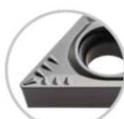
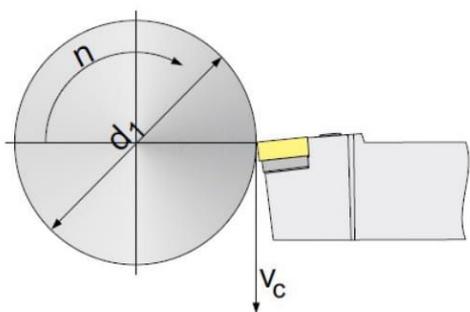


# PLAQUETTES DE TOURNAGE ISO

## INDEX

Géométrie	Composition	Matière à usiner	Application	Information	Page
	XF1MD MD	aciers, aciers inoxydables et fontes.	Finition extrême		102
	FC CERMET	aciers, aciers inoxydables et fontes.	Finition	Longue durée de vie, réduction de la température et de l'effort.	104
	F1MD MD	aciers, aciers inoxydables et fontes.	Finition	Optimise le contrôle du copeau.	106
	UMD MD	aciers, aciers inoxydables et fontes.	Universel	Longue durée de vie, réduction de la température et de l'effort.	108
	XF2MD MD	inox, fontes, non-ferreux et exotiques.	Finition extrême		110
	F2MD MD	fontes, non-ferreux et exotiques.	Finition	Longue durée de vie, petite avance en décolletage.	112
	CBN CBN	Aciers, fontes.	Universel		114
	PCD PCD	Non-ferreux, exotiques, plastiques, composites, carbure et céramique	Universel		116

# INFORMATIONS TECHNIQUES

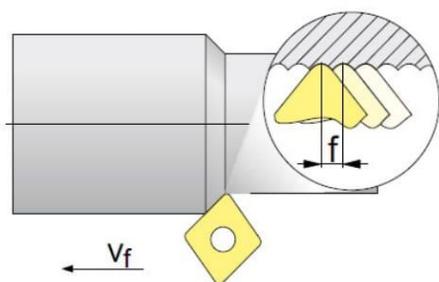


Vitesse de coupe

$$v_c = \frac{d_1 \cdot \pi \cdot n}{1000} \text{ [m/min]}$$

Révolutions par minute

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d_1 \cdot \pi} \text{ [U/min]}$$



Avance

$$v_f = f \cdot n \text{ [mm/min]}$$

Profondeur de passe

$$A_p \text{ min} = 0.7 \times \text{rayon de plaquette}$$

# BRISE-COPEAU XF1MD

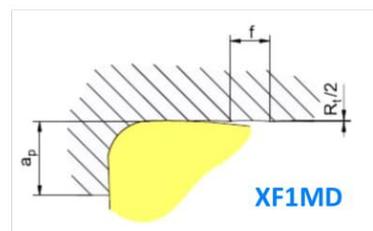
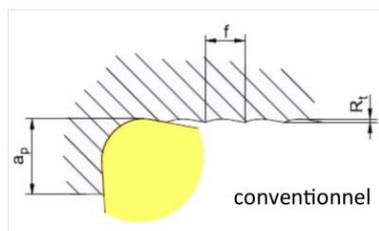
Plaquette métal dur



## APPLICATION

- ▲ Finition extrême.
- ▲ Usinage des aciers, aciers inoxydables et fontes.

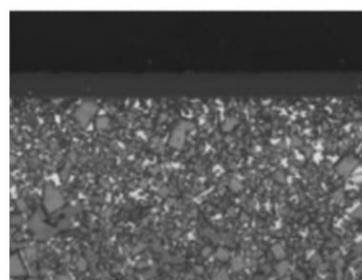
	Matière à usiner	Dureté HB	CP125 V <sub>c</sub> [m/min]	PM135M V <sub>c</sub> [m/min]
P	Acier non allié 0 - 45% C	150-250	170-240	170-190
	Acier faiblement allié	250-300	100-190	90-150
	Acier fortement allié	200	130-210	120-200
	Acier Résistant à la corrosion	200	130-210	140-180
M	Inox ferritique	200	140-210	140-200
	Inox austénitique	180	100-210	110-190
	Inox duplex	230-260	-	80-150
	Inox martensitique	330	70-100	55-75
K	Fonte grise	180	130-210	-
	Fonte sphéroïdale	160	120-240	-
	Fonte Malléable	130	150-250	-



### CP125

Premier choix pour l'usinage universel de l'acier.

