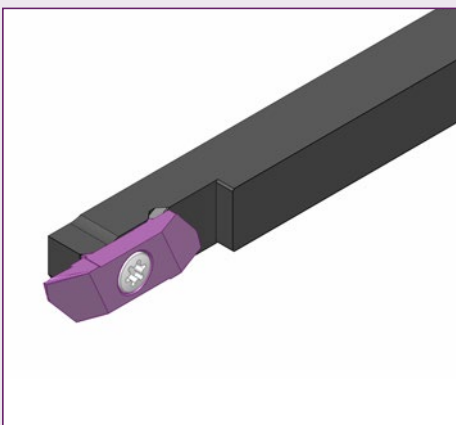
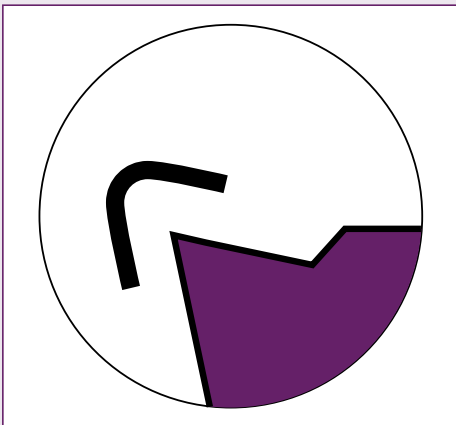
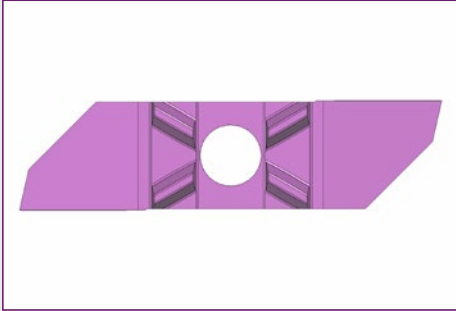
Hochleistungsgeometrien

Plaquettes de tronçonnage et de tournage arrière

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

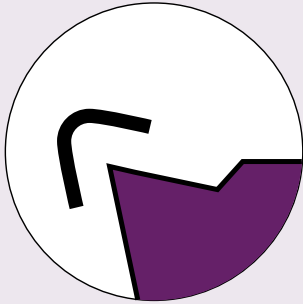
- **Excellent rapport qualité-prix !**
- Traitement d'arêtes et géométries à haute performance d'usinage:
 - Avances extrêmes et grandes profondeurs de passe.
 - Excellente maîtrise du copeau.
 - Durée de vie de l'outil augmentée.

Coating of inserts
Beschichtung der Wendepplatten
Revêtement des plaquettes

✓ = Available
✓ = Verfügbar
✓ = Disponible

Designation Bezeichnung Désignation	Description Beschreibung Description
BI90	<p>AlTiN-based</p> <ul style="list-style-type: none"> • Universal coating. • Good oxidation resistance. • High heat resistance. • Suitable for steel and stainless steel. <p>AlTiN-Basis</p> <ul style="list-style-type: none"> • Universalbeschichtung. • Gute Oxidationsbeständigkeit. • Hohe Hitzebeständigkeit. • Ideal für Stahl und Edelstahl. <p>BaseAlTiN</p> <ul style="list-style-type: none"> • Revêtement universel. • Bonne résistance à l'oxydation. • Haute résistance à la chaleur. • Adapté à l'acier et à l'acier inox.
BI100	<p>AlCrN-based</p> <ul style="list-style-type: none"> • Very high heat resistance. • High wear resistance. • Ideal for high speed machining of stainless steel. <p>AlCrN-Basis</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sehr hohe Hitzebeständigkeit. • Hohe Verschleissfestigkeit. • Ideal für das Bearbeiten von Edelstahl mit hoher Schnittgeschwindigkeit. <p>Base AlCrN</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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

