

Gorges / Tronçonnage

Porte-outils Série **GND**

Extension de gamme :

- Outils avec arrosage interne pour petits tours
- Outils 20x12 mm avec arrosage externe pour petits tours
- 4 nouvelles nuances disponibles



Extension de gamme



Gorges / Tronçonnage GND



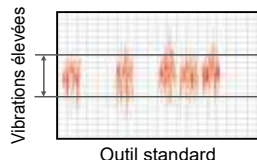
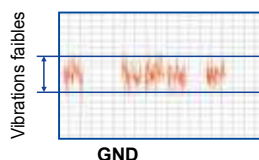
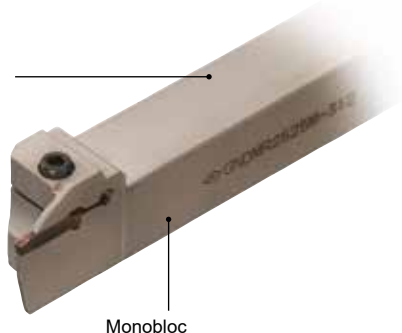
Extension de gamme
Arrosage interne pour
les petits tours de dé-
colletage

Performances

Elimination des vibrations

Design haute rigidité permettant une diminution jusqu'à 30% des vibrations comparée aux outils aciers conventionnels.

Aciers spéciaux
à matrices



Matières :	15CrMo5
Outil :	GNDL R2525M 220
Plaquette :	GCM N2002 GG
Conditions :	$v_c = 100$ m/min, $f = 0,10$ mm/tr, $a_p = 20$ mm, arrosage

Caractéristiques

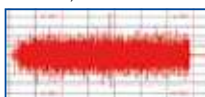
- Multi-applications
Pour Gorges, tournage, copiage, gorge frontale, alésage et tronçonnage.
- Grande stabilité
Brise-copeaux améliorés pour un meilleur contrôle copeaux avec une grande efficacité contre les dommages habituels causés par le blocage des copeaux
- Coupe en douceur et grande efficacité
Porte-outil monobloc en acier spécial réduisant les vibrations de 30 % comparées aux outils standard du marché.
- Largeurs de gorge avec inserts moulés haute précision
Tolérance de largeur de plaquette de $\pm 0,03$ mm sur toute la gamme

Grande rigidité et excellente évacuation des copeaux

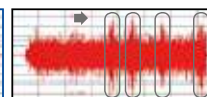
Poche large pour une meilleure évacuation copeaux



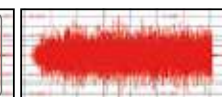
Stabilité, vibrations faibles



Instabilité



Vibrations élevées



Matières :	15CrMo5
Outil :	GNDI R2532 T306
Plaquette :	GCM N3002 GG
Conditions :	$v_c = 100$ m/min, $f = 0,05$ mm/tr, $a_p = 3,0$ mm, arrosage

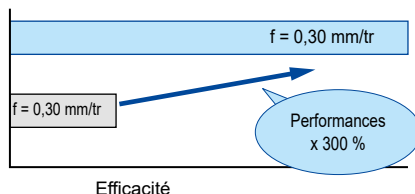
Exemples d'Application

Amélioration significative des performances

La grande rigidité permet une charge et des avances élevées.

GND

Outil
Concurrent



Matières :	42CrMo4
Outil :	GNDL R2525M 320
Plaquette :	GCM N3002 GG (AC530U)
Conditions :	$v_c = 130$ m/min, $f = 0,30$ mm/tr, arrosage

Stabilité et durée de vie élevée pour la production en série !

Moins de vibrations = moins de risque de rupture.

Usure normale



GND

Rupture



Concurrent

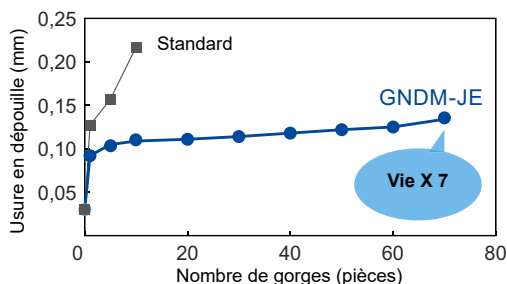
Matières :	C53
Outil :	GNDM L2525M 618
Plaquette :	GCM N6030 RG (AC530U)
Conditions :	$v_c = 130$ m/min, $f = 0,30$ mm/tr, arrosage

■ Porte-outils avec arrosage interne GNDM-J(E) / GNDL-J(E) Nuances de plaquette ajoutées

- Design de dernière génération optimisé avec 2 trous d'arrosage, améliore le dégagement copeaux et augmente la durée de vie tout en assurant des vitesses de coupe et d'avance plus élevées.
- Largeurs de gorge : 2,0–6,0 mm.
- Nouveaux outils ajoutés **pour les petits tours, largeurs de gorge 2,0 à 3,0 mm**
- L'arrosage interne précis sur l'arête de coupe améliore les performances en vitesse et en tenue pour une efficacité plus grande.
- Meilleure évacuation des copeaux grâce à l'arrosage précis.
- 4 nuances ajoutées et disponibles : **AC8025P, AC8035P, AC5015S, AC5025S**.
- Couverture plus large d'applications notamment pour la coupe haute vitesse avec nuance **AC8025P** et **AC8035P** pour une meilleure ténacité.
- Pour l'usinage des alliages réfractaires et des matières exotiques comme l'Inconel et l'Hastelloy, on préconise **AC5025S** comme le premier choix et **AC5015S** pour la haute vitesse en coupe continue.



■ Comparatif d'Usure



Arrosage supérieur améliorant le contrôle copeaux

Arrosage inférieur limitant l'usure

■ Contrôle copeaux



Pression d'arrosage : 7 MPA



Pression d'arrosage : 1 MPA



Avec arrosage externe

Matières :	Ti-6Al-4V
Outil :	GNDM R2525K 312JE
Plaquette :	GCM N3002 GG (AC530U)
Conditions :	$v_c = 60$ m/min, $f = 0,1$ mm/tr, $a_p = 5,0$ mm, arrosage

■ Brise-copeaux Type CF, pour le Tronçonnage

- Angles d'attaque de $10^\circ / 15^\circ$ offrent de meilleures performances en tronçonnage.
- Le design asymétrique du brise-copeaux offre un excellent contrôle même dans des conditions de coupe difficiles.



GCM R20003 CF 10



GCM R20003 CF 15

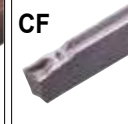
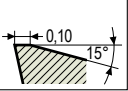
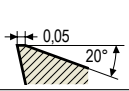
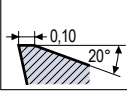
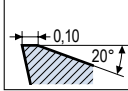
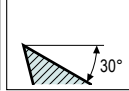
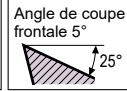
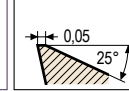
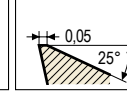
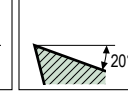


Concurrent

Matières :	St42-3
Outil :	GNDM R2525M 210
Plaquette :	GCM R20003 CF-10,15 (AC1030U)
Conditions :	$n = 2000$ min ⁻¹ , $f = 0,08$ mm/tr, arrosage

■ Plaquettes et Brise-copeaux

Excellente tenue et grande stabilité. Gamme étendue de brise-copeaux hautes performances pour couvrir une large zone d'applications.

Gorges / Tournage		Gorges / Tronçonnage			Tronçonnage		Profilage	Gorge de Dégagement	Métaux non-ferreux
Coupe générale	Avance réduite	Coupe générale	Avance réduite	Faible effort de coupe	Tronçonnage	Faible effort de coupe	Coupe générale	Coupe générale	Coupe générale
MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
									
Coupe transversale de l'arête	Coupe transversale de l'arête	Coupe transversale de l'arête	Coupe transversale de l'arête	Coupe transversale de l'arête	Coupe transversale de l'arête	Coupe transversale de l'arête	Coupe transversale de l'arête	Coupe transversale de l'arête	Coupe transversale de l'arête
									
Largueur Gorge (mm)	Largueur Gorge (mm)	Largueur Gorge (mm)	Largueur Gorge (mm)	Largueur Gorge (mm)	Largueur Gorge (mm)	Largueur Gorge (mm)	Largueur Gorge (mm)	Largueur Gorge (mm)	Largueur Gorge (mm)
1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0	1,25 1,5 2,0
3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0	3,0 4,0 5,0
6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0	6,0 7,0 8,0
Nuance	Nuance	Nuance	Nuance	Nuance	Nuance	Nuance	Nuance	Nuance	Nuance
AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P	AC8025P AC8035P
AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K	AC830P AC425K
AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S	AC5015S AC5025S
AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U	AC520U AC530U
AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A	AC1030U T2500A
H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10	H10

■ Stock

* À utiliser avec GNDIS seulement

■ Conditions de Coupe Recommandées

Matières	P Aciers / Aciers Alliés	M Aciers Inoxydables	K Fontes	S Alliages Exotiques	N
Nuance	AC830P AC8025P AC8035P	AC520U AC5015S AC5025S	AC425K AC520U AC530U AC1030U	AC520U AC5015S AC5025S	H10
Vc (m/min)	80-200	70-150	80-200	20-80	150-300

Cf conditions de coupe page 13

■ Excellent contrôle copeaux

Gorges




GND
(Brise-copeaux type **GG**)

Matières : 15CrMo5
Outil : GNDL R2525M 320
Plaquette : GCM N3002 GG
Conditions : $v_c = 100$ m/min, $f = 0,15$ mm/tr, $a_p = 12,0$ mm, arrosage

Tournage




GND
(Brise-copeaux type **ML**)

Matières : 15CrMo5
Outil : GNDM R2525M 312
Plaquette : GCM N3002 ML
Conditions : $v_c = 100$ m/min, $f = 0,10$ mm/tr, $a_p = 0,5$ mm, arrosage

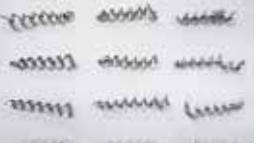
Tronçonnage




GND
(Brise-copeaux type **CG**)

Matières : X5CrMo17122 (Ø 30 mm)
Outil : GNDL R2525M 220
Plaquette : GCM R2002 CG 05
Conditions : $v_c = 100$ m/min, $f = 0,15$ mm/tr, arrosage

Copiage

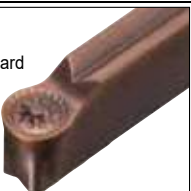



GND
(Brise-copeaux type **RG**)

Matières : 15CrMo5
Outil : GNDM R2525M 312
Plaquette : GCM N3015 RG
Conditions : $v_c = 100$ m/min, $f = 0,15$ mm/tr, $a_p = 0,1$ mm, arrosage

Sélection des Brise-copeaux

	Gorges / Tournage	Gorges	Tronçonnage
1ère Recommandation	MG Avance standard 	GG Avance standard 	GG Avance standard 
2de Recommandation	ML Avance réduite Bon contrôle copeaux 	GL Avance standard Bon contrôle copeaux 	CG Avance standard Sens avance Angle de coupe arête frontale 5° 
	GF Effort de coupe réduit 	GF Effort de coupe réduit Sens avance Angle de coupe arête frontale 10°/15° 	GF Effort de coupe réduit 

	Profilage / Gorge rayonnée	Gorge de dégagement / Gorge interne rayonnée	Métaux non-ferreux
Recommandation	RG Avance standard 1ère Recommandation 	RN Avance standard 2de Recommandation w = 2 mm 	GA Avance standard 

Sélection des Nuances

Usinage Process	P Aciers	M Inox.	K Fontes	S Alliages Exotiques	N Métaux non-ferreux
Haute vitesse, Continu	AC8025P CVD 	AC8035P (AC830P) CVD 	1ère Recommandation AC425K CVD 	AC5015S PVD 	
	AC8035P (AC830P) CVD 	AC5015S PVD 	AC8025P CVD 		
	AC5025S (AC520U) PVD 	1st Recommendation AC5025S (AC520U) PVD 	AC5015S PVD 	1ère Recommandation AC5025S (AC520U) PVD 	
Interrompu, instable	1st Recommendation AC530U/AC1030U PVD 	AC530U AC1030U PVD 	AC5025S (AC520U) PVD 	AC530U AC1030U PVD 	1ère Recommandation H10 Carbure non revêtu

AC520U et AC1030U stockés seulement pour les plaquettes du GNDIS.

