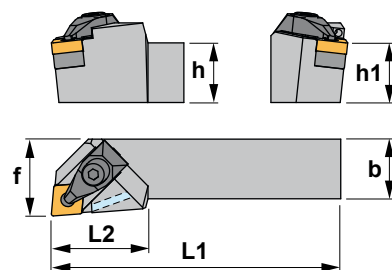
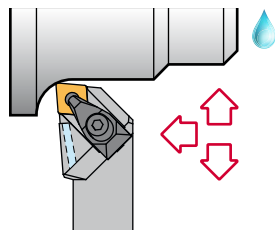


flow-master

DWLN R2525M08-A

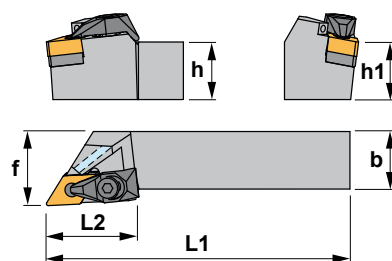
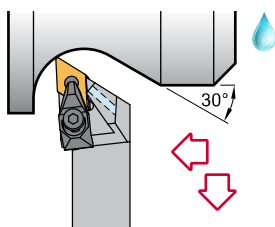
CANELA



DCLN 95°-A

Référence	h=h1	b	L1	f	Plaquette						
DCLN R/L 2020 K12-A	20	20	125	25	CN.. 1204..	ICSN-442	1766	2712	1696	4295	5004
DCLN R/L 2525 M12-A	25	25	150	32	CN.. 1204..	ICSN-442	1766	2712	1696	4295	5004
DCLN R/L 3232 P12-A	32	32	170	40	CN.. 1204..	ICSN-442	1766	2712	1696	4295	5004
DCLN R/L 2525 M16-A	25	25	150	32	CN.. 1606..	ICSN-533	1768	2716	1696	4295	5004
DCLN R/L 3232 P16-A	32	32	170	40	CN.. 1606..	ICSN-533	1768	2716	1696	4295	5004

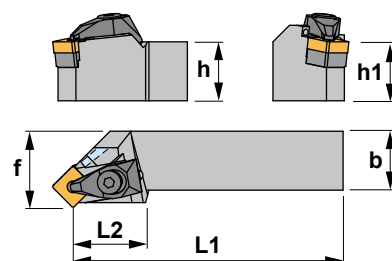
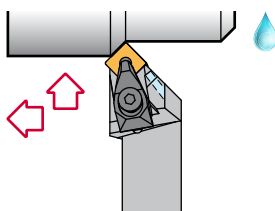
Plaquettes rhombiques négatives 80°.



DDJN 93°-A

Référence	h=h1	b	L1	f	Plaquette						
DDJN R/L 2020 K11-A	20	20	125	25	DN.. 1104..	IDSN-322	1764	2708	1695	4294	5004
DDJN R/L 2020 K15-A	20	20	125	25	DN.. 1506..	IDSN-432	1766	2712	1696	4295	5004
DDJN R/L 2525 M15-A	25	25	150	32	DN.. 1506..	IDSN-432	1766	2712	1696	4295	5004
DDJN R/L 3232 P15-A	32	32	170	40	DN.. 1506..	IDSN-432	1766	2712	1696	4295	5004

Plaquettes rhombiques négatives 55°.

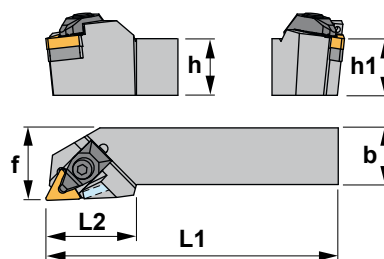


DSSN 45°-A

Référence	h=h1	b	L1	f	Plaquette						
DSSN R/L 2020 K12-A	20	20	125	25	SNM.. 1204..	ISSN-442	1766	2712	1696	4295	5004
DSSN R/L 2525 M12-A	25	25	150	32	SNM.. 1204..	ISSN-442	1766	2712	1696	4295	5004
DSSN R/L 3232 P19-A	32	32	170	40	SNM.. 1906..	ISSN-633	1770	2719	1696	4295	5004

Plaquettes carrées négatives.