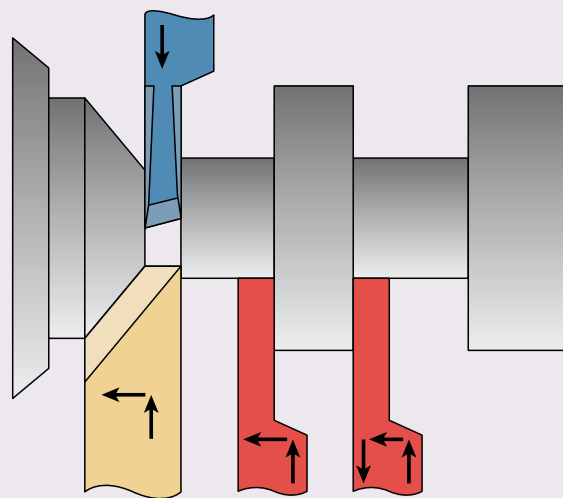


= Treated cutting edges
= Behandelte Schneidkanten
= Arêtes traitées

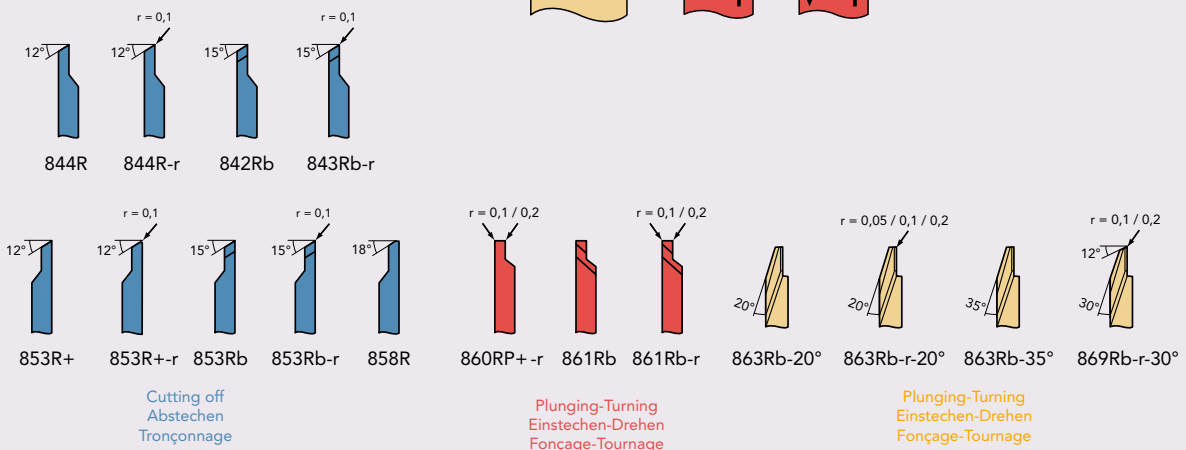
Insert 800line+ : field of application
Wendepplatten 800line+ : Anwendungsbereiche
Plaquettes 800line+ : champ d'application


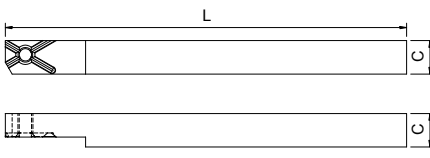
Maximum cutting-off
Maximaler Abstechdurchmesser
Tronçonnage maximum
Ø 18 mm


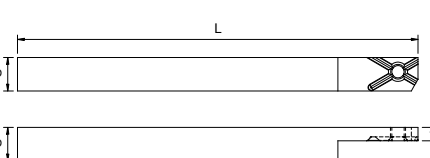
Maximum turning
Maximale Spantiefe
Tournage maximum
ap 3,5 mm

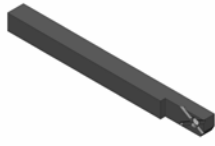
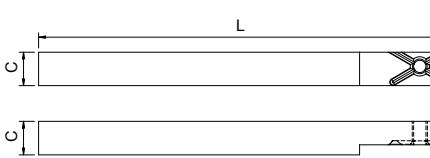


Right inserts
Rechte Wendepplatten
Plaquettes à droite

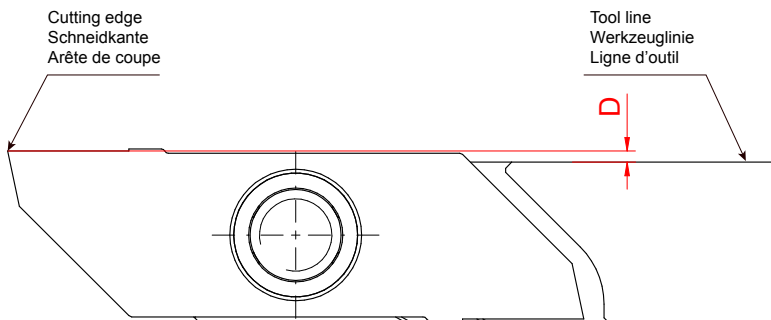


8xxR	Right tool holder Werkzeughalter rechts Porte-outil à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		8 x 8	120	808R+ *
		10 x 10	120	810R
		12 x 12	120	812R
		16 x 16	120	816R
		20 x 20	100	820R
		9,52 x 9,52 (3/8")	120	8952R
		12,7 x 12,7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