Gorges / Tronçonnage

Séries GND

Coupe Externe (pour Petits Tours de Décolletage)

Tournage / Copiage

GNDM
Type droit

Dimensions
Carré
16 mm x 16 mm
20 mm x 12 mm

→ 18

Largeur Gorge (mm)

1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDM-J
Type droit

Dimensions
Carré
16 mm x 16 mm
20 mm x 12 mm

→ 20

Largeur Gorge (mm)

1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Gorges / Tronçonnage

GNDL
Type droit

Dimensions
Carré
10 mm x 10 mm
12 mm x 12 mm
16 mm x 16 mm
20 mm x 12 mm

→ 18

Largeur Gorge (mm)

1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDL-J
Type droit

Dimensions
Carré
12 mm x 12 mm
16 mm x 16 mm
20 mm x 12 mm

→ 20

Largeur Gorge (mm)

1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

■ Coupe Externe (Type droit) pour Petits Tours

Type	Taille outil		Largeur de gorge (mm)								Séries	Profondeur de Gorge Max. (mm)						Ref. Page	Brise-copeaux													
	Haut.	Larg.	1,25	1,5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA			
Pour Petits Tours de Décolletage	10	10	1,25	1,5								GNDL	10						18													
					2								GNDL	10						18												
						3							GNDL	10						18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	12	12	1,25	1,5									GNDL	12						18												
					2								GNDL	12,5						18												
					2								GNDL-J	12,5						20												
						3							GNDL	12,5						18	○	○	○	○								
						3							GNDL-J	12,5						20	○	○	○	○								
	16	16	1,25										GNDM	8						18												
			1,25	1,5									GNDL	12,5						18												
				1,5									GNDM	10						18												
					2								GNDM	12						18		○	○	○	○							
					2								GNDM-J	12						20			○	○	○	○						
					2								GNDL	16						18			○	○	○	○						
					2								GNDL-J	16						20			○	○	○	○						
						3							GNDM	12						18	○	○	○	○								
						3							GNDM-J	12						20	○	○	○	○								
						3							GNDL	16						18	○	○										
						3							GNDL-J	16						20	○	○										
			20	12		2									GNDM	17						18										
						2									GNDM-J	17						20										
						2									GNDL	21						18										
		2											GNDL-J	21						20												
					3								GNDM	17						18	○	○	○	○								
					3								GNDM-J	17						20	○	○	○	○								
					3								GNDL	21						18	○	○	○	○								
					3								GNDL-J	21						20	○	○	○	○								

Stock

1ère
Recommandation

2nde
Recommandation

Coupe Externe (Type droit)

Tournage / Copiage

Gorges / Tronçonnage

GND S
Type droit

Dimensions Carré
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ 22

Largeur Gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GND M
Type droit

Dimensions Carré
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm
32 mm x 25 mm
32 mm x 32 mm

→ 24

Largeur Gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GND M-JE
Type droit

Dimensions Carré
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ 26

Largeur Gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GND L
Type droit

Dimensions Carré
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm
32 mm x 25 mm
32 mm x 32 mm

→ 28

Largeur Gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GND L-JE
Straight Type

Dimensions Carré
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ 30

Largeur Gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

■ Coupe Externe (Type droit)

Type	Taille outil		Largeur de gorge (mm)								Séries	Profondeur de Gorge Max. (mm)						Ref. Page	Brise-copeaux									
	Haut.	Larg.	1,25	1,5	2	3	4	5	6	7	8	5	10	15	20	25	30		MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
Type droit	20	20	1,25	1,5									10					24										
			1,25	1,5									16					28										
				2								6						22										
				2								10						24										
				2								10						26										
				2								20						28										
				2								20						30										
				3								6						22										
				3								12						24										
				3								12						26										
				3								20						28										
				3								20						30										
	25	25		4								10						22										
				4								18						24										
				4								18						26										
				4								25						28										
				4								25						30										
					5	6						10						22										
					5	6						18						24										
					5	6						18						26										
					5	6						25						28										
					5	6						25						30										
							7	8				18						24										
							7	8				25						28										
	32	25*		3								12						24										
				3								20						28										
				4								18						24										
				4								25						28										
		32			5	6						18						24										
					5	6						25						28										
							7	8				18						24										
							7	8				25						28										

Stock

* Fabrication sur commande (32x25 mm)

1ère Recommandation

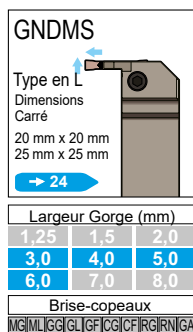
2nde Recommandation

Gorges / Tronçonnage

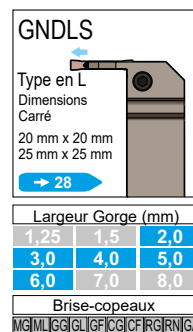
GNDMS / GNDLS / GNDCM

Coupe Externe (Type en L)

Tournage / Copiage



Gorges / Tronçonnage



Coupe Externe (Type en L)

Type	Taille outil		Largeur de gorge (mm)								Séries	Profond. de Gorge Max. (mm)						Ref. Page	Brise-copeaux										
	Haut.	Larg.	1,25	1,5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
Type en L	20	20			2							GNDLS		16				28											
					3							GNDMS		10				24											
					3							GNDLS		16				28											
						4						GNDMS		12				24											
							5					GNDMS		12				24											
					2							GNDLS		18				28											
	25	25			3							GNDMS		12				24											
					3							GNDLS		18				28											
						4						GNDMS		14				24											
						4						GNDLS		23				28											
							5	6				GNDMS		14				24											
							5	6				GNDLS		23				28											

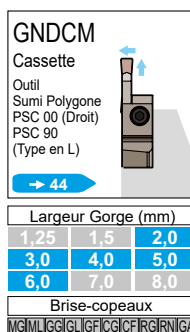
Stock

1ère Recommandation

2nde Recommandation

Cassettes pour Gorge Radiale

Gorges



Cassettes pour Gorge Radiale

Type	Porte-outils	Largeur de gorge (mm)								Séries	Profond. de Gorge Max. (mm)						Ref. Page	Brise-copeaux										
		1,25	1,5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
Cassette	GND00			2							GNDCM		12				44		☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
				3							GNDCM		12				44	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	
	GND90				4						GNDCM		18				44	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐		☐	☐	
						5	6				GNDCM		18				44	☒	☐	☐	☐	☐	☐			☐	☐	

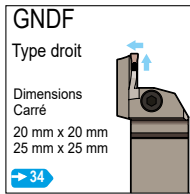
Stock

1ère Recommandation

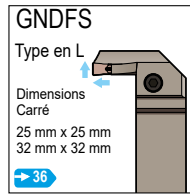
2nde Recommandation

Coupe Frontale

Gorges / Tournage / Copiage



Largeur Gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0
Brise-copeaux		
MG	ML	GG
GL	GF	CG
CF	RG	RN
GA		



Largeur Gorge (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0
Brise-copeaux		
MG	ML	GG
GL	GF	CG
CF	RG	RN
GA		

Séries pour la Coupe Frontale

Type	Taille outil		Largeur de gorge (mm)						Séries	Profond. de Gorge Max. (mm)						Bore (mm)						Ref. Page	Brise-copeaux											
	Haut.	Larg.	3	4	5	6	7	8		5	10	15	20	25	30	50	100	150	200	250	300	1.000	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA		
Type droit	20	20	3						GNDF	12						ø35	ø45						34	○	○	○	○	○					○	○
			3							12						ø40	ø55						34	○	○	○	○	○					○	○
			3							18						ø50	ø70						34	○	○	○	○	○					○	○
			3							18						ø65	ø100						34	○	○	○	○	○					○	○
			3							18						ø90	ø150						34	○	○	○	○	○					○	○
			3							18						ø140	ø200						34	○	○	○	○	○					○	○
		25	3							18						ø180	ø300						34	○	○	○	○	○					○	○
			4						GNDF	18						ø40	ø55						34	○	○	○	○	○					○	○
			4							23						ø50	ø70						34	○	○	○	○	○					○	○
			4							23						ø65	ø90						34	○	○	○	○	○					○	○
			4							23						ø85	ø130						34	○	○	○	○	○					○	○
			4							23						ø125	ø200						34	○	○	○	○	○					○	○
		25	4							23						ø180	ø300						34	○	○	○	○	○					○	○
			4							23						ø280	ø1.000						34	○	○	○	○	○					○	○
			5						GNDF	23						ø50	ø70						34	○	○	○	○	○					○	○
			5							23						ø65	ø90						34	○	○	○	○	○					○	○
			5							23						ø85	ø130						34	○	○	○	○	○					○	○
			5							23						ø125	ø200						34	○	○	○	○	○					○	○
			5							23						ø180	ø300						34	○	○	○	○	○					○	○
			5							23						ø280	ø1.000						34	○	○	○	○	○					○	○
	25	20				6			GNDF	23						ø50	ø75						34	○	○	○	○	○					○	○
						6				23						ø70	ø110						34	○	○	○	○	○					○	○
						6				23						ø100	ø200						34	○	○	○	○	○					○	○
						6				23						ø180	ø300						34	○	○	○	○	○					○	○
						6				23						ø280	ø1.000						34	○	○	○	○	○					○	○
						6				23						ø70	ø100						36	○	○	○	○	○					○	○
		25				6			GNDFS	20						ø100	ø200						36	○	○	○	○	○					○	○
						6				20						ø180	ø300						36	○	○	○	○	○					○	○
						6				20						ø280	ø1.000						36	○	○	○	○	○					○	○
						6				20						ø450							36	○	○	○	○	○					○	○
						6				20						ø70	ø100						36	○	○	○	○	○					○	○
						6				20						ø100	ø200						36	○	○	○	○	○					○	○
Type en L	20	20				8			GNDFS	20						ø70	ø100						36	○	○	○	○	○					○	○
						8				20						ø100	ø200						36	○	○	○	○	○					○	○
						8				20						ø180	ø300						36	○	○	○	○	○					○	○
						8				20						ø280	ø1.000						36	○	○	○	○	○					○	○
	25	25				8			GNDFS	20						ø70	ø100						36	○	○	○	○	○					○	○
						8				20						ø100	ø200						36	○	○	○	○	○					○	○
						8				20						ø180	ø300						36	○	○	○	○	○					○	○
						8				20						ø280	ø1.000						36	○	○	○	○	○					○	○

Stock

Fabrication sur commande

1ère
Recommandation

2nde
Recommandation

Gorges de Dégagement

GNDN

Dimensions

Carré

20 mm x 20 mm

25 mm x 25 mm

→ 32

Largueur Gorge (mm)

1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Brise-copeaux

MGMLGGGLGFCGCFRG RN GA

Profilage

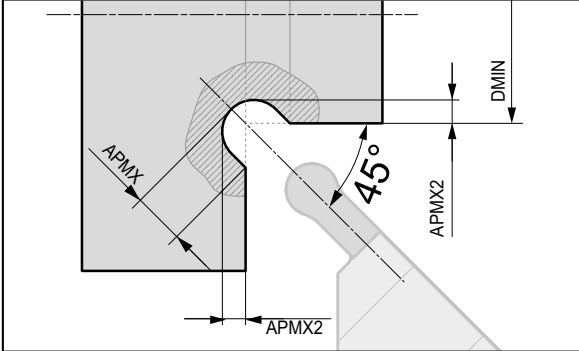
Type	Taille outil		Largeur de gorge (mm)					Séries	Profond. de Gorge Max. (mm)						Alésage Min (mm)	Ref. Page	Brise-copeaux										
	Haut.	Larg.	2	3	4	5	6		5	10	15	20	25	30			MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA	
Type droit	20	20	2					GNDN	2,0								ø20	32								⊙	
				3					2,5								ø20	32								⊙	
					4				3,0								ø30	32									⊙
						5			3,5								ø30	32									⊙
							6		4,0								ø30	32									

Stock

Conseils pour Gorges de Dégagement

Notes
Brise-copeaux Recommandé : RN

Distance entre la pièce et la gorge de dégagement



Largueur arête CW (mm)	Prof. gorge dégagement APMX (mm)	Distance entre pièce et dégagement APMX2 (mm)
2,0	1,50	0,64
3,0	2,00	0,79
4,0	3,00	1,29
5,0	3,50	1,44
6,0	4,00	1,59

Les conditions de coupe recommandées pour la gorge de dégagement sont identiques aux conditions de l'usinage avec le brise-copeaux RN et la largeur d'arête.
Pour éviter toute interférence avec la matière, ne pas utiliser de porte-outil d'un diamètre inférieur au diamètre minimum (DMIN) comme spécifié pour la série GNDN.