Cobalt : 8%  
Taille grain : ~1.5µm  
Dureté : 1450 HV  
Revêtu : oui



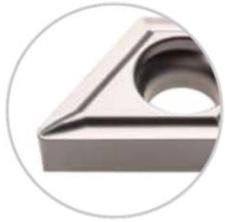
### PM135M

Nuance universelle pour l'usinage de l'inox.

Cobalt : 8%  
Taille grain : ~2.2µm  
Dureté : 1330 HV  
Revêtu : oui

PLAQUETTE	RAYON	LONGUEUR D'ARRÊTE	RÉFÉRENCE	CP125	PM135M
	0.4	9	CCMX 09T304 XF1MD	■	■
	0.8	9	CCMX 09T308 XF1MD	■	■
	0.4	7	DCMX 070204 XF1MD	■	
	0.4	11	DCMX 11T304 XF1MD	■	■
	0.8	11	DCMX 11T308 XF1MD	■	■

*Vendu par boîtes de 10.*



### APPLICATION

▲ Finition.

▲ Usinage des aciers, aciers inoxydables et fontes.

▲ Longue durée de vie.

▲ Réduction de la température et de l'effort.

	Matière à usiner	Dureté HB	CM10 V <sub>c</sub> [m/min]
P	Acier non allié 0 - 45% C	150-250	<b>230-270</b>
	Acier faiblement allié	250-300	<b>180-230</b>
	Acier fortement allié	200	<b>160-200</b>
	Acier Résistant à la corrosion	200	<b>230-270</b>
M	Inox ferritique	200	<b>170-240</b>
	Inox austénitique	180	<b>200-240</b>
	Inox duplex	230-260	-
	Inox martensitique	330	<b>130-160</b>
K	Fonte grise	180	-
	Fonte sphéroïdale	160	<b>220-300</b>
	Fonte Malléable	130	<b>250-350</b>



### CM10

**Premier choix pour la finition de l'acier trempé.**

Composition : CERMET

Dureté : 1620 HV

Revêtu : non

PLAQUETTE	RAYON	LONGUEUR D'ARRÊTE	RÉFÉRENCE	CM10
	0.4	6	CCMT 060204 FC	■
	0.4	9	CCMT 09T304 FC	■
	0.4	7	DCMT 070204 FC	■
	0.4	11	DCMT 11T304 FC	■
	0.2	11	TCGT 110202 FC	■
	0.4	11	TCMT 110204 FC	■
	0.2	2	WCGT 020102 FC	■

*Vendu par boîtes de 10.*

# BRISE-COPEAU F1MD

Plaquette métal dur



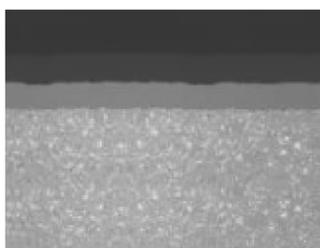
## APPLICATION

▲ Finition.

▲ Usinage des aciers, aciers inoxydables et fontes.

▲ Optimise le contrôle du copeau.