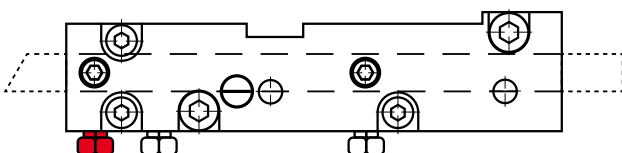
8xxR4	Right «Pick-up» tool holder «Pick-up» Werkzeughalter rechts Porte-outil «Pick-up» à droite	Section C Querschnitt C Section C	Length L Länge L Longueur L	Article nr. Artikel Nr. N° Article
		10 x 10	120	810R4
		12 x 12	120	812R4
		16 x 16	120	816R4
		9,52 x 9,52 (3/8")	120	8952R4
		12,7 x 12,7 (1/2")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



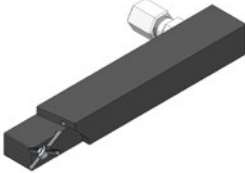
0,5 ≤ D ≤ 0,6





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.**

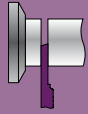
Si le porte-outil 808R+ / 808L+ est monté sur le porte-outil long Tornos no 305007, **la vis avant de ce dernier ne doit pas être serrée.**

Tool holders with internal coolant Werkzeughalter mit Innenkühlung Porte-outils avec arrosage intégré	
	<p>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.</p>

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

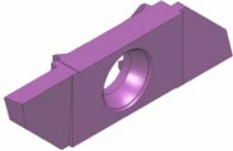
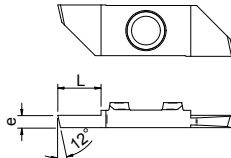
100-4	Screw for standard tool holder Schraube für Standard-Werkzeughalter Vis pour porte-outil standard	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M4,5 x 10,5	100-4

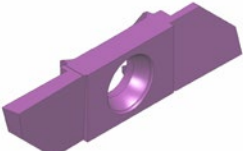
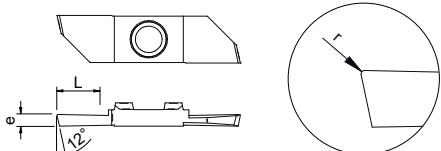
100-4c	Screw for 8x8 mm «Pick-up» tool holder Schraube für 8x8 mm «Pick-up» Werkzeughalter Vis pour porte-outil «Pick-up» 8x8 mm	Article nr. Artikel Nr. N° Article
	M4,5 x 7	100-4c

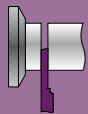


Guide bush cut off \varnothing 18 mm
Abstechen an der Führungsbüchse \varnothing 18 mm
Tronçonnage côté canon \varnothing 18 mm

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

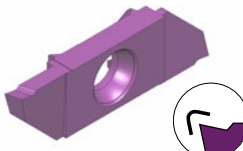
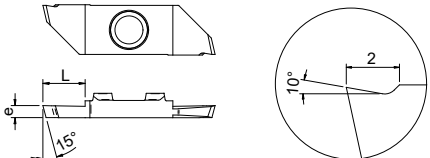
844R	Resharpable cut off insert 12° Nachschleifbare Abstechplatte 12° Tronçonneur réaffûtable 12°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B190	B100
		0,8	5	844R0,8	✓	
		1,0	5	844R1,0	✓	✓
		1,2	6	844R1,2	✓	
		1,5	7,5	844R1,5	✓	✓
		2,0	9	844R2,0	✓	
		2,5	9	844R2,5	✓	

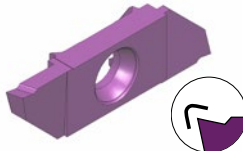
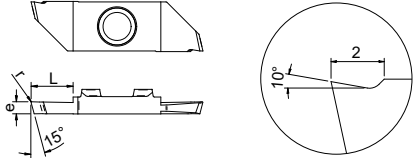
844R - r	Cut off insert 12° with radius Abstechplatte 12° mit Radius Tronçonneur 12° avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B190
		1,5	7,5	0,1	844R1,5 - r 0,1 -	✓
		2,0	9	0,1	844R2,0 - r 0,1 -	✓