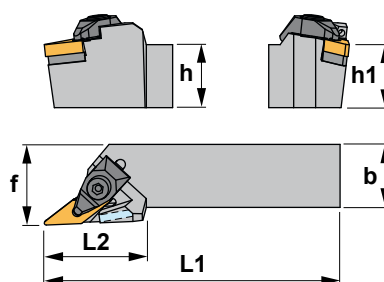
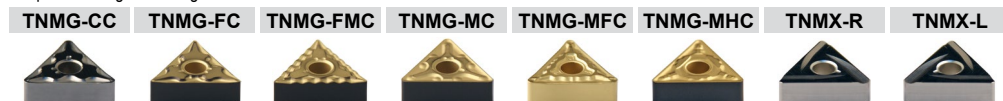




DTJN 93°-A

Référence	h=h1	b	L1	f	Plaquette						
DTJN R/L 2020 K16-A	20	20	125	25	TNM.. 1604..	ITSN-342	1764	2708	1695	4294	5004
DTJN R/L 2525 M16-A	25	25	150	32	TNM.. 1604..	ITSN-342	1764	2708	1695	4294	5004

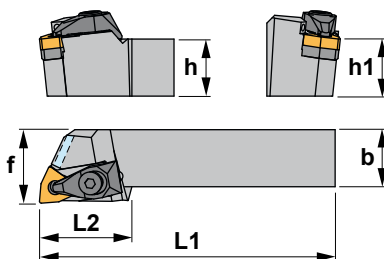
Plaquettes triangulaires négatives.



DVJN 93°-A

Référence	h=h1	b	L1	f	Plaquette						
DVJN R/L 2020 K16-A	20	20	125	25	VN.. 1604..	IVSN-322	1764	2708	1695	4294	5004
DVJN R/L 2525 M16-A	25	25	150	32	VN.. 1604..	IVSN-322	1764	2708	1695	4294	5004
DVJN R/L 3232 P16-A	32	32	170	40	VN.. 1604..	IVSN-322	1764	2708	1695	4294	5004

Plaquettes rhombiques négatives 35°.



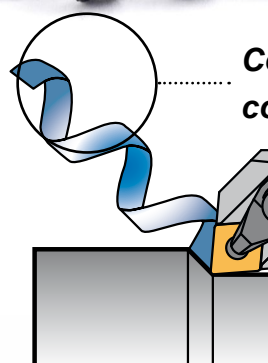
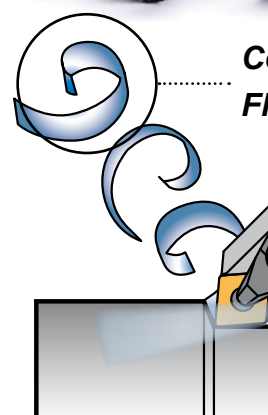
DWLN 95°-A

Référence	h=h1	b	L1	f	Plaquette						
DWLN R/L 2020 K06-A	20	20	125	25	WNMG 0604..	IWSN-322	1764	2708	1695	4294	5004
DWLN R/L 2020 K08-A	20	20	125	25	WNMG 0804..	IWSN-433	1766	2712	1696	4295	5004
DWLN R/L 2525 M08-A	25	25	150	32	WNMG 0804..	IWSN-433	1766	2712	1696	4295	5004
DWLN R/L 3232 P08-A	32	32	170	38	WNMG 0804..	IWSN-433	1766	2712	1696	4295	5004

Plaquettes trigones négatives 80°.



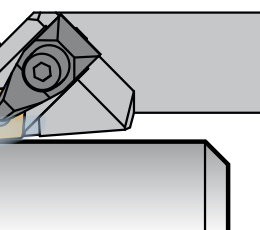
flow-r



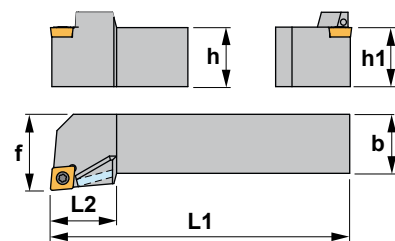
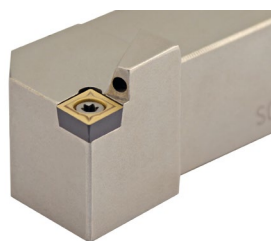
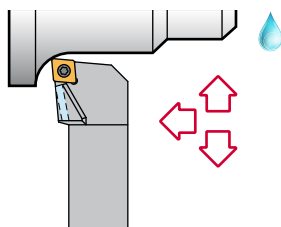
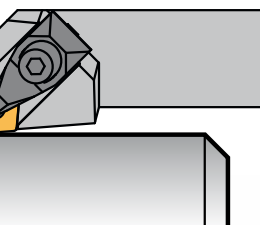
master