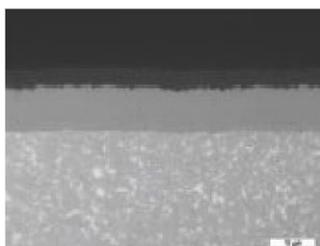
	Matière à usiner	Dureté	CP115	CP125	CP135	PM125
		HB	V <sub>c</sub> [m/min]	V <sub>c</sub> [m/min]	V <sub>c</sub> [m/min]	V <sub>c</sub> [m/min]
P	Acier non allié 0 - 45% C	150-250	220-400	170-240	170-190	130-250
	Acier faiblement allié	250-300	200-320	100-190	90-150	60-180
	Acier fortement allié	200	180-320	130-210	120-200	80-200
	Acier Résistant à la corrosion	200	200-320	130-210	140-180	100-200
M	Inox ferritique	200	220-320	140-210	140-200	120-250
	Inox austénitique	180	-	100-210	110-190	100-220
	Inox duplex	230-260	-	-	80-150	60-160
	Inox martensitique	330	-	70-100	55-75	40-100
K	Fonte grise	180	140-370	130-210	-	-
	Fonte sphéroïdale	160	190-430	120-240	-	-
	Fonte Malléable	130	180-520	150-250	-	-



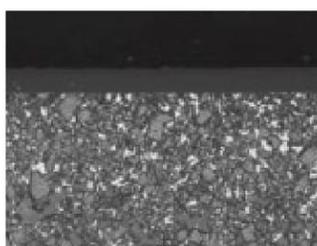
**CP115**  
Nuance haute-performance  
résistante à l'usure.  
Cobalt : 6%  
Taille grain : ~1.5µm  
Dureté : 1550 HV  
Revêtu : oui



**CP125**  
Premier choix pour l'usinage  
universel des aciers.  
Cobalt : 7%  
Taille grain : ~1.5µm  
Dureté : 1450 HV  
Revêtu : oui



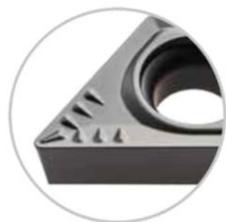
**CP135**  
Premier choix pour l'usinage par  
coupe interrompue.  
Cobalt : 10%  
Taille grain : ~1.5µm  
Dureté : 1460 HV  
Revêtu : oui



**PM125**  
Premier choix pour l'usinage  
d'aciers austénitiques  
Cobalt : 10%  
Taille grain : ~1.5µm  
Dureté : 1460 HV  
Revêtu : oui

PLAQUETTE	RAYON	LONGUEUR D'ARRÊTE	RÉFÉRENCE	CP115	CP125	CP135	PM125
	0.2	6	CCMT 060202 F1MD		■		■
	0.4	6	CCMT 060204 F1MD	■	■		■
	0.2	9	CCMT 09T302 F1MD		■		■
	0.4	9	CCMT 09T304 F1MD	■	■		■
	0.8	9	CCMT 09T308 F1MD	■	■	■	■
	0.4	12	CCMT 120404 F1MD	■			
	0.2	7	DCMT 070202 F1MD		■		■
	0.4	7	DCMT 070204 F1MD	■	■		■
	0.2	11	DCMT 11T302 F1MD		■		■
	0.4	11	DCMT 11T304 F1MD		■		■
	0.8	11	DCMT 11T308 F1MD		■		■
	0.2	11	TCMT 110202 F1MD				■
	0.2	11	VCMT 110302 F1MD		■		■
	0.4	11	VCMT 110304 F1MD		■		■
	0.4	16	VCMT 160404 F1MD		■		■
	0.8	16	VCMT 160408 F1MD		■		

Vendu par boîtes de 10.



### APPLICATION

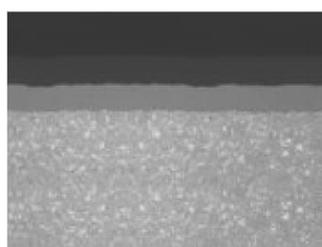
▲ Usage universel.

▲ Usinage des aciers, aciers inoxydables et fontes.

▲ Longue durée de vie.

▲ Réduction de la température et de l'effort.