Forme du copeau

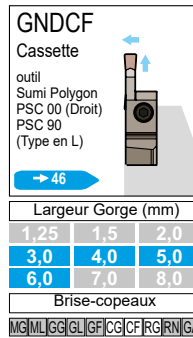


Matières :
Outil :
Plaquette :
Conditions :

34CrMo4
GNDN R2020K 325-020
GCM N3015 RN
vc = 100m/min, f = 0,1mm/tr
Profond. dégagement = 1,0mm, arrosage

Cassettes Gorges Frontales

Gorges frontales / Tournage / Copiage



■ Cassettes pour Gorges Frontales

Type		Largeur de gorge (mm)						Séries	Profond. de Gorge Max. (mm)						Alésage (mm)	Ref. Page	Brise-copeaux										
		3	4	5	6	7	8		5	10	15	20	25	30	50		MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA	
Type droit		3						GNDCF R/L	12						ø40	46	○	○	○	○	○					○	○
		3							15						ø50	46	○	○	○	○	○					○	○
		3							15						ø65	46	○	○	○	○	○					○	○
		3							18						ø90	46	○	○	○	○	○					○	○
		3							18						ø140	46	○	○	○	○	○					○	○
		4							18						ø40	46	○	○	○	○	○					○	○
		4							18						ø50	46	○	○	○	○	○					○	○
		4							18						ø65	46	○	○	○	○	○					○	○
		4							18						ø85	46	○	○	○	○	○					○	○
		4							18						ø125	46	○	○	○	○	○					○	○
		4							18						ø180	46	○	○	○	○	○					○	○
		5							18						ø50	46	○	○	○	○	○					○	○
		5							18						ø65	46	○	○	○	○	○					○	○
		5							18						ø85	46	○	○	○	○	○					○	○
		5							18						ø125	46	○	○	○	○	○					○	○
		5							18						ø180	46	○	○	○	○	○					○	○
		6							18						ø50	46	○	○	○	○	○					○	○
		6							18						ø70	46	○	○	○	○	○					○	○
		6							18						ø100	46	○	○	○	○	○					○	○
		6							18						ø180	46	○	○	○	○	○					○	○
		6							18						ø280	46	○	○	○	○	○					○	○
		6							18						ø1.000	46	○	○	○	○	○					○	○

Stock
Fabrication sur commande
◎ 1ère Recommandation
○ 2nde Recommandation

Gorges / Tronçonnage

GNDI / GNDIS

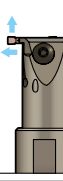
Dia. Alésage mini. (≥ Ø 14 mm)

Gorges / Tournage / Copiage

GNDIS	
	
Dia. corps	
Ø 12 mm	
Ø 16 mm	
Ø 20 mm	
→ 40	
Largeur Gorge (mm)	
1,5	2,0
3,0	
Brise-copeaux	
ML	GF

Dia. Alésage mini. (≥ Ø 32 mm)

Gorges / Tournage / Copiage

GNDI	
	
Dia. corps	
Ø 25 mm	
Ø 32 mm	
Ø 40 mm	
→ 38	
Largeur Gorge (mm)	
1,25	1,5
2,0	
3,0	4,0
5,0	
6,0	7,0
8,0	
Brise-copeaux	
MGMLGGGLGF	CGCFRGRN

■ Séries pour la Coupe Interne (≥ Ø 14 mm)

Type	Taille outil (mm)	Largeur de gorge (mm)			Séries	Profond. de Gorge Max. (mm)	Alésage Min. (mm)	Ref. Page	Brise-copeaux	
		1,5	2	3					ML	GF
Type droit	Ø12	1,5			GNDIS	2,6	Ø14	40		○
		1,5				3,6	Ø14	40		○
			2	3		2,6	Ø14	40	○	○
			2	3		3,6	Ø14	40	○	○
		1,5			GNDIS	3,6	Ø16	40		○
		1,5				4,6	Ø20	40		○
	Ø16		2	3		3,6	Ø16	40	○	○
			2	3		4,6	Ø20	40	○	○
		1,5			GNDIS	6,6	Ø25	40		○
			2	3		6,6	Ø25	40	○	○
	Ø20		2	3						○
			2	3						○

Stock

GNDIS : utiliser des inserts type GXM plus petits

○ 1ère
Recommandation

■ Séries pour la Coupe Interne (≥ Ø 32 mm)

Type	Taille outil (mm)	Largeur de gorge (mm)					Séries	Profond. de Gorge Max. (mm)	Alésage Min (mm)	Ref. Page	Brise-copeaux									
		2	3	4	5	6					MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
Type droit	Ø25	2					GNDI	6	Ø32	38		○	○	○	○					○
			3	4	5			6	Ø32	38	○	○	○	○	○				○	○
								6	Ø32	38		○	○	○	○				○	○
	Ø32	2						10	Ø40	38	○	○	○	○	○				○	○
			3	4	5			11	Ø50	38	○	○	○	○	○				○	○
	Ø40		3	4	5	6				38	○	○	○	○	○				○	○

Stock

○ 1ère
Recommandation

○ 2nde
Recommandation

■ Guide de Sélection des Brise-copeaux

Larg. Gorge (mm)	Conditions de Coupe Recommandées		Rayon (mm)	Plaquettes
	Gorges	Tournage		
1,25	Brise-copeaux GF 		0,05	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
1,5	Brise-copeaux GF 		0,05	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
2,0	Brise-copeaux ML GG GL GF CG CF RN GA 	Prof. de coupe (mm) 	0,03	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,2	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			1,0	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
3,0	Brise-copeaux MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 	Prof. de coupe (mm) 	0,03	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,2	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,4	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			1,5	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
4,0	Brise-copeaux MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 	Prof. de coupe (mm) 	0,2	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,4	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,8	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			2,0	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
5,0	Brise-copeaux MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 	Prof. de coupe (mm) 	0,2	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,4	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,8	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			2,5	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
6,0	Brise-copeaux MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 	Prof. de coupe (mm) 	0,2	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,4	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,8	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			3,0	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
7,0	Brise-copeaux MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 	Prof. de coupe (mm) 	0,2	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,4	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,8	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			3,5	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
8,0	Brise-copeaux MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA 	Prof. de coupe (mm) 	0,2	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,4	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			0,8	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA
			4,0	MGMLGGGLGFCCFCFRNGA

■ Conditions de Coupe Recommandées

Matières	 Aciers, Aciers Alliés				 Aciers Inoxydables			 Fontes			 Alliages Exotiques		
Nuances	AC830P AC8025P AC8035P	AC520U	AC530U AC1030U	T2500A	AC830P	AC520U AC5015S AC5025S	AC530U AC1030U	AC425K	AC520U	AC530U AC1030U	AC520U AC5015S AC5025S	AC530U AC1030U	H10
vc (m/min)	80–200	80–200	50–200	50–200	70–150	70–150	50–150	80–200	60–200	50–200	20–80	20–60	150–300

Gorges / Tronçonnage

Séries GND

■ Identification – Porte-outils

GND M R 25 25 (M) - (T) 3 12 (J/JE) (- 035)

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪
Séries	Sens	Largeur outil / Dia. coupe	Type	Prof. maxi. de Gorge	Dia. mini. d'usinage					
GND	Tableau 3	Tableau 5	Gorges Internes	Tableau 8	(mm)					
Application	Hauteur outil / Diamètre	Longueur d'outil	Largeur de plaq.	Arrosage						
Tableau 2	Tableau 4	Tableau 6	Tableau 7	JE: Arrosage interne (Vis connecteur Standard Europe) J: Arrosage interne (Vis connecteur Standard Japon)						

② Application		
Symbole	Application	
S	Multi-applications / externe	Gorges/Tronçonnage/ Tournage/Copiage
M	Multi-applications / externe	Gorges/Cut Off/ Tournage/Copiage
L	Gorges externes	Gorges/tronçonnage
MS	Multi-applications / externe 90° (Type en L)	Gorges/Tournage/Copiage
LS	90° externe (Type en L), Gorges profondes	Gorges
N	Gorge de dégagement	Gorge de dégagement
I	Multi-applications / interne	Gorges/Tournage/ Copiage
IS	Gorges interne	Gorges/Tournage/ Copiage
F	Gorge frontale	Gorges/Tournage/ Copiage
FS	En L pour gorge frontale	Gorges/Tournage/ Copiage
CM	Cassette / interface Polygone	Gorges radiales
CF	Cassette / interface Polygone	Gorge frontale

③ Sens	
Symbole	Direction
R	à droite
L	à gauche

④ Hauteur outil / Diamètre		
Application	Symbole	Haut. (mm)
Externe/ Gorge Frontale (Hauteur outil)	10	10
	12	12
	16	16
	20	20
	25	25
Gorges internes (Dia. outil)	25	25
	32	32
	40	40

⑤ Largeur outil / Dia. coupe		
Application	Symbole	Larg. (mm)
Externe / Gorge Frontale (Largeur outil)	10	10
	12	12
	16	16
	20	20
	25	25
Gorges internes (Dia. outil)	32	32
	40	40
	50	50

⑥ Longueur d'outil	
Symbole	Long. (mm)
JX	120
K	125
M	150
P	170

⑧ Largeur de plaquette	
Symbole	Larg. gorge. (mm)
1,25	1,25
1,5	1,5
2	2,0
3	3,0
4	4,0
5	5,0
6	6,0
7	7,0
8	8,0

⑨ Profond. de Gorge Max.			
Symbole	Prof. gorge (mm)	Symbole	Prof. gorge (mm)
06	6,0	20	20,0
08	8,0	23	23,0
10	10,0	25	25,0
11	11,0		
12	12,0		
12,5	12,5		
14	14,0		
16	16,0		
18	18,0		

Pour assurer une rigidité maximale, utilisez le porte-outil type polyvalent pour usiner la profondeur de gorge maximale.

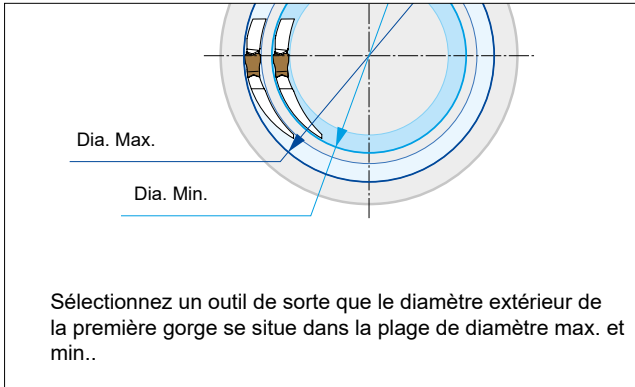
■ Identification – Plaquettes

G C M N 30 02 (S) - G G - (05)

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
Séries	Tolérance			Largeur de plaquette	Rayon	Porte-outil	Brise-copeaux	Angle frontal
Gorges	Classe G			Symbole	Symbole R (mm)	Symbole	Symbole	PSI
	Classe M			125 1,25	005 0,05	S GNDIS	MG Multi-applications : Avance standard	05 : 5°
				150 1,5	02 0,2		ML Multi-applications : Avance réduite	10 : 10°
				20 2,0	04 0,4		GG Gorges : Avance standard	15 : 15°
				30 3,0	08 0,8		GL Gorges : Avance réduite	
				40 4,0	15 1,5		GF Gorges : Effort de coupe réduit	
				50 5,0	20 2,0		CG Tronçonnage	
				60 6,0	25 2,5		CF Tronçonnage : Effort de coupe réduit	
				70 7,0	30 3,0		RG Copiage : Avance standard	
				80 8,0			RN Multi-applications : Avance standard	
							GA Multi-applications : Avance standard	

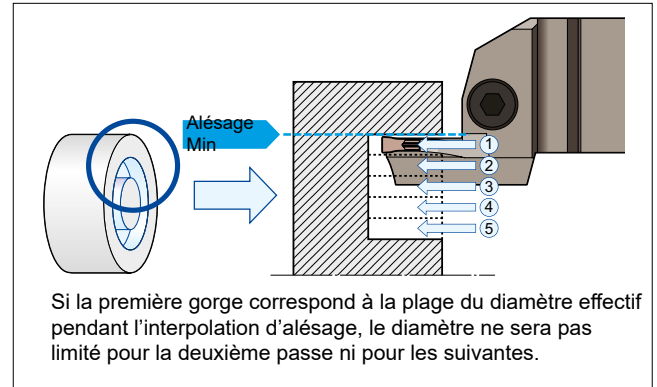
Notes importantes pour la Gorge Frontale

■ Sélection



■ Précautions pour interpo. d'alésage

Brise-copeaux recommandés : **MG, ML, GG, GL, GF**

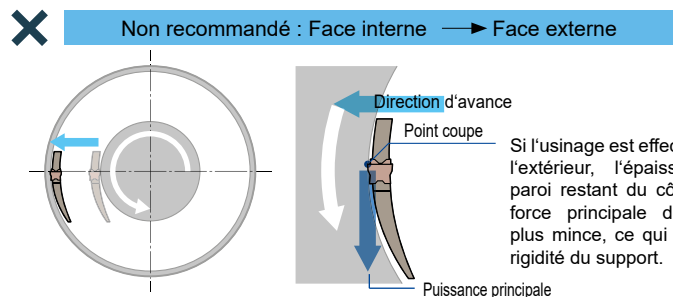
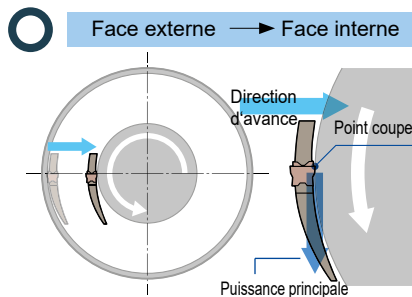


■ Précautions pour Tournage

Brise-copeaux recommandés :

MG, ML

Compte tenu de la rigidité de l'outil, l'usinage de l'extérieur vers l'intérieur est recommandé.



- Si la première rainure répond aux dimensions attendues lors de la gorge frontale, le diamètre d'alésage ne sera pas limité pour la deuxième passe et les suivantes.
- Sélectionnez le brise-copeaux dans la limite inférieure des conditions de coupe recommandées et des copeaux droits avant l'évacuation. (En gorge frontale, les copeaux cassés peuvent facilement se coincer dans les rainures, ce qui pose des problèmes)
- Pour un copeau bien fractionné, l'avance par palier est requise.

Notes importantes pour la Coupe Interne

■ Précautions pour la Coupe Interne

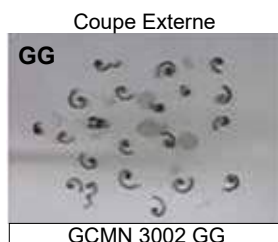
Brise-copeaux recommandés :

ML, GL

Si le diamètre du pré trou est petit, choisir la géométrie ML ou GL avec une avance réduite, chacune réduisant le diamètre du copeau incurvé pour assurer une meilleure évacuation.