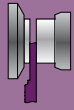


Guide bush cut off \varnothing 14 mm
Abstechen an der Führungsbüchse \varnothing 14 mm
Tronçonnage côté canon \varnothing 14 mm

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

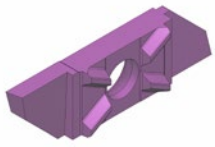
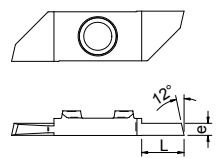
842Rb	Short cut off insert 15° with chip breaker Kurze Abstechplatte 15° mit Spanbrecher Tronçonneur court 15° avec brise-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B190	B100
		1,0	5	842Rb1,0	✓	✓
		1,5	7	842Rb1,5	✓	✓
		2,0	7	842Rb2,0	✓	✓

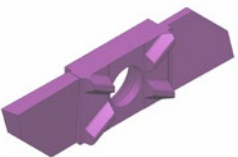
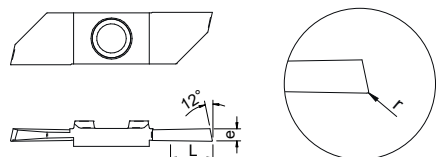
843Rb - r	Short cut off insert 15° with chip breaker and radius Kurze Abstechplatte 15° mit Spanbrecher und Radius Tronçonneur court 15° avec brise-copeau et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B190
		1,0	5	0,1	843Rb1,0 - r 0,1 -	✓
		1,2	7	0,1	843Rb1,2 - r 0,1 -	✓
		1,5	7	0,1	843Rb1,5 - r 0,1 -	✓
		2,0	7	0,1	843Rb2,0 - r 0,1 -	✓
		2,5	7	0,1	843Rb2,5 - r 0,1 -	✓

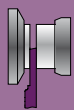


Sub spindle cut off \varnothing 18 mm
 Abstechen an der Abgreifzange \varnothing 18 mm
 Tronçonnage côte prise de pièce \varnothing 18 mm

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

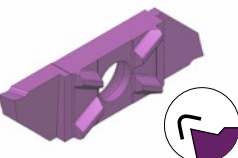
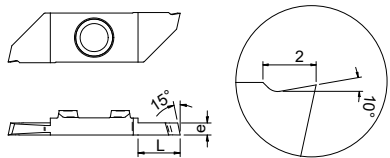
853R+	Resharpable opposite cut off insert 12° Nachschleifbare umgekehrte Abstechplatte 12° Tronçonneur inversé réaffûtable 12°	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B190
		1,5	7,5	853R+1,5	✓
		2,0	9	853R+2,0	✓
		1,5	7,5	853R+1,5	✓
		2,0	9	853R+2,0	✓
Use with 8xxL tool holders Verwendung mit 8xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 8xxL					

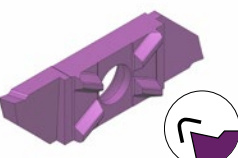
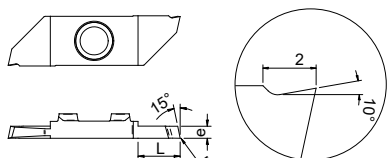
853R+ - r	Opposite cut off insert 12° with radius Umgekehrte Abstechplatte 12° mit Radius Tronçonneur inversé 12° avec rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B190
		1,5	7,5	0,1	853R+1,5 - r 0,1 -	✓
		2,0	9	0,1	853R+2,0 - r 0,1 -	✓
Use with 8xxL tool holders Verwendung mit 8xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 8xxL						

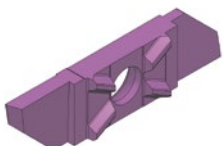
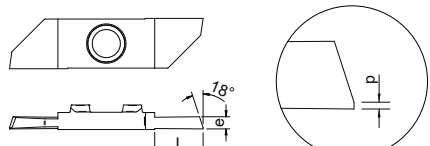


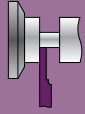
Sub spindle cut off \varnothing 14 mm
 Abstechen an der Abgreifzange \varnothing 14 mm
 Tronçonnage côte prise de pièce \varnothing 14 mm

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	B190
		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					