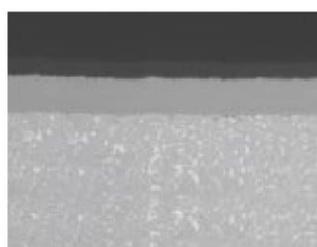
	Matière à usiner	Dureté HB	CP115	CP125	CP135	PM125	PM135M	CK120
			V <sub>c</sub> [m/min]					
P	Acier non allié 0 - 45% C	150-250	<b>220-400</b>	<b>170-240</b>	<b>170-190</b>	<b>130-250</b>	<b>170-190</b>	<b>200-340</b>
	Acier faiblement allié	250-300	<b>200-320</b>	<b>100-190</b>	<b>90-150</b>	<b>60-180</b>	<b>90-150</b>	<b>150-290</b>
	Acier fortement allié	200	<b>180-320</b>	<b>130-210</b>	<b>120-200</b>	<b>80-200</b>	<b>120-200</b>	<b>150-290</b>
	Acier Résistant à la corrosion	200	<b>200-320</b>	<b>130-220</b>	<b>140-180</b>	<b>100-200</b>	<b>140-180</b>	<b>160-290</b>
M	Inox ferritique	200	<b>220-320</b>	<b>140-210</b>	<b>140-200</b>	<b>120-250</b>	<b>140-200</b>	-
	Inox austénitique	180	-	<b>100-210</b>	<b>110-190</b>	<b>100-220</b>	<b>110-190</b>	-
	Inox duplex	230-260	-	-	<b>80-150</b>	<b>60-160</b>	<b>80-150</b>	-
	Inox martensitique	330	-	<b>70-100</b>	<b>55-75</b>	<b>40-100</b>	<b>55-75</b>	-
K	Fonte grise	180	<b>140-370</b>	<b>130-210</b>	-	-	-	<b>150-400</b>
	Fonte sphéroïdale	160	<b>190-430</b>	<b>120-240</b>	-	-	-	<b>200-450</b>
	Fonte Malléable	130	<b>180-520</b>	<b>150-250</b>	-	-	-	<b>200-550</b>



### CP115

**Nuance haute-performance résistante à l'usure.**

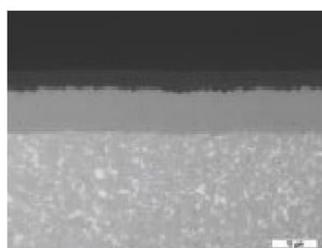
Cobalt : 6%  
Taille grain : ~1.5mu  
Dureté : 1550 HV  
Revêtu : oui



### CP125

**Premier choix pour l'usinage universel des aciers.**

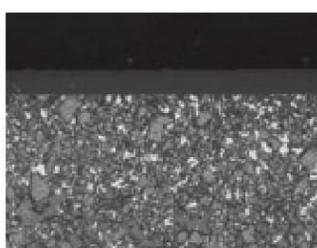
Cobalt : 7%  
Taille grain : ~1.5mu  
Dureté : 1450 HV  
Revêtu : oui



### CP135

**Premier choix pour l'usinage par coupe interrompue.**

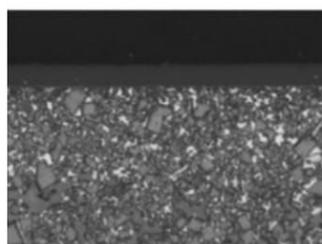
Cobalt : 10%  
Taille grain : ~1.5mu  
Dureté : 1460 HV  
Revêtu : oui



### PM125

**Premier choix pour l'usinage d'aciers austénitiques**

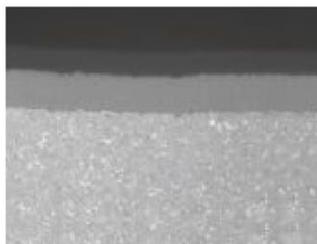
Cobalt : 10%  
Taille grain : ~1.5mu  
Dureté : 1460 HV  
Revêtu : oui