**Copeau avec l'outil
Flow-Master**



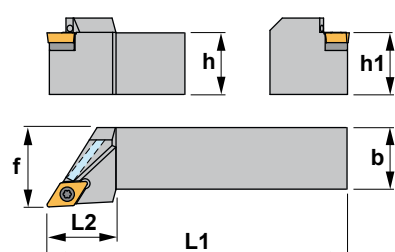
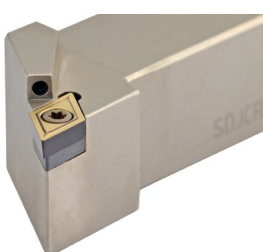
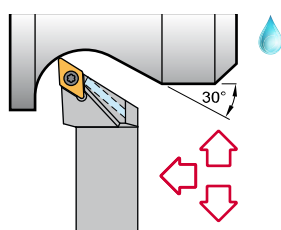
**Copeau avec l'outil
conventionnel**



SCLC 95°-A

Référence	h=h1	b	L1	f	Plaquette		
SCLC R/L 2020 K09-A	20	20	125	25	CC.. 09T3..	1240	5515
SCLC R/L 2525 M09-A	25	25	125	32	CC.. 09T3..	1240	5515

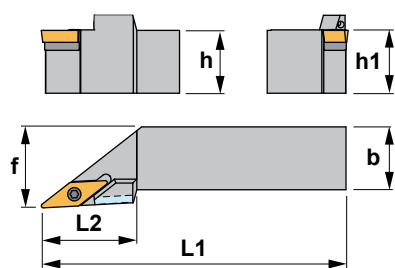
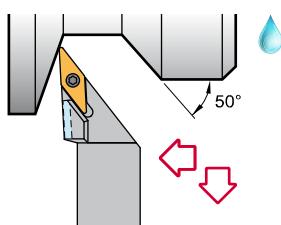
Plaquettes rhombiques positives 80° avec dépouille 7°.



SDJC 93°-A

Référence	h=h1	b	L1	f	Plaquette				
SDJC R/L 2020 K11-A	20	20	125	25	DC.. 11T3..	1335	5516	3714	1750
SDJC R/L 2525 M11-A	25	25	150	32	DC.. 11T3..	1335	5516	3714	1750

Plaquettes rhombiques positives 55° avec dépouille 7°.



SVJC 93°-A

Référence	h=h1	b	L1	f	Plaquette				
SVJC R/L 2020 K11-A	20	20	125	25	VC.. 1103..	1225	5507	-	-
SVJC R/L 2020 K16-A	20	20	125	25	VC.. 1604..	1335	5516	3718	1750
SVJC R/L 2525 M16-A	25	25	150	32	VC.. 1604..	1335	5516	3718	1750

Plaquettes rhombiques positives 35° avec dépouille 7°.





Améliorez votre productivité

Le système d'arrosage Flow-Master fonctionne en optimisant et distribuant le fluide d'usinage avec le maximum d'efficacité. Le volume et la vitesse du fluide d'usinage dirigé directement le long de l'arête de coupe augmente la performance de l'usinage.

Le système d'outils Flow-Master qui combine la pression du lubrifiant et la direction de celui-ci sur l'arête de coupe, est extrêmement efficace en évacuant la chaleur dissipée dans l'arête de coupe, en refroidissant les copeaux rapidement et en aidant à les briser plus rapidement. Les copeaux avec une faible extraction de la chaleur sont malléables et flexibles, ils ne se brisent pas facilement et ils ajoutent plus de chaleur à l'arête de coupe.

Augmentation de la performance jusqu'à 50% avec une pression de 70 bar

■ Principaux avantages

- Vitesses de coupe et avances plus élevées
- Longévité de l'outil améliorée
- État de surface amélioré
- Meilleure maîtrise et évacuation des copeaux
- Système efficace sans pièces détachées

flow-master



Eines CANELA, S.L.

Pol. Ind. "Les Guixeres"
Torrent de Vallmajor, 88
08915 Badalona (Spain)
☎ +34. 93 399 85 61
canela@canelatools.com

CANELA WERKZEUGE GMBH

Oberhützer Str.25
42857 Remscheid (Germany)
☎ +49. 2191 85 27
info@canelatools.de

CANELA Tools, SDN BHD

NO. 12&12A Jalan Bakawali, 38
Taman Johor Jaya
81100 Johor Bahru (Malaysia)
☎ +60.07 357 88 04
canelamy@canelatools.com

CANELA Corp.

100 S. Alloy Drive
Fenton, MI 48430 (USA)
☎ +1.810 750 51 12
canelacorp@canelacorp.com