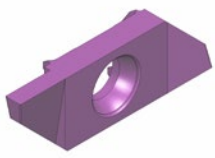
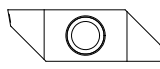
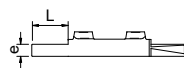
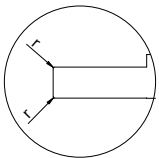
853Rb - r	Short opposite cut off insert 15° w/ chip breaker and radius Kurze umgekehrte Abstechpl. 15° mit Spanbr. und Radius Tronç. inversé court 15° avec brise-copeau et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B190
		1,0	5	0,1	853Rb1,0 - r 0,1 -	✓
		1,5	7	0,1	853Rb1,5 - r 0,1 -	✓
		2,0	7	0,1	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						

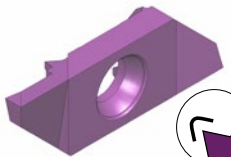

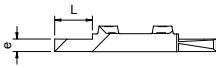

858R	Opposite cut off insert 18° Umgekehrte Abstechplatte 18° Tronçonneur inversé 18°	e	L	p	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B190
		1,0	6	0,10	858R1,0	✓
		1,5	7	0,15	858R1,5	✓
		2,0	8	0,20	858R2,0	✓
Use with 8xxL tool holders Verwendung mit 8xxL Werkzeughalter Utilisation avec les porte-outils 8xxL						

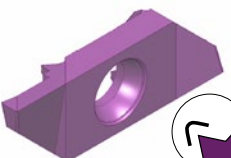

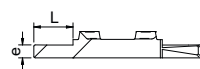
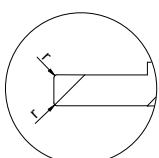



Back turning
Drehen hinter dem Bund
Tourneur arrière

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	B190
   		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	B190
   		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	✓

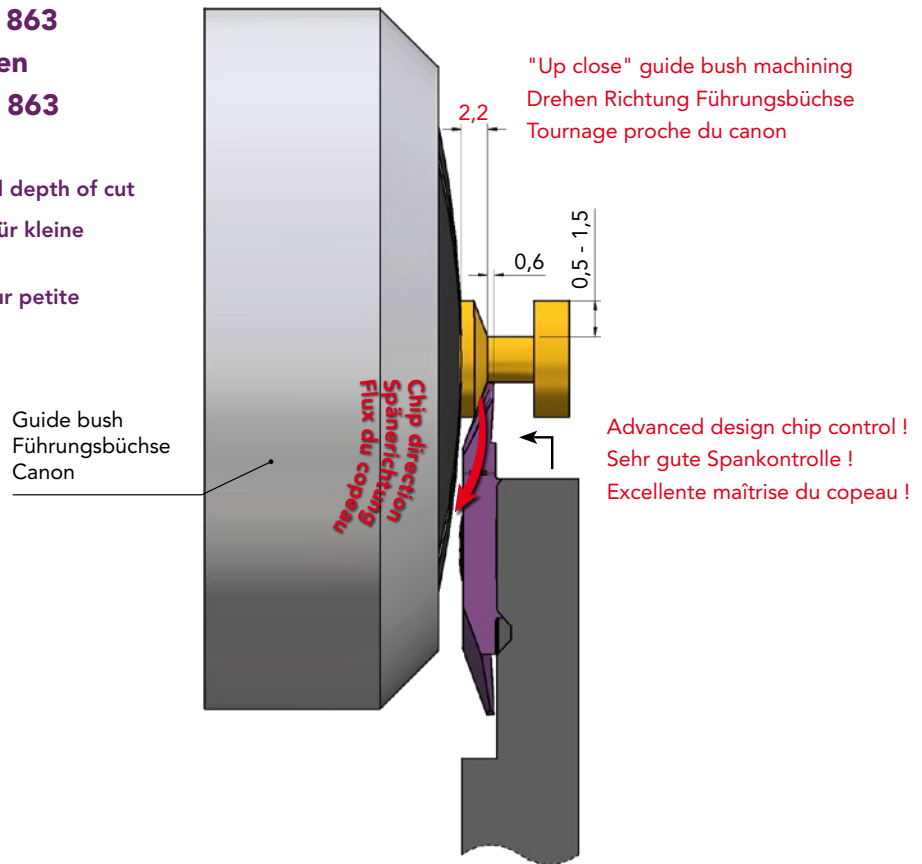
861Rb - r	Back turning insert with «parisian cut» and radius Drehplatte hinten mit «Pariserschliff» und Radius Tourneur arrière avec «coupe parisienne» et rayons	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	B190
    		1,5	3	0,1	861Rb1,5 - r 0,1 -	✓
		1,5	3	0,2	861Rb1,5 - r 0,2 -	✓
		2,0	5	0,1	861Rb2,0 - 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 -	✓