### PM135M

**Nuance universelle pour l'usinage de l'inox. Premier choix pour les conditions difficiles.**

Cobalt : 8%  
Taille grain : ~2.2mu  
Dureté : 1330 HV  
Revêtu : oui



### CK120

**Premier choix pour l'usinage de la fonte à haute vitesse et là où une haute ténacité est désirée.**

Cobalt : 6%  
Taille grain : ~1mu  
Dureté : 1630 HV  
Revêtu : oui

PLAQUETTE	RAYON	LONGUEUR D'ARRÊTE	RÉFÉRENCE	CP115	CP125	CP135	PM125	PM135M	CK120
	0.4	6	CCMT 060204 UMD	■	■	■	■		■
	0.8	6	CCMT 060208 UMD	■	■	■	■		
	0.4	9	CCMT 09T304 UMD	■	■	■	■	■	■
	0.8	9	CCMT 09T308 UMD	■	■	■	■	■	■
	0.4	12	CCMT 120404 UMD		■		■		
	0.8	12	CCMT 120408 UMD		■		■		■
	1.2	12	CCMT 120412 UMD		■		■		
	0.4	7	DCMT 070204 UMD		■	■	■		■
	0.8	7	DCMT 070208 UMD		■	■	■		
	0.4	11	DCMT 11T304 UMD	■	■	■	■	■	■
	0.8	11	DCMT 11T308 UMD	■	■	■	■	■	■
	MO	8	RCMT 0803MO UMD			■			
	MO	10	RCMT 1003MO UMD			■			
	MO	12	RCMT 1204MO UMD			■			
	0.4	9	SCMT 09T304 UMD		■		■		■
	0.8	9	SCMT 09T308 UMD		■	■	■		■
	0.4	12	SCMT 120404 UMD	■	■		■		
	0.8	12	SCMT 120408 UMD		■	■	■		■
	1.2	12	SCMT 120412 UMD		■	■	■		
	0.4	9	TCMT 090204 UMD		■		■		■
	0.4	11	TCMT 110204 UMD	■	■	■	■	■	■
	0.8	11	TCMT 110208 UMD		■	■	■	■	■
	0.4	16	TCMT 16T304 UMD		■	■	■		■
	0.8	16	TCMT 16T308 UMD		■	■	■		■
	1.2	16	TCMT 16T312 UMD		■		■		
	0.4	11	VCMT 110304 UMD		■	■	■	■	
	0.8	11	VCMT 110308 UMD		■	■	■	■	
	0.4	16	VCMT 160404 UMD		■	■	■		
	0.8	16	VCMT 160408 UMD		■	■	■		
	0.4	4	WCMT 040204 UMD		■		■		
	0.8	4	WCMT 040208 UMD		■		■		
	0.4	6	WCMT 06T304 UMD		■		■		
	0.8	6	WCMT 06T308 UMD		■		■		
	0.4	8	WCMT 080404 UMD		■		■		
	0.8	8	WCMT 080408 UMD		■		■		
	1.2	8	WCMT 080412 UMD		■		■		

Vendu par boîtes de 10.

# BRISE-COPEAU XF2MD

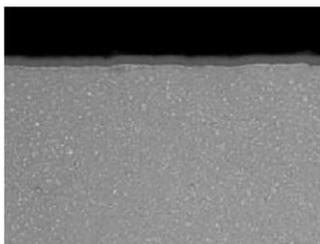
Plaquette métal dur



## APPLICATION

- ▲ Finition extrême.
- ▲ Usinage des inoxs, fontes, non-ferreux et exotiques.

	Matière à usiner	Dureté HB	P2120 V <sub>c</sub> [m/min]
M	Inox ferritique	200	150-200
	Inox austénitique	180	120-200
	Inox duplex	230-260	90-160
	Inox martensitique	330	60-80
K	Fonte grise	180	120-160
	Fonte sphéroïdale	160	120-160
	Fonte Malléable	130	140-220
N	Aluminium malléable	100	100-400
	Aluminium au silicium	130	100-400
	Cuivre, laiton, bronze, CuBe	90	100-600
	Or, argent	100	100-400
S	Alliages fer	200	20-50
	Alliages nickel ou cobalt	280	20-50
	Alliages nickel ou cobalt	250	15-40
	Titane	Rm 400	80-140



## P2120

Recommandé pour usinage sous arrosage.