Matières : 15CrMo5 (Ø 25 mm)
Outil : GNDI R2532 T306
Plaquette : GCM N300 □-□□
Conditions : $v_c = 100$ m/min, $f = 0,10$ mm/tr, $a_p = 3,0$ mm, arrosage



La forme des copeaux est différente en coupe interne et externe même dans des conditions de coupe identiques.

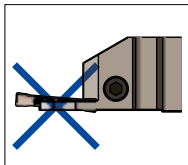
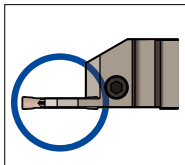
Matières : 15CrMo5
Outil : GNDL R2525M 320
Plaquette : GCM N3002 GG
Conditions : $v_c = 100$ m/min, $f = 0,10$ mm/tr, $a_p = 5$ mm, arrosage

Recommandations

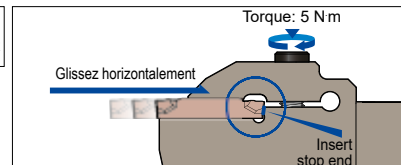
■ Préconisations pour la Fixations des Plaquettes

- ① Enlever l'huile et les matières étrangères du logement avant de la monter.
- ② S'assurer de la propreté et du bon état du logement.
- ③ Glisser la plaquette dans son logement.
- ④ Maintenir fermement la plaquette contre la butée en appuyant sur l'arête opposée.
- ⑤ Le couple de serrage recommandé est de 5 Nm. Un effort de serrage supérieur peut endommager la plaquette ou le porte-outil, ce qui pourrait provoquer blessures et autres accidents.

③ Montage plaquette sur Porte-outil



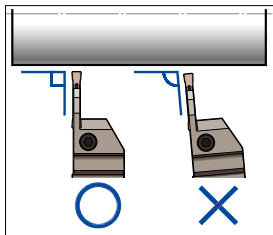
④ Insertion complète de la plaquette dans son logement



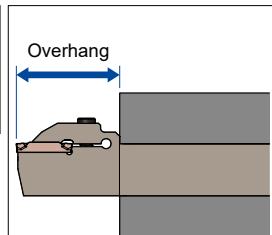
■ Conseils d'Utilisation des Porte-outils

- ① Nettoyer le logement de l'outil avant d'insérer le porte-outil.
- ② S'assurer que le logement est propre et en bon état.
- ③ Monter le porte-outil de façon à ce que la plaquette soit perpendiculaire à la pièce à usiner.
- ④ Régler le porte-outil avec le porte-à-faux minimum
- ⑤ Lors d'usinage de gorges et tournage, ajuster la hauteur du centre de l'arête de coupe aussi près que possible à $\pm 0,1$ mm ($\pm 0,1$ mm est recommandé)
- ⑥ Le positionnement incorrecte pourrait causer des vibrations. (En tronçonnage, ajuster la hauteur du centre de l'arête de coupe à une valeur allant de 0,0 à + 0,2 mm). Une hauteur inférieure peut causer un écrasement large au centre.

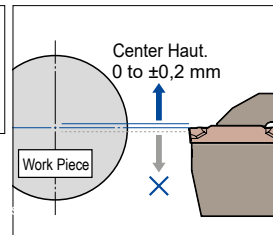
③ Régler le P.O. au bon angle



④ Réduire le porte-à-faux

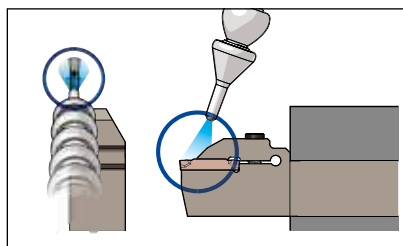


⑥ Ajuster la hauteur du centre en tronçonnage



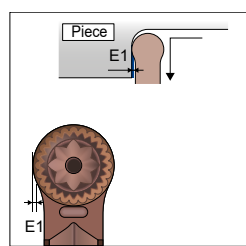
■ Conseils de Réglage de la Buse

Réglez la buse de sorte que le liquide de refroidissement puisse être alimenté par le haut de l'unité de serrage supérieure.



■ Profondeur de Coupe Maxi.

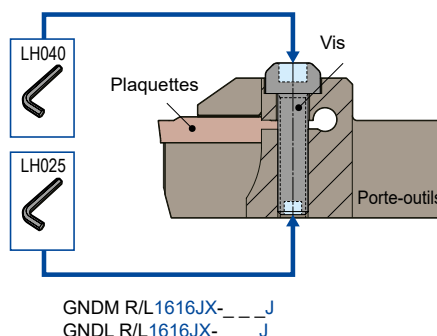
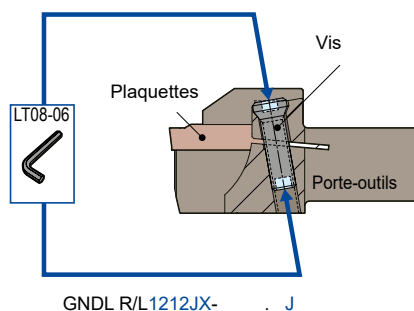
Profondeur de coupe max. lors d'usinage avec le brise-copeaux RG



Largeur Gorge (mm)	Prof. de coupe Max. (mm)
CW	E1
3,0	0,15
4,0	0,20
5,0	0,25
6,0	0,30
7,0	0,35
8,0	0,40

Points importants pour les outils avec arrosage interne destinés aux petits tours

Pour les outils types 12 mm et 16 mm avec arrosage interne, le remplacement de plaquette peut se faire par-dessus ou par-dessous



Points Importants pour l'Assemblage des Flexibles et Connecteurs

Méthode d'Assemblage Flexibles & Connecteurs

GNDM-JE (European standard)

Afin d'assurer l'étanchéité du circuit, appliquer sur les filetages du ruban d'étanchéité.
 Les porte outils type GNDM-JE sont équipés de l'ensemble obturateur - joint, réf XP02-E.
 (Fig.1) Cette configuration permet une connexion d'alimentation de lubrification au porte-outil par le dessous.
 (Fig.2) Pour connecter l'alimentation du lubrifiant par l'arrière du porte outil, démonter l'obturateur XP02-E et monter l'obturateur BT0505-E (M5X5), vendu séparément.

Fig. 1 Connexion par le dessous.

Fig. 2 Connexion par l'arrière.

Méthode d'Assemblage Flexibles et Connecteurs (Petits Tours de Découpage)

GNDM-J (Standard Japon)

Afin d'assurer l'étanchéité du circuit, appliquer sur les filetages du ruban d'étanchéité. Reportez-vous aux croquis ci-dessous pour le montage de l'obturateur.

Connexion arrosage sur le côté (pré-monté)

Connexion arrosage par l'arrière

configuration d'admission sans flexible (pré-monté)

* L'obturateur dépasse légèrement de la face de l'outil quand il est monté

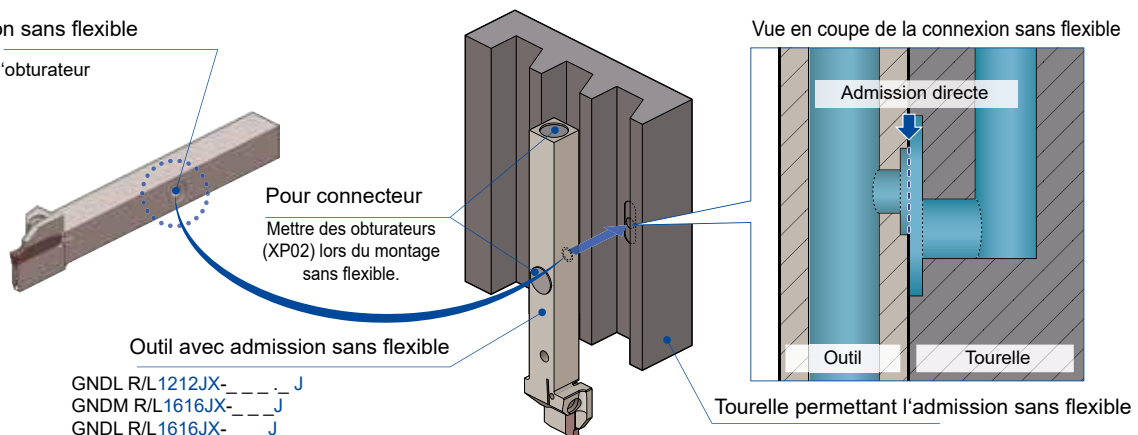
* 1 L'obturateur dépasse légèrement de la face de l'outil quand il est monté.
 * 2 Obturateur pré-monté, à enlever lors de la configuration sans flexible

Porte-outil, admission directe sans flexible

Utilisation possible sans flexible avec la tourelle

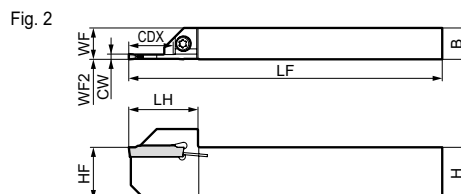
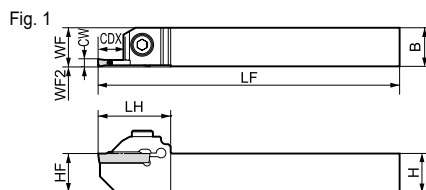
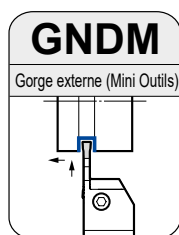
Connexion sans flexible

Retirer l'obturateur



Gorges / Tronçonnage GNDM / GND Type en L

Coupe Externe (Gorges, Tournage, Copiage) pour Petits Tours



Croquis ci-dessus, outil à droite

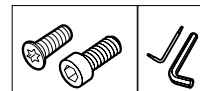
Utilisez l'insert de profilage polyvalent pour le tournage (gorges larges).

Porte-outils

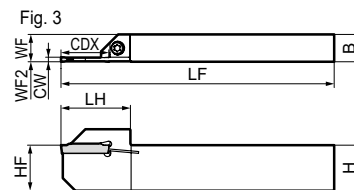
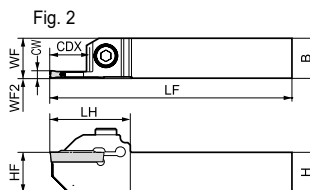
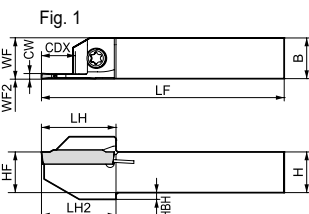
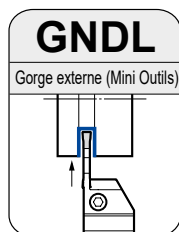
Porte-outils	Stock		Dimensions (mm)								Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Fig.	Plaquettes	Vis	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	CW							
GNDM R/L 1616 JX 1.2508	●	●	16	16	120	(16)	16	26	0	1,25	8,0	16	1	GCM N125005 GF	BX0515	4,0	LH040
GNDM R/L 1616 JX 1.510	○	○	16	16	120	(16)	16	26	0	1,50	10,0	20		GCM N150005 GF			
GNDM R/L 1616 JX 212	○	○	16	16	120	(16)	16	30	0	2,00	12,0	24		GCM □20○□□			
GNDM R/L 1616 JX 312	○	○	16	16	120	(16)	16	30	0	3,00	12,0	24		GCM □30○□□			
GNDM R/L 2012 JX 217	○	○	20	12	120	(12)	20	26,5	0	2,00	17,0	34	2	GCM □20○□□	BFTX0414	3,0	LT15-10
GNDM R/L 2012 JX 317	○	○	20	12	120	(12)	20	26,5	0	3,00	17,0	34		GCM □30○□□			

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Accessoires



Gorge Externe / Tronçonnage pour Petits Tours



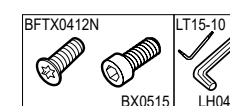
Croquis ci-dessus, outil à droite

Porte-outils

Porte-outils	Stock		Dimensions (mm)										Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Fig.	Plaquettes	Vis	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW							
GNDL R/L 1010 JX 1.2510	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	18	18,3	0	1,25	10,0	20	1	GCM N125005 GF	BFTX0412N	3,0	LT15-10
GNDL R/L 1010 JX 1.510	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	18	18,3	0	1,50	10,0	20		GCM N150005 GF			
GNDL R/L 1010 JX 210	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	22	22,3	0	2,00	10,0	20		GCM □20○□□			
GNDL R/L 1010 JX 310	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	22	22,3	0	3,00	10,0	20		GCM □30○□□			
GNDL R/L 1212 JX 1.2512	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	19	19,3	0	1,25	12,0	24	1	GCM N125005 GF	BFTX0412N	3,0	LT15-10
GNDL R/L 1212 JX 1.512	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	19	19,3	0	1,50	12,0	24		GCM N150005 GF			
GNDL R/L 1212 JX 212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	22	22,3	0	2,00	12,5	25		GCM □20○□□			
GNDL R/L 1212 JX 312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	22	22,3	0	3,00	12,5	25		GCM □30○□□			
GNDL R/L 1616 JX 1.2512.5	○	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1,25	12,5	20	2	GCM N125005 GF	BFTX0515	4,0	LH040
GNDL R/L 1616 JX 1.512.5	●	●	16	16	120	(16)	16	—	28	—	0	1,50	12,5	25		GCM N150005 GF			
GNDL R/L 1616 JX 216	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	2,00	16,0	32		GCM □20○□□			
GNDL R/L 1616 JX 316	●	●	16	16	120	(16)	16	—	32	—	0	3,00	16,0	32		GCM □30○□□			
GNDL R/L 2012 JX 221	○	○	20	12	120	(12)	20	—	30,5	—	0	2,00	21,0	42	3	GCM □20○□□	BFTX0414	3,0	LT15-10
GNDL R/L 2012 JX 321	○	○	20	12	120	(12)	20	—	30,5	—	0	3,00	21,0	42		GCM □30○□□			