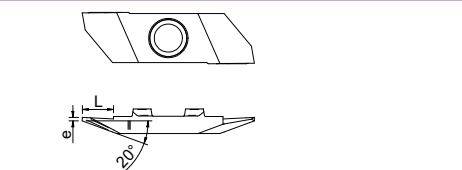

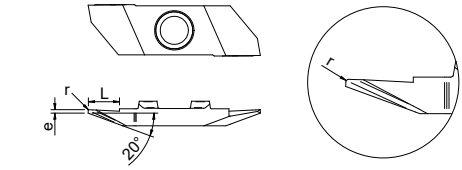
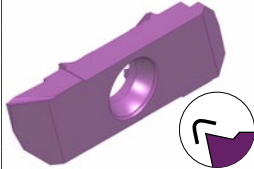
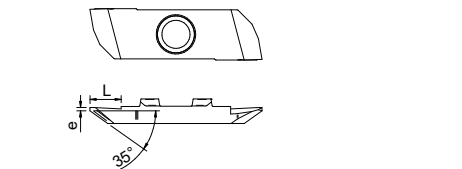
Advantages of geometries 863 Vorteile der 863 Geometrien Avantages des géométries 863

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



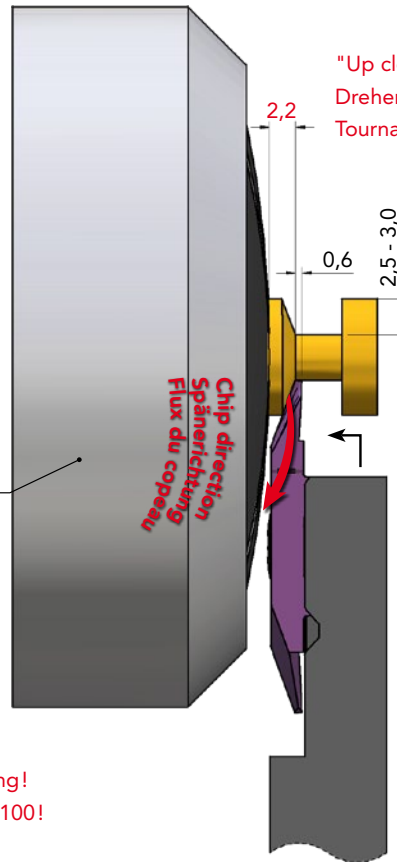
863Rb - 20°	Back turning insert 20° with chip roller Drehplatte hinten 20° mit Spanroller Tourneur arrière 20° avec roule-copeau	e	L	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90		
		0,6	5	863Rb0,6 - 20° -	✓		
863Rb - r - 20°	Back turning insert 20° with chip roller and radius Drehplatte hinten 20° mit Spanroller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

Rigid geometry !
 Robuste Geometrie !
 Géométrie robuste !

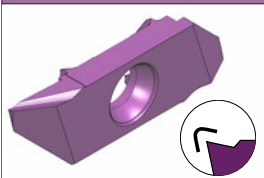
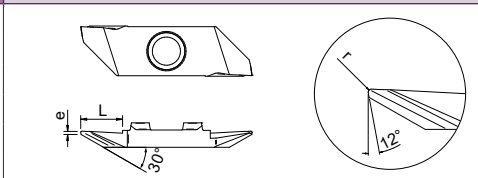
Guide bush
 Führungsbüchse
 Canon



"Up close" guide bush machining
 Drehen Richtung Führungsbüchse
 Tournage proche du canon

Advanced design chip control !
 Sehr gute Spankontrolle !
 Excellente maîtrise du copeau !

Very long tool life thanks to the BI100 coating!
 Sehr lange Werkzeugstandzeit dank der BI100 Beschichtung!
 Très longue durée de vie de l'outil grâce au revêtement BI100!

869Rb - r - 30°	Back turning insert 30° with chip roller and radius Drehplatte hinten 30° mit Spanroller und Radius Tourneur arrière 30° avec roule-copeau et rayon	e	L	r	Article nr. Artikel Nr. N° Article	BI90	BI100
		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