Cobalt : 10%

Taille grain : ~1.5µm

Dureté : 1400 HV

Revêtu : oui

PLAQUETTE	RAYON	LONGUEUR D'ARRÊTE	RÉFÉRENCE	P2120
	0.0	6	CCGT 060200 XF2MD	■
	0.1	6	CCGT 060201 XF2MD	■
	0.0	9	CCGT 09T300 XF2MD	■
	0.1	9	CCGT 09T301 XF2MD	■
	0.0	7	DCGT 070200 XF2MD	■
	0.1	7	DCGT 070201 XF2MD	■
	0.0	11	DCGT 11T300 XF2MD	■
	0.1	11	DCGT 11T301 XF2MD	■
	0.0	11	VCGT 110300 XF2MD	■
	0.1	11	VCGT 110301 XF2MD	■
	0.0	16	VCGT 160400 XF2MD	■
	0.1	16	VCGT 160401 XF2MD	■

*Vendu par boîtes de 10.*

# BRISE-COPEAU F2MD

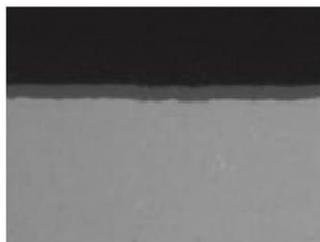
Plaquette métal dur



## APPLICATION

- ▲ Finition.
- ▲ Usinage des fontes, non-ferreux et exotiques.
- ▲ Longue durée de vie.
- ▲ Petite avance en décolletage.

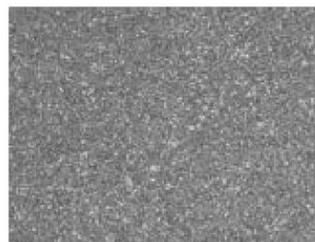
	Matière à usiner	Dureté HB	1279 V <sub>c</sub> [m/min]	216T V <sub>c</sub> [m/min]
K	Fonte grise	180	-	120-160
	Fonte sphéroïdale	160	-	130-170
	Fonte Malléable	130	-	140-200
N	Aluminium malléable	100	100-2000	100-2000
	Aluminium au silicium	130	100-800	100-800
	Cuivre, laiton, bronze, CuBe	90	100-600	100-600
	Or, argent	100	100-300	100-300
S	Alliages fer	200	30-45	30-45
	Alliages nickel ou cobalt	280	20-35	20-35
	Alliages nickel ou cobalt	250	20-35	20-35
	Titane	Rm 400	60-120	60-120



### 1279

Premier choix pour l'usinage des matières exotiques.

Cobalt : 6%  
Taille grain : ~1µm  
Dureté : 1630 HV  
Revêtu : oui



### 216T

Premier choix pour l'usinage des non-ferreux.

Cobalt : 6%  
Taille grain : ~1µm  
Dureté : 1630 HV  
Revêtu : non

PLAQUETTE	RAYON	LONGUEUR D'ARRÊTE	RÉFÉRENCE	1279	216T
	0.1	6	CCGT 060201 F2MD	■	■
	0.2	6	CCGT 060202 F2MD	■	■
	0.4	6	CCGT 060204 F2MD	■	■
	0.2	9	CCGT 09T302 F2MD	■	■
	0.4	9	CCGT 09T304 F2MD	■	■
	0.8	9	CCGT 09T308 F2MD	■	■
	0.4	12	CCGT 120404 F2MD	■	■
	0.8	12	CCGT 120408 F2MD	■	■
	0.1	7	DCGT 070201 F2MD	■	■
	0.2	7	DCGT 070202 F2MD	■	■
	0.4	7	DCGT 070204 F2MD	■	■
	0.8	7	DCGT 070208 F2MD	■	■
	0.2	11	DCGT 11T302 F2MD	■	■
	0.4	11	DCGT 11T304 F2MD	■	■
	0.8	11	DCGT 11T308 F2MD	■	■
	0.4	9	SCGT 09T304 F2MD	■	■
	0.8	9	SCGT 09T308 F2MD	■	■
	0.8	12	SCGT 120408 F2MD	■	■
	0.4	11	TCGT 110204 F2MD	■	■
	0.4	16	TCGT 16T304 F2MD	■	■
	0.8	16	TCGT 16T308 F2MD	■	■
	0.2	11	VCGT 110302 F2MD	■	■
	0.4	11	VCGT 110304 F2MD	■	■
	0.2	13	VCGT 130302 F2MD	■	■
	0.4	13	VCGT 130304 F2MD	■	■
	0.4	16	VCGT 160404 F2MD	■	■
	0.8	16	VCGT 160408 F2MD	■	■
	1.2	16	VCGT 160412 F2MD	■	■
	3.0	22	VCGT 220530 F2MD	■	■