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Accessoires



Plaquettes pour GNDM / GNDL (Mini outils)

Carbure Revêtu

Cermet

Carbure

Fig. 1

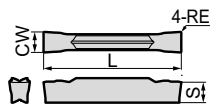


Fig. 2

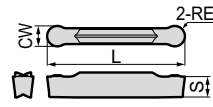


Fig. 3

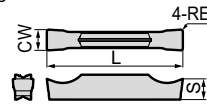
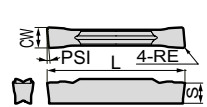


Fig. 4



Gorges / Tournage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3002 MG N3004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03 ±0,03	0,2 0,4	21,1 21,1	3,8 3,8	1
GCM N2002 ML N3002 ML N3004 ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0 3,0	±0,03 ±0,03 ±0,03	0,2 0,2 0,4	21,1 21,1 21,1	3,6 3,8 3,8	1

Copiage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2

Copiage / Gorge de Dégagement

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2010 RN N3015 RN	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0 3,0	±0,03 ±0,03	1,0 1,5	21,7 22,4	3,6 3,8	2

Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)



Cat. No.	H1									CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCG N2002 GA N3002 GA	○	○	—	—	—	—	—	—	—	2,0 3,0	±0,025 ±0,025	0,2 0,2	21,1 21,1	3,6 3,8	3

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2002 GG N3002 GG N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2,0 3,0	±0,03 ±0,03 ±0,03	0,2 0,2 0,4	21,1 21,1 21,1	3,6 3,8 3,8	1
GCM N2002 GL N2004 GL N3002 GL N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2,0 3,0	±0,03 ±0,03 ±0,03 ±0,03	0,2 0,4 0,2 0,4	21,1 21,1 21,1 21,1	3,6 3,6 3,8 3,8	1
GCM N125005 GF N150005 GF	—	—	—	—	—	●	—	—	—	1,25 1,5	±0,03 ±0,03	0,05 0,05	17,4 17,4	3,2 3,7	1
GCM N2002 GF N2004 GF N3002 GF N3004 GF	—	—	—	—	—	●	—	—	—	2,0 3,0	±0,03 ±0,03 ±0,03 ±0,03	0,2 0,4 0,2 0,4	21,1 21,1 21,1 21,1	3,6 3,6 3,8 3,8	1

Tronçonnage

Dimensions (mm)



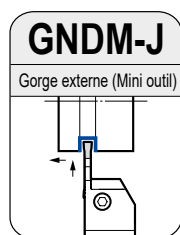
Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI	CW		RE	L	S	Fig.
									Larg. Gorge	Tolérance				
GCM R2002 CG 05 L2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
GCM R3002 CG 05 L3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
GCM R4002 CG 05 L4002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
GCM R2003 CF 10 L2003 CF 10	—	—	●	—	—	●	—	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 10 L3003 CF 10	—	—	●	—	—	●	—	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
GCM R2003 CF 15 L2003 CF 15	—	—	●	—	—	●	—	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 15 L3003 CF 15	—	—	●	—	—	●	—	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R2003 CF 15 L2003 CF 15	—	—	●	—	—	●	—	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	

GCM R: à droite

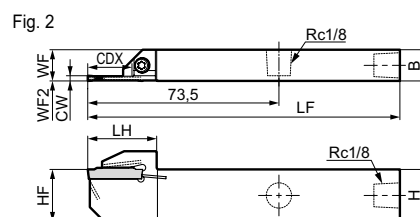
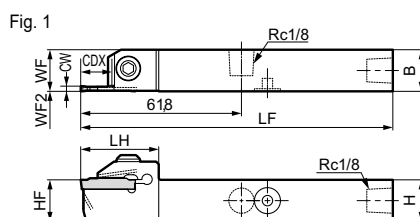
GCM L: à gauche

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Coupe Externe (Gorges, Tournage, Profilage) pour Petits Tours de Décolletage



Use the multi-purpose profiling insert for turning (wide grooves).



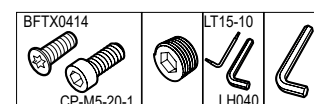
Croquis ci-dessus, outil à droite

Porte-outils

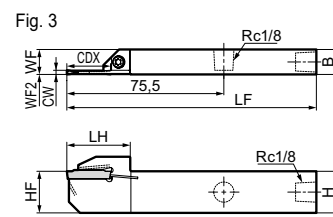
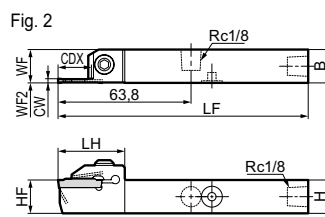
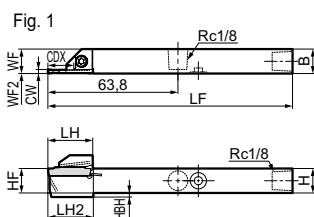
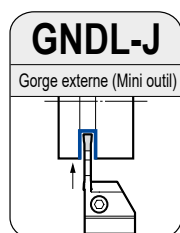
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)							Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Fig.	Plaquettes	CP-M5-20-1			LH040	
															Vis / Vis tête cyl.		Join		
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	CW	CDX								
GNDM R/L 1616 JX 212 J	○	○	16	16	120	(16)	16	30,0	0	2,0	12,0	24	1	GC□ □20○○-□□	CP-M5-20-1	5,0	XP02	LH040	LH025
GNDM R/L 1616 JX 312 J	○	○	16	16	120	(16)	16	30,0	0	3,0	12,0	24	1	GC□ □30○○-□□					
GNDM R/L 2012 JX 217 J	○	○	20	12	120	(12)	20	26,5	0	2,0	17,0	34	2	GC□ □20○○-□□	BFTX0414	3,0	XP02	LT15-10	
GNDM R/L 2012 JX 317 J	○	○	20	12	120	(12)	20	26,5	0	3,0	17,0	34	2	GC□ □30○○-□□					

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Accessoires



Gorges Externes / Tronçonnage pour Petits Tours de Décolletage



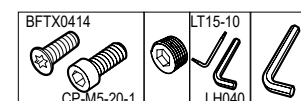
Croquis ci-dessus, outil à droite.

Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)								Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronc. Max. (mm)	Fig.	Plaquettes	Vis / Vis tête cyl.	Join	Clé pour face Supér.	Clé pour face inféri.
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW	CDX						
GNDL R/L 1212 JX 212.5 J	○	○	12	12	120 (12)	12	2,0	22,0	22,3	0	2,0	12,5	25	1	GCM □ 2000-□□	BFTX0415T8R	1,5	XP02	LT08-06
GNDL R/L 1212 JX 312.5 J	○	○	12	12	120 (12)	12	2,0	22,0	22,3	0	3,0	12,5	25	1	GCM □ 3000-□□	BFTX0415T8R	1,5	XP02	LT08-06
GNDL R/L 1616 JX 216 J	○	○	16	16	120 (16)	16	-	32,0	-	0	2,0	16,0	32	2	GC □ 2000-□□	CP-M5-20-1	5,0	XP02	LH040
GNDL R/L 1616 JX 316 J	○	○	16	16	120 (16)	16	-	32,0	-	0	3,0	16,0	32	2	GC □ 3000-□□	CP-M5-20-1	5,0	XP02	LH040
GNDL R/L 2012 JX 221 J	○	○	20	12	120 (12)	20	-	30,5	-	0	2,0	21,0	42	3	GCM □ 2000-□□	BFTX0414	3,0	XP02	LT15-10
GNDL R/L 2012 JX 321 J	○	○	20	12	120 (12)	20	-	30,5	-	0	3,0	21,0	42	3	GCM □ 3000-□□	BFTX0414	3,0	XP02	LT15-10

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Accessoires



Composants (Flexibles et Connecteurs)

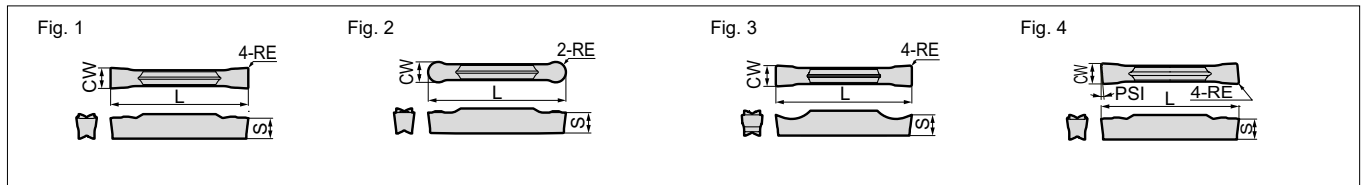
Voir page 21

Plaquettes pour GNDM-J / GNDL-J (Mini Outils)

Carbure Revêtu

Cermet

Carbure



Gorges / Tournage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3002 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
GCM N2002 ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	

Copiage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2

Copiage / Gorge de Dégagement

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	

Métaux non-ferreux

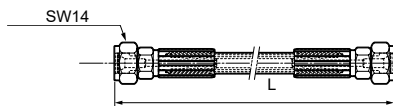
Dimensions (mm)

Cat. No.	H1									CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCG N2002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	

Composants (Flexibles et Connecteurs)

Composant (Flexible)

Fig. 1



Cat. No.	Stock	L (mm)	Vis	Vis	Fig.
J-HOSE-G1/8-G1/8-200-E	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300-E	●	300	G1/8	G1/8	1

Flexibles vendus séparément.

Pièces (Connecteur) côté outil

Fig. 1

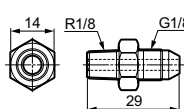
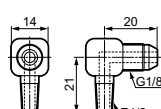


Fig. 2



Cat. No.	Stock	Vis	Vis	Fig.
J-G1/8-R1/8-00	○	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	○	G1/8	R1/8	2

Connecteurs vendus séparément

Pièces (Connecteur) côté Machine

Fig. 1

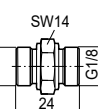


Fig. 2

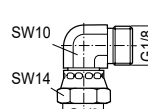
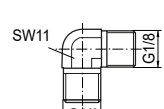


Fig. 3



Cat. No.	Stock	Vis	Vis	Fig.
J-G1/8-G1/8-00-E	●	G1/8	G1/8	1
J-G1/8-G1/8F-90-E	●	G1/8	G1/8	2
J-G1/8-G1/8-90-E	●	G1/8	G1/8	3

Connecteurs vendus séparément

● Stock Europe

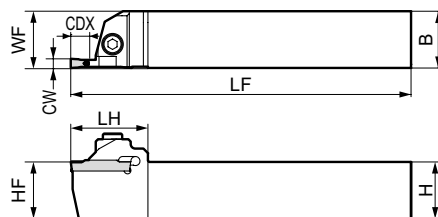
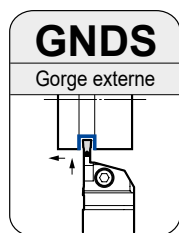
○ Stock Japon

21

● Bientôt disponible

□ Non disponible

Coupe Externe, Gorges peu Profondes (Gorges, Tournage, Copiage)

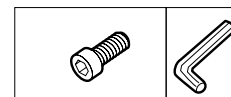


Utilisez l'insert de profilage polyvalent pour le tournage (gorges larges).