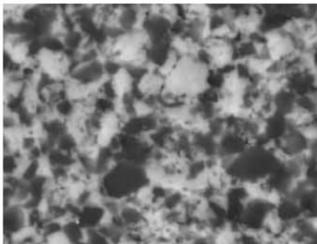
Vendu par boîtes de 10.

# CBN - nitrite de bore cubique

Plaquette CBN

## APPLICATION

- ▲ Matériaux ferreux dès 45HRC
- ▲ Fonte grise
- ▲ Fonte sphéroïdale
- ▲ Pièces coulées au chrome
- ▲ Acier fritté
- ▲ Acier travaillant à froid et à chaud
- ▲ Acier à roulement et à ressort
- ▲ Pièces trempées en surface

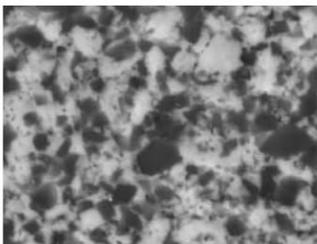


### Nuance 17

- Pour tournage dur en coupe légèrement interrompue.
- Très bonne résistance à la cratérisation.
- Structure extrêmement fine pour obtenir une rugosité de surface submicronique.

**Vitesse de coupe : 180-300 m/min**

**Avance : 0.07-0.15 mm/u**

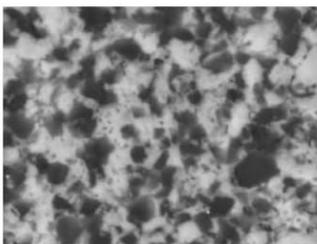


### Nuance 19

- Pour le tournage des aciers trempés en coupe légèrement à fortement interrompue.
- Équilibre optimal entre ténacité et résistance à la formation de cratères et à l'usure frontale.
- Convient également pour la plongée lors de la fabrication de bagues de siège de soupape.

**Vitesse de coupe : 150-240 m/min**

**Avance : 0.10-0.20 mm/u**

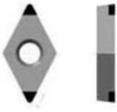


### Nuance 21

- Idéal pour les applications avec une longue durée de vie de l'outil.
- Convient pour l'usinage de fonte grise et de fonte dure.
- Premier choix pour la plupart des métaux en poudre contenant du fer.

**Vitesse de coupe : 50-200 m/min**

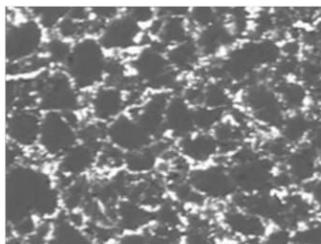
**Avance : 0.05-0.20 mm/u**

	RAYON	LONGUEUR SEGMENT	RÉFÉRENCE	17	19	21
	0.2	3	CCGW 060202 CBN	■	■	■
	0.4	3	CCGW 060204 CBN	■	■	■
	0.4	3	CCGW 09T304 CBN	■	■	■
	0.8	3	CCGW 09T308 CBN	■	■	■
	0.4	3	CCGW 120404 CBN	■	■	■
	0.2	3	DCGW 070202 CBN	■	■	■
	0.4	3	DCGW 070204 CBN	■	■	■
	0.2	3	DCGW 11T302 CBN	■	■	■
	0.4	3	DCGW 11T304 CBN	■	■	■
	0.4	3	TCGW 110204 CBN	■	■	■
	0.8	3	TCGW 110208 CBN	■	■	■
	0.4	3	TCGW 16T304 CBN	■	■	■
	0.8	3	TCGW 16T308 CBN	■	■	■
	0.4	3	VCGW 110304 CBN	■	■	■
	0.4	3	VCGW 160404 CBN	■	■	■
	0.8	3	VCGW 160408 CBN	■	■	■

Vendu par boîtes de 10.