Croquis ci-dessus, outil à droite

■ Porte-outils

■ Accessoires



Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)							Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Plaquettes	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW						
GNDS R/L 2020 K 206	●	●	20	20	125	20	20	30	2,0	6	6	GCM □20○○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDS R/L 2020 K 306	●	●	20	20	125	20	20	30	3,0	6	6	GCM □30○○-□□			
GNDS R/L 2020 K 410	●	●	20	20	125	20	20	34	4,0	10	10	GCM □40○○-□□			
GNDS R/L 2020 K 510	●	●	20	20	125	20	20	34	5,0	10	10	GCM N50○○-□□			
GNDS R/L 2020 K 610	●	●	20	20	125	20	20	34	6,0	10	10	GCM N60○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 206	●	●	25	25	150	25	25	30	2,0	6	6	GCM □20○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 306	●	●	25	25	150	25	25	30	3,0	6	6	GCM □30○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 410	●	●	25	25	150	25	25	34	4,0	10	10	GCM □40○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 510	●	●	25	25	150	25	25	34	5,0	10	10	GCM N50○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 610	●	●	25	25	150	25	25	34	6,0	10	10	GCM N60○○-□□			

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Plaquettes pour GNDS

Carbure Revêtu Cermet Carbure

Fig. 1

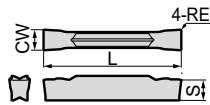


Fig. 2

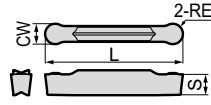


Fig. 3

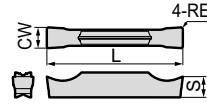
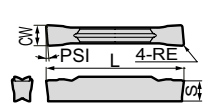


Fig. 4



Gorges / Tournage

Dimensions (mm)



Cat. No.		AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
											Larg. Gorge	Tolérance				
GCM	N3002 MG	●	●		●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
	N3004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
	N4002 MG	●	●		●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N4004 MG	●	●		●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N4008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
	N5004 MG	●	●		●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
	N5008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
	N6004 MG	●	●		●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
	N6008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	±0,03	0,8	26,4	4,5		
GCM	N2002 ML	—	—	—	—		●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
	N3002 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N3004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
	N4002 ML	●	●		●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N4004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N4008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
	N5004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—		6,0	±0,03	0,4	26,4	
	N5008 ML	●	●		●	●	●	●	●	—	±0,03		0,8	26,4	4,1	
	N6004 ML	●	●		●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
	N6008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—		±0,03	0,8	26,4	4,5	

Copiage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	

Copiage / Gorge de Dégagement

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	
N4020 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
N5025 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	

Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)



Cat. No.	H								CW		RE	L	S	Fig.
									Larg. Gorge	Tolérance				
GCG N2002 GA	○								2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○								3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○								4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○								5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○								6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GL	●	●	●	●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GF	—	—	●	●	●	●	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GF	—	—	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	●	●	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	

Tronçonnage

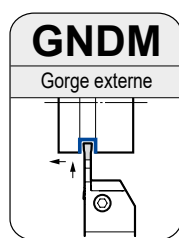
Dimensions (mm)



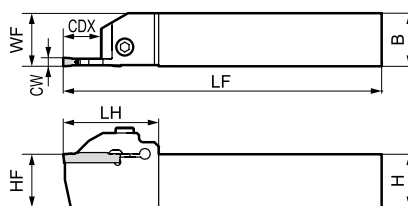
Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U		PSI	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM R2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
L3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
GCM R4002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
L4002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
GCM R2003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	4
L2003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
L3003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R2003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L2003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
L3003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

Gorges / Tronçonnage GNDM / GNDMS

Coupe Externe Multi-applications (Gorges, Tournage, Copiage)



Utilisez l'insert de profilage polyvalent pour le tournage (gorges larges).



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires

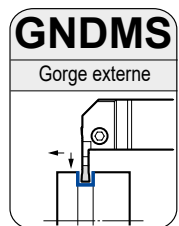


Porte-outils

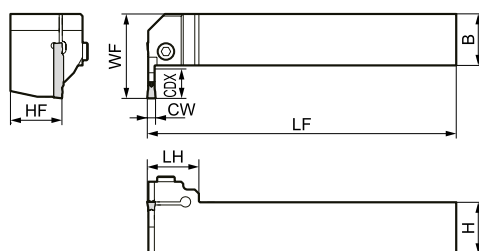
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)							Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Plaquettes	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW							
GNDM R/L 2020 K 1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34,0	1,25	10	20	GCM N125005 GF	BX0520	5,0	LH040	
GNDM R/L 2020 K 1.510	●	●	20	20	125	20	20	34,0	1,50	10	20	GCM N150005 GF				
GNDM R/L 2020 K 210	●	●	20	20	125	20	20	33,6	2,00	10	20	GCM □20○-□□				
GNDM R/L 2020 K 312	●	●	20	20	125	20	20	36,6	3,00	12	24	GCM □30○-□□				
GNDM R/L 2020 K 418	●	●	20	20	125	20	20	45,0	4,00	18	36	GCM □40○-□□				
GNDM R/L 2020 K 518	●	●	20	20	125	20	20	45,0	5,00	18	36	GCM N50○-□□				
GNDM R/L 2020 K 618	●	●	20	20	125	20	20	45,0	6,00	18	36	GCM N60○-□□				
GNDM R/L 2525 M 1.2510	●	●	25	25	150	25	25	36,0	1,25	10	20	GCM N125005 GF				
GNDM R/L 2525 M 1.510	●	●	25	25	150	25	25	36,0	1,25	10	20	GCM N150005 GF				
GNDM R/L 2525 M 210	●	●	25	25	150	25	25	33,6	2,00	10	20	GCM N20○-□□				
GNDM R/L 2525 M 312	●	●	25	25	150	25	25	36,6	3,00	12	24	GCM □30○-□□				
GNDM R/L 2525 M 418	●	●	25	25	150	25	25	45,0	4,00	18	36	GCM □40○-□□				
GNDM R/L 2525 M 518	●	●	25	25	150	25	25	45,0	5,00	18	36	GCM N50○-□□				
GNDM R/L 2525 M 618	●	●	25	25	150	25	25	45,0	6,00	18	36	GCM N60○-□□				
GNDM R/L 3225 P 312			32	25	170	25	32	36,6	3,00	12	24	GCM □30○-□□	BX0620	6,0	LH050	
GNDM R/L 3225 P 418			32	25	170	25	32	45,0	4,00	18	36	GCM □40○-□□				
GNDM R/L 3225 P 518			32	25	170	25	32	45,0	5,00	18	36	GCM N50○-□□				
GNDM R/L 3225 P 618			32	25	170	25	32	45,0	6,00	18	36	GCM N60○-□□				
GNDM R/L 3225 P 718			32	25	170	25	32	50,0	7,00	18	36	GCM N70○-□□				
GNDM R/L 3225 P 818			32	25	170	25	32	50,0	8,00	18	36	GCM N80○-□□				
GNDM R/L 3232 P 312	●	●	32	32	170	32	32	36,6	3,00	12	24	GCM □30○-□□	BX0620	6,0	LH050	
GNDM R/L 3232 P 418	●	●	32	32	170	32	32	45,0	4,00	18	36	GCM □40○-□□				
GNDM R/L 3232 P 518	●	●	32	32	170	32	32	45,0	5,00	18	36	GCM N50○-□□				
GNDM R/L 3232 P 618	●	●	32	32	170	32	32	45,0	6,00	18	36	GCM N60○-□□				
GNDM R/L 3232 P 718	●	●	32	32	170	32	32	50,0	7,00	18	36	GCM N70○-□□				
GNDM R/L 3232 P 818	●	●	32	32	170	32	32	50,0	8,00	18	36	GCM N80○-□□				

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Coupe Externe Latérale en L, Multi-applications (Gorges, Tournage, Copiage)



Utilisez l'insert de profilage polyvalent pour le tournage (gorges larges).



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)							Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Plaquettes	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW						
GNDMS R/L 2020 K 310	●	○	20	20	125	32	20	25	3,0	10		GCM □30○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDMS R/L 2020 K 412	●	●	20	20	125	34	20	25	4,0	12		GCM □40○-□□			
GNDMS R/L 2020 K 512	●	○	20	20	125	34	20	25	5,0	12		GCM N50○-□□			
GNDMS R/L 2525 M 312	●	●	25	25	150	39	25	25	3,0	12		GCM □30○-□□			
GNDMS R/L 2525 M 414	●	●	25	25	150	41	25	25	4,0	14		GCM □40○-□□			
GNDMS R/L 2525 M 514	●	●	25	25	150	41	25	25	5,0	14		GCM N50○-□□			
GNDMS R/L 2525 M 614	●	●	25	25	150	41	25	25	6,0	14		GCM N60○-□□			

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

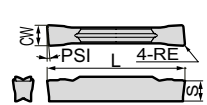
● Stock Europe

○ Stock Japon

■ Plaquettes pour GNDM / GNDMS



Fig. 4



● Gorges / Tournage

Cat. No.		AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
											Larg. Gorge	Tolérance				
GCM	N3002 MG	●	●		●	●	●		●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
	N3004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
	N4002 MG	●	●		●	●	●		●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N4004 MG	●	●		●	●	●		●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N4008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
	N5004 MG	●	●		●	●	●		●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
	N5008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
	N6004 MG	●	●		●	●	●		●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
	N6008 MG	●	●		●	●	●		●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
	N7004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	
N7008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7,0	±0,04	0,8	28,8	5,5		
N8004 MG	●	●		●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	1
N8008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	
GCM	N2002 ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
	N3002 ML	●	—	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N3004 ML	●	●		●	●	●		●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
	N4002 ML	●	●		●	●	●		●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N4004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N4008 ML	●	●		●	●	●		●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
	N5004 ML	●	●		●	●	●		●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
	N5008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
	N6004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
	N6008 ML	●	●		●	●	●		●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
N7004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5		
N7008 ML	●	●		●	●	●		●	—	7,0	±0,04	0,8	28,8	5,5		
N8004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	1
N8008 ML	●	●		●	●	●		●	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0		

- Copiage

Cat. No.	AC802SP	AC803GP	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	
N7035 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7,0	±0,04	3,5	29,1	5,5	
N8040 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	4,0	29,3	6,0	

- Copiage / Gorge de Dégagement

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolér- ance				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2.0	±0.03	1.0	21.7	3.6	2
N3015 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3.0	±0.03	1.5	22.4	3.8	
N4020 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4.0	±0.03	2.0	28.0	4.0	
N5025 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5.0	±0.03	2.5	28.1	4.1	
N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6.0	±0.03	3.0	28.1	4.5	

- Métaux non-ferreux

Cat. No.	H								CW		RE	L	S	Fig.
									Larg. Gorge	Tolérance				
GCG N2002 GA	0								2.0	±0.025	0.2	21.1	3.6	3
N3002 GA	0								3.0	±0.025	0.2	21.1	3.8	
N4004 GA	0								4.0	±0.025	0.4	26.4	4.0	
N5004 GA	0								5.0	±0.025	0.4	26.4	4.1	
N6004 GA	0								6.0	±0.025	0.4	26.4	4.5	

- Gorges / Tronçonnage

Cat. No.		AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
											Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2002 GG		●	●		●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG		●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG		●	●					—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG		●	●	●				—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG		●	●	●				—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG		●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG		●	●		●			—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG		●	●	●		●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG		●	●					—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
N7004 GG		●	●	●		●	●	—			7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	
N8004 GG		●	●	●	●	●	●	—			8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N2002 GL		●	●	●	●		●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL		●	●		●		●	—				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL		●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL		●	●				●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL		●	●	●			●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL		●	●	●				—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL		●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL		●	●		●			—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL		●	●	●		●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL		●	●		●		●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
N7004 GL		●	●	●	●	●	●	—			7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	
N8004 GL		●	●	●	●	●	●	—			8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N125005 GF		—	—	—	—	—	—	—			1,25	±0,03	0,05	17,4	3,2	1
N150005 GF		—	—	—	—	—	●	—			1,5	±0,03	0,05	17,4	3,7	
GCM N2002 GF		—	—	●	●		●	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GF		—	—	●	●		●	●				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF		●	●	●	●	●	●	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF		●	●				●	●				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF		●	●	●	●	●	●	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF		●	●	●			●	●				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF		●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF		●	●		●			—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF		●	●	●		●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF		●	●		●			—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
N7002 GF		●	●	●	●	●	●	—			7,0	±0,04	0,2	28,8	5,5	
N7004 GF		●	●				●	—				±0,04	0,4	28,8	5,5	
N8002 GF		●	●	●	●	●	●	—			8,0	±0,04	0,2	28,8	6,0	
N8004 GF		●	●	●	●	●	●	—				±0,04	0,4	28,8	6,0	

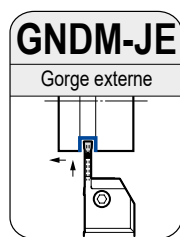
- Tronçonnage



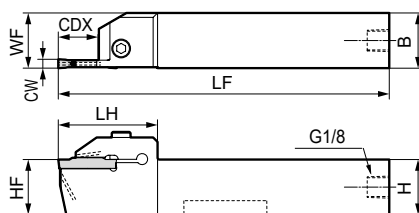
Cat. No.	AC803P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U		PSI	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM R2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
L3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
GCM R4002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	4
L4002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
GCM R2003 CF 10	—	—	●	—	—	●	—		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L2003 CF 10	—	—	●	—	—	●	—		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 10	—	—	●	—	—	●	—		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L3003 CF 10	—	—	●	—	—	●	—		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R2003 CF 15	—	—	●	—	—	●	—		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L2003 CF 15	—	—	●	—	—	●	—		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 15	—	—	●	—	—	●	—		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L3003 CF 15	—	—	●	—	—	●	—		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

GCM R: à droite

Coupe Externe Multi-applications (Gorges, Tournage, Copiage)



Utilisez l'insert de profilage polyvalent pour le tournage (gorges larges).



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires

Vis	Join	Obturateur*	Clé
BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E
			LH040

Porte-outils

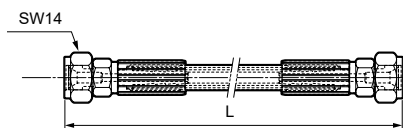
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Plaquettes	Vis	Join	Obturateur*	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH								
GNDM R/L 2020 X 210 JE	●	●	20	20	100	20	20	33,6	2,00	10	20	GC □ 2000-□□	BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E
GNDM R/L 2020 X 312 JE	●	●	20	20	100	20	20	36,6	3,00	12	24	GC □ 3000-□□				
GNDM R/L 2020 X 418 JE	●	●	20	20	110	20	20	45,0	4,00	18	36	GC □ 4000-□□				
GNDM R/L 2020 X 518 JE	●	●	20	20	110	20	20	45,0	5,00	18	36	GC □ N5000-□□				
GNDM R/L 2020 X 618 JE	●	●	20	20	110	20	20	45,0	6,00	18	36	GC □ N6000-□□				
GNDM R/L 2525 X 210 JE	●	●	25	25	100	25	25	33,6	2,00	10	20	GC □ 2000-□□				
GNDM R/L 2525 X 312 JE	●	●	25	25	100	25	25	36,6	3,00	12	24	GC □ 3000-□□				
GNDM R/L 2525 X 418 JE	●	●	25	25	110	25	25	45,0	4,00	18	36	GC □ 4000-□□				
GNDM R/L 2525 X 518 JE	●	●	25	25	110	25	25	45,0	5,00	18	36	GC □ N5000-□□				
GNDM R/L 2525 X 618 JE	●	●	25	25	110	25	25	45,0	6,00	18	36	GC □ N6000-□□				

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

* Obturateur vendu séparément (M5x5)

Composant (Flexible)

Fig. 1



Cat. No.	Stock	L (mm)	Vis	Vis	Fig.
J-HOSE-G1/8-G1/8-200-E	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300-E	●	300	G1/8	G1/8	1

Flexibles vendus séparément.

Composant (Connecteur)

Fig. 1

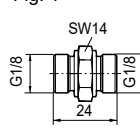


Fig. 2

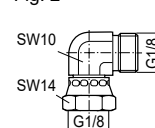
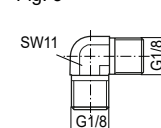


Fig. 3



Cat. No.	Stock	Vis	Vis	Fig.
J-G1/8-G1/8-00-E	●	G1/8	G1/8	1
J-G1/8-G1/8F-90-E	●	G1/8	G1/8	2
J-G1/8-G1/8-90-E	●	G1/8	G1/8	3

Connecteurs vendus séparément

Plaquettes pour GNDM-JE

Carbure Revêtu Cermet Carbure

Fig. 1

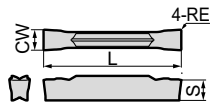


Fig. 2

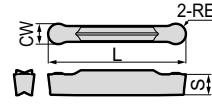


Fig. 3

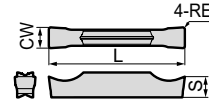
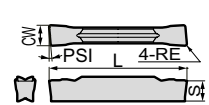


Fig. 4



Gorges / Tournage

Dimensions (mm)



Cat. No.		AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
											Larg. Gorge	Tolérance				
GCM	N3002 MG	●	●		●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
	N3004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
	N4002 MG	●	●		●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N4004 MG	●	●		●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N4008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
	N5004 MG	●	●		●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
	N5008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
	N6004 MG	●	●		●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
	N6008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—		±0,03	0,8	26,4	4,5	
GCM	N2002 ML	—	—	—	—		●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
	N3002 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N3004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
	N4002 ML	●	●		●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N4004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N4008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
	N5004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—		6,0	±0,03	0,4	26,4	
	N5008 ML	●	●		●	●	●	●	●	—	±0,03		0,8	26,4	4,1	
	N6004 ML	●	●		●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
	N6008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—			±0,03	0,8	26,4	4,5

Copiage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	

Copiage / Gorge de Dégagement

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	
N4020 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
N5025 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	

Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)



Cat. No.	H									CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCG N2002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GL	●	●	●	●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GF	—	—	●	●	●	●	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GF	—	—	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	●	●	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	

Tronçonnage

Dimensions (mm)

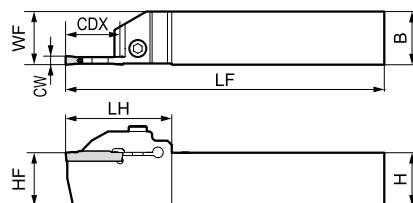
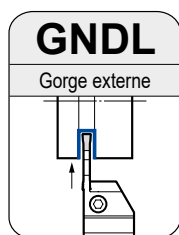


Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U		PSI	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM R2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
L3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
GCM R4002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
L4002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
GCM R2003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	4
L2003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
L3003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R2003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L2003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
L3003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

Gorges / Tronçonnage

GNDL / GNDLS

Coupe Externe, Gorges Profondes et Tronçonnage



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires

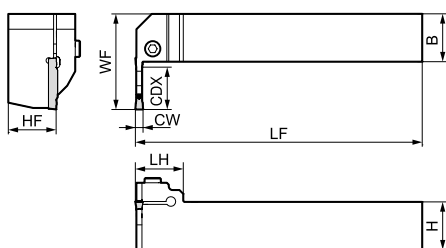
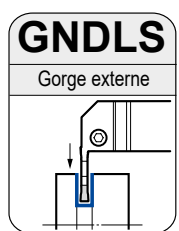


Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Plaquettes	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH							
GNDL R/L 2020 K 1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38,0	1,25	16	32	GCM N125005 GF	BX0520	5,0	LH040
GNDL R/L 2020 K 1.516	●	●	20	20	125	20	20	38,0	1,50	16	32	GCM N150005 GF			
GNDL R/L 2020 K 220	●	●	20	20	125	20	20	44,5	2,00	20	40	GCM □20○-□□			
GNDL R/L 2020 K 320	●	●	20	20	125	20	20	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □30○-□□			
GNDL R/L 2020 K 425	●	●	20	20	125	20	20	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □40○-□□			
GNDL R/L 2020 K 525	●	●	20	20	125	20	20	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N50○-□□			
GNDL R/L 2020 K 625	●	●	20	20	125	20	20	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N60○-□□			
GNDL R/L 2525 M 1.2516	●	●	25	25	150	25	25	40,0	1,25	16	32	GCM N125005 GF			
GNDL R/L 2525 M 1.516	●	●	25	25	150	25	25	40,0	1,50	16	32	GCM N150005 GF			
GNDL R/L 2525 M 220	●	●	25	25	150	25	25	44,5	2,00	20	40	GCM □20○-□□			
GNDL R/L 2525 M 320	●	●	25	25	150	25	25	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □30○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDL R/L 2525 M 425	●	●	25	25	150	25	25	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □40○-□□			
GNDL R/L 2525 M 525	●	●	25	25	150	25	25	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N50○-□□			
GNDL R/L 2525 M 625	●	●	25	25	150	25	25	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N60○-□□			
GNDL R/L 3225 P 320			32	25	170	25	32	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □30○-□□			
GNDL R/L 3225 P 425			32	25	170	25	32	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □40○-□□			
GNDL R/L 3225 P 525			32	25	170	25	32	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N50○-□□			
GNDL R/L 3225 P 625			32	25	170	25	32	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N60○-□□			
GNDL R/L 3225 P 725			32	25	170	25	32	50,0	7,00	25(23)	50	GCM N70○-□□			
GNDL R/L 3225 P 825			32	25	170	25	32	50,0	8,00	25(23)	50	GCM N80○-□□			
GNDL R/L 3232 P 320	●	●	32	32	170	32	32	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □30○-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDL R/L 3232 P 425	●	●	32	32	170	32	32	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □40○-□□			
GNDL R/L 3232 P 525	●	●	32	32	170	32	32	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N50○-□□			
GNDL R/L 3232 P 625	●	●	32	32	170	32	32	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N60○-□□			
GNDL R/L 3232 P 725	●	●	32	32	170	32	32	50,0	7,00	25(23)	50	GCM N70○-□□			
GNDL R/L 3232 P 825	●	●	32	32	170	32	32	50,0	8,00	25(23)	50	GCM N80○-□□			

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW). Les dimensions entre parenthèses sont destinées aux plaquettes de copiage (Type RG).

Gorges Externes (Coupe Latérale en L)



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Plaquettes	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH						
GNDLS R/L 2020 K 216	●	●	20	20	125	38	20	25	2,0	16	GCM □20○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDLS R/L 2020 K 316	○	●	20	20	125	38	20	25	3,0	16	GCM □30○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 218	●	●	25	25	150	45	25	25	2,0	18	GCM □20○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 318	●	●	25	25	150	45	25	25	3,0	18	GCM □30○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 423	●	●	25	25	150	50	25	25	4,0	23	GCM □40○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 523	○	○	25	25	150	50	25	25	5,0	23	GCM N50○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 623	●	○	25	25	150	50	25	25	6,0	23	GCM N60○-□□			

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

● Stock Europe

○ Stock Japon

Plaquettes pour GNDL / GNDLS

Carbure Revêtu

Cermet

Carbure

Fig. 1

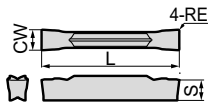


Fig. 2

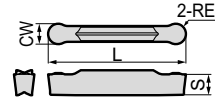


Fig. 3

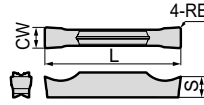
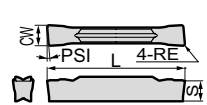


Fig. 4



Gorges / Tournage

Dimensions (mm)



Cat. No.		AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
											Larg. Gorge	Tolérance				
GCM	N3002 MG	●	●		●	●	●		●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
	N3004 MG	●	●		●	●	●		●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
	N4002 MG	●	●		●	●	●		●	—		±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N4004 MG	●	●		●	●	●		●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N4008 MG	●	●	●	●	●	●		●	—		±0,03	0,8	26,4	4,0	
	N5004 MG	●	●		●	●	●		●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
	N5008 MG	●	●	●	●	●	●		●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
	N6004 MG	●	●		●	●	●		●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
	N6008 MG	●	●		●	●	●		●	—		±0,03	0,8	26,4	4,5	
	N7004 MG	●	●	●	●	●	●		●	—	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	
N7008 MG	●	●	●	●	●	●		●	—		±0,04	0,8	28,8	5,5		
N8004 MG	●	●		●	●	●		●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0		
N8008 MG	●	●	●	●	●	●		●	—		±0,04	0,8	28,8	6,0		
GCM	N2002 ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
	N3002 ML	●	●		●	●	●		●	—		±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N3004 ML	●	●		●	●	●		●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
	N4002 ML	●	●		●	●	●		●	—		±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N4004 ML	●	●		●	●	●		●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N4008 ML	●	●		●	●	●		●	—		±0,03	0,8	26,4	4,0	
	N5004 ML	●	●	●	●	●	●		●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
	N5008 ML	●	●		●	●	●		●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
	N6004 ML	●	●	●	●	●	●		●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
	N6008 ML	●	●		●	●	●		●	—		±0,03	0,8	26,4	4,5	
	N7004 ML	●	●	●	●	●	●		●	—	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	
	N7008 ML	●	●		●	●	●		●	—		±0,04	0,8	28,8	5,5	
N8004 ML	●	●	●	●	●	●		●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0		
N8008 ML	●	●		●	●	●		●	—		±0,04	0,8	28,8	6,0		

Copiage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	
N7035 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7,0	±0,04	3,5	29,1	5,5	
N8040 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	4,0	29,3	6,0	

Copiage / Gorge de Dégagement

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	
N4020 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
N5025 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	

Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)



Cat. No.	H									CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCG N2002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

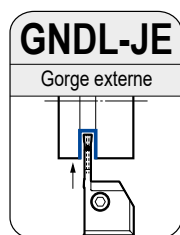
Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

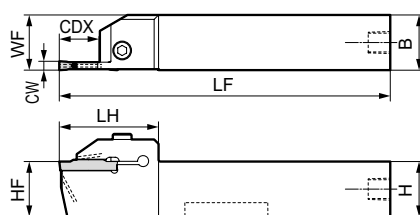


Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
N7004 GG	●	●	●	●	●	●	—			7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	
N8004 GG	●	●	●	●	●	●	—			8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N2002 GL	●	●	●	●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
N7004 GL	●	●	●	●	●	●	—			7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	
N8004 GL	●	●	●	●	●	●	—			8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N125005 GF	—	—	—	—	—	—	—			1,25	±0,03	0,05	17,4	3,2	1
N150005 GF	—	—	—	—	—	●	—			1,5	±0,03	0,05	17,4	3,7	
GCM N2002 GF	—	—	●	●	●	●	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GF	—	—	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	●	●	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
N7002 GF	●	●	●	●	●	●	—			7,0	±0,04	0,2	28,8	5,5	
N7004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,04	0,4	28,8	5,5	
N8002 GF	●	●	●	●	●	●	—			8,0	±0,04	0,2	28,8	6,0	
N8004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,04	0,4	28,8	6,0	

Coupe Externe, Gorges Profondes et Tronçonnage



Arrosage Interne



Croquis ci-dessus, outil à droite

Porte-outils

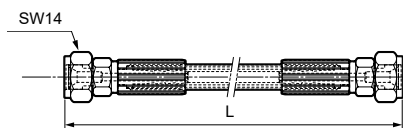
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Plaquettes	Vis		Join	Obtura- teur*	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX							
GNDL R/L 2020 X 220 JE	●	●	20	20	110	20	20	44,5	2,00	20	40	GC□ □2000-□□	BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E	LH040
GNDL R/L 2020 X 320 JE	●	●	20	20	110	20	20	44,5	3,00	20	40	GC□ □3000-□□					
GNDL R/L 2020 X 425 JE	●	●	20	20	115	20	20	50,0	4,00	25	50	GC□ □4000-□□					
GNDL R/L 2020 X 525 JE	●	●	20	20	115	20	20	50,0	5,00	25	50	GC□ N5000-□□					
GNDL R/L 2020 X 625 JE	●	●	20	20	115	20	20	50,0	6,00	25	50	GC□ N6000-□□					
GNDL R/L 2525 X 220 JE	●	●	25	25	110	25	25	44,5	2,00	20	40	GC□ □2000-□□					
GNDL R/L 2525 X 320 JE	●	●	25	25	110	25	25	44,5	3,00	20	40	GC□ □3000-□□					
GNDL R/L 2525 X 425 JE	●	●	25	25	115	25	25	50,0	4,00	25	50	GC□ □4000-□□					
GNDL R/L 2525 X 525 JE	●	●	25	25	115	25	25	50,0	5,00	25	50	GC□ N5000-□□					
GNDL R/L 2525 X 625 JE	●	●	25	25	115	25	25	50,0	6,00	25	50	GC□ N6000-□□					

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

* Obturateur vendu séparément (M5x5)

Composant (Flexible)

Fig. 1



Cat. No.	Stock	L (mm)	Vis	Vis	Fig.
J-HOSE-G1/8-G1/8-200-E	●	200	G1/8	G1/8	1
J-HOSE-G1/8-G1/8-300-E	●	300	G1/8	G1/8	1

Flexibles vendus séparément.

Composant (Connecteur)

Fig. 1

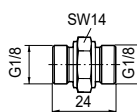


Fig. 2

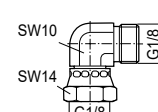
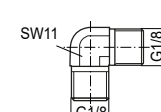


Fig. 3



Cat. No.	Stock	Vis	Vis	Fig.
J-G1/8-G1/8-00-E	●	G1/8	G1/8	1
J-G1/8-G1/8F-90-E	●	G1/8	G1/8	2
J-G1/8-G1/8-90-E	●	G1/8	G1/8	3

Connecteurs vendus séparément

Plaquettes pour GNDL-JE

Carbure Revêtu Cermet Carbure

Fig. 1

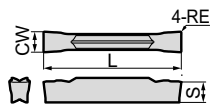


Fig. 2

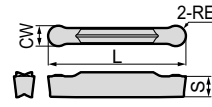


Fig. 3

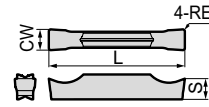
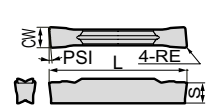


Fig. 4



Gorges / Tournage

Dimensions (mm)



Cat. No.		AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
											Larg. Gorge	Tolérance				
GCM	N3002 MG	●	●		●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
	N3004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
	N4002 MG	●	●		●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N4004 MG	●	●		●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N4008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
	N5004 MG	●	●		●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
	N5008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
	N6004 MG	●	●		●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
	N6008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	±0,03	0,8	26,4	4,5		
GCM	N2002 ML	—	—	—	—		●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
	N3002 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
	N3004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
	N4002 ML	●	●		●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
	N4004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,0	
	N4008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
	N5004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—		6,0	±0,03	0,4	26,4	
	N5008 ML	●	●		●	●	●	●	●	—	±0,03		0,8	26,4	4,1	
	N6004 ML	●	●		●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
	N6008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—		±0,03	0,8	26,4	4,5	

Copiage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	

Copiage / Gorge de Dégagement

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	
N4020 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
N5025 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	

Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)



Cat. No.	H								CW		RE	L	S	Fig.
									Larg. Gorge	Tolérance				
GCG N2002 GA	○								2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○								3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○								4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○								5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○								6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GL	●	●	●	●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GF	—	—	●	●	●	●	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GF	—	—	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	●	●	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	

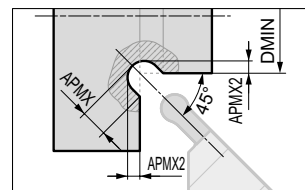
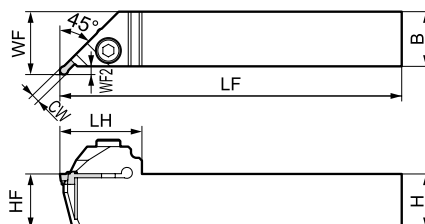
Tronçonnage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U		PSI	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM R2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
L3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
GCM R4002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
L4002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—		5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	
GCM R2003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	4
L2003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
L3003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●		10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R2003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L2003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R3003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
L3003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●		15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

Gorge de Dégagement



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires

Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)							Alésage Min (mm)	Larg. Gorge (mm)	APMX	APMX2	Plaque	Vis	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2							
GNDN R/L2020 K 215-020	○	○	20	20	125	23	20	30	3,0	20	2,0	1,5	0,64	GCM N2010 RN	BX0520	5,0
GNDN R/L2020 K 320-020	○	○	20	20	125	23	20	30	3,0	20	3,0	2,0	0,79	GCM N3015 RN		
GNDN R/L2020 K 430-030	○	○	20	20	125	24	20	32	4,0	30	4,0	3,0	1,29	GCM N4020 RN		
GNDN R/L2020 K 535-030	○	○	20	20	125	25	20	35	5,0	30	5,0	3,5	1,44	GCM N5025 RN		
GNDN R/L2020 K 640-030	○	○	20	20	125	25	20	35	5,0	30	6,0	4,0	1,59	GCM N6030 RN		
GNDN R/L2525 M 215-020	○	○	25	25	150	28	25	30	3,0	20	2,0	1,5	0,64	GCM N2010 RN	BX0520	5,0
GNDN R/L2525 M 320-020	○	○	25	25	150	28	25	30	3,0	20	3,0	2,0	0,79	GCM N3015 RN		
GNDN R/L2525 M 430-030	○	○	25	25	150	29	25	32	4,0	30	4,0	3,0	1,29	GCM N4020 RN		
GNDN R/L2525 M 535-030	○	○	25	25	150	30	25	35	5,0	30	5,0	3,5	1,44	GCM N5025 RN		
GNDN R/L2525 M 640-030	○	○	25	25	150	30	25	35	5,0	30	6,0	4,0	1,59	GCM N6030 RN		

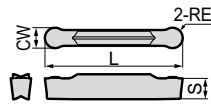
Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Plaquettes pour GNDN

Carbure Revêtu

Cermet

Fig. 2



Copiage / Gorge de Dégagement

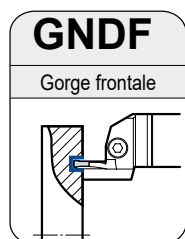
Dimensions (mm)



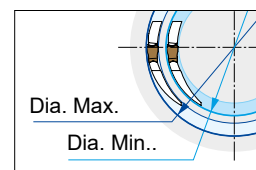
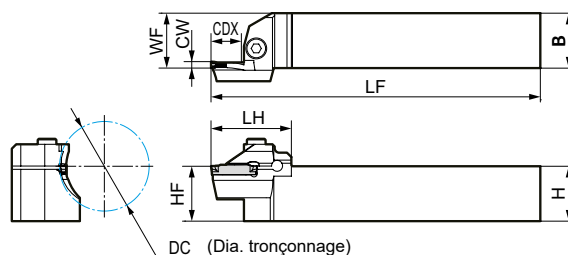
Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	
N4020 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
N5025 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Gorge Frontale

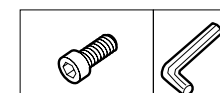


Utilisez l'insert de profilage polyvalent pour le tournage (gorges larges).



Le dia. de tronçonnage du stock indique le dia. externe de la gorge frontale

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Dia. Travail (mm)	Larg. Gorge (mm)	Dia. Max. Tronç. (mm)	Plaquelettes	Vis	N-m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH							
GNDF R/L 2020 K 312-035	●	●	20	20	125	20	20	35,6	35-45	3,0	12	GCM N3000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2020 K 312-040	●	●	20	20	125	20	20	35,6	40-55	3,0	12				
GNDF R/L 2020 K 318-050	●	●	20	20	125	20	20	41,6	50-70	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 318-065	●	●	20	20	125	20	20	41,6	65-100	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 318-090	●	●	20	20	125	20	20	41,6	90-150	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 318-140	●	●	20	20	125	20	20	41,6	140-200	3,0	18				
GNDF R/L 2020 K 318-180	●	●	20	20	125	20	20	41,6	180-300	3,0	18	GCM N4000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2020 K 418-040	●	●	20	20	125	20	20	41,6	40-55	4,0	18				
GNDF R/L 2020 K 423-050	●	●	20	20	125	20	20	46,6	50-70	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-065	●	●	20	20	125	20	20	46,6	65-90	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-085	●	○	20	20	125	20	20	46,6	85-130	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-125	○	●	20	20	125	20	20	46,6	125-200	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 423-180	○	○	20	20	125	20	20	46,6	180-300	4,0	23	GCM N5000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2020 K 423-280	○	○	20	20	125	20	20	46,6	280-1000	4,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-050	○	○	20	20	125	20	20	46,6	50-70	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-065	○	●	20	20	125	20	20	46,6	65-90	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-085	●	○	20	20	125	20	20	46,6	85-130	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-125	●	●	20	20	125	20	20	46,6	125-200	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 523-180	○	○	20	20	125	20	20	46,6	180-300	5,0	23	GCM N6000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2020 K 523-280	○	○	20	20	125	20	20	46,6	280-1000	5,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-050	○	○	20	20	125	20	20	46,6	50-75	6,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-070	○	○	20	20	125	20	20	46,6	70-110	6,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-100	○	●	20	20	125	20	20	46,6	100-200	6,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-180	○	○	20	20	125	20	20	46,6	180-300	6,0	23				
GNDF R/L 2020 K 623-280	○	○	20	20	125	20	20	46,6	280-1000	6,0	23	GCM N3000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 312-035	●	●	25	25	150	25	25	35,6	35-45	3,0	12				
GNDF R/L 2525 M 312-040	●	●	25	25	150	25	25	35,6	40-55	3,0	12				
GNDF R/L 2525 M 318-050	●	●	25	25	150	25	25	41,6	50-70	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 318-065	●	●	25	25	150	25	25	41,6	65-100	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 318-090	●	●	25	25	150	25	25	41,6	90-150	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 318-140	●	●	25	25	150	25	25	41,6	140-200	3,0	18	GCM N4000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 318-180	●	●	25	25	150	25	25	41,6	180-300	3,0	18				
GNDF R/L 2525 M 418-040	●	●	25	25	150	25	25	41,6	40-55	4,0	18				
GNDF R/L 2525 M 423-050	●	●	25	25	150	25	25	46,6	50-70	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-065	●	●	25	25	150	25	25	46,6	65-90	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-085	●	●	25	25	150	25	25	46,6	85-130	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-125	●	●	25	25	150	25	25	46,6	125-200	4,0	23	GCM N5000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 423-180	●	●	25	25	150	25	25	46,6	180-300	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 423-280	●	●	25	25	150	25	25	46,6	280-1000	4,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-050	●	●	25	25	150	25	25	46,6	50-70	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-065	●	●	25	25	150	25	25	46,6	65-90	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-085	●	●	25	25	150	25	25	46,6	85-130	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-125	●	●	25	25	150	25	25	46,6	125-200	5,0	23	GCM N6000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 523-180	●	●	25	25	150	25	25	46,6	180-300	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 523-280	●	●	25	25	150	25	25	46,6	280-1000	5,0	23				
GNDF R/L 2525 M 623-050	●	○	25	25	150	25	25	46,6	50-75	6,0	23				
GNDF R/L 2525 M 623-070	●	●	25	25	150	25	25	46,6	70-110	6,0	23				
GNDF R/L 2525 M 623-100	●	●	25	25	150	25	25	46,6	100-200	6,0	23				
GNDF R/L 2525 M 623-180	○	●	25	25	150	25	25	46,6	180-300	6,0	23	GCM N3000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDF R/L 2525 M 623-280	●	●	25	25	150	25	25	46,6	280-1000	6,0	23				

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Plaquettes pour GNDF

Carbure Revêtu Cermet Carbure

Fig. 1

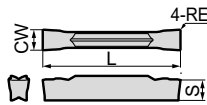


Fig. 2

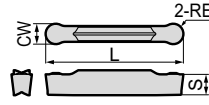
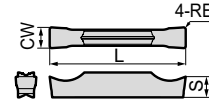


Fig. 3



Gorges / Tournage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3002 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
GCM N3002 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
								Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N3002 GF	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Copiage / Gorge de Dégagement

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3015 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	2
N4020 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
N5025 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	

Métaux non-ferreux

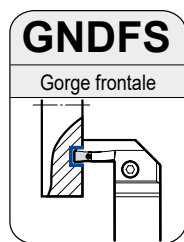
Dimensions (mm)

Cat. No.	H1									CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCG N3002 GA	○									3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	3
N4004 GA	○									4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○									5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○									6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

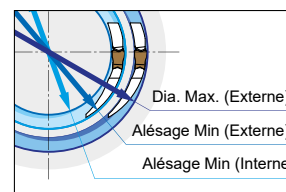