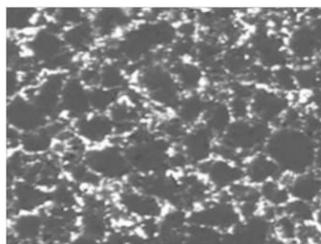
## APPLICATION

- ▲ Aluminium et ses alliages
- ▲ Argent et or
- ▲ Alliages de titane
- ▲ Matériaux composites
- ▲ Cuivre, laiton, bronze et zinc
- ▲ Carbure fritté
- ▲ Céramique
- ▲ Alliages de magnésium
- ▲ Plastique et caoutchouc
- ▲ Fibre de verre et de carbone



### Nuance 23

- Idéal pour l'ébauche et la finition avec un seul outil.
- Recommandé pour les alliages d'aluminium faiblement ou moyennement alliés.
- Pour les applications où un équilibre en la ténacité et la résistance à l'usure est requis.



### Nuance 24

- Convient pour les alliages d'aluminium à haute teneur en silicium, la fonte à haute résistance et les matériaux bimétalliques.
- Excellente résistance à l'abrasion et bonne résistance à la chaleur.
- Très bonne résistance à l'usure et stabilité des arêtes de coupe.

	RAYON	LONGUEUR SEGMENT	RÉFÉRENCE	23	24
	0.2	3	CCGW 060202 PCD	■	■
	0.4	3	CCGW 060204 PCD	■	■
	0.4	3	CCGW 09T304 PCD	■	■
	0.8	3	CCGW 09T308 PCD	■	■
	0.8	3	CCGW 120408 PCD	■	■
	0.2	3	CCGT 060202 PCD	■	■
	0.4	3	CCGT 060204 PCD	■	■
	0.4	3	CCGT 09T304 PCD	■	■
	0.8	3	CCGT 09T308 PCD	■	■
	0.8	3	CCGT 120408 PCD	■	■
	0.2	3	DCGW 070202 PCD	■	■
	0.4	3	DCGW 070204 PCD	■	■
	0.2	3	DCGW 11T302 PCD	■	■
	0.4	3	DCGW 11T304 PCD	■	■
	0.8	3	DCGW 11T308 PCD	■	■
	0.2	3	DCGT 070202 PCD	■	■
	0.4	3	DCGT 070204 PCD	■	■
	0.2	3	DCGT 11T302 PCD	■	■
	0.4	3	DCGT 11T304 PCD	■	■
	0.8	3	DCGT 11T308 PCD	■	■
	0.4	3	SCGT 09T304 PCD	■	■
	0.8	3	SCGT 09T308 PCD	■	■
	0.4	3	TCGW 110204 PCD	■	■
	0.4	3	TCGW 16T304 PCD	■	■
	0.8	3	TCGW 16T308 PCD	■	■
	0.2	3	TCGT 110202 PCD	■	■
	0.4	3	TCGT 110204 PCD	■	■
	0.4	3	TCGT 16T304 PCD	■	■
	0.8	3	TCGT 16T308 PCD	■	■
	0.2	3	VCGW 110302 PCD	■	■
	0.4	3	VCGW 110304 PCD	■	■
	0.4	3	VCGW 160404 PCD	■	■
	0.2	3	VCGT 110302 PCD	■	■
	0.4	3	VCGT 110304 PCD	■	■
	0.2	3	VCGT 160402 PCD	■	■
	0.4	3	VCGT 160404 PCD	■	■
	0.8	3	VCGT 160408 PCD	■	■

Vendu par boîtes de 10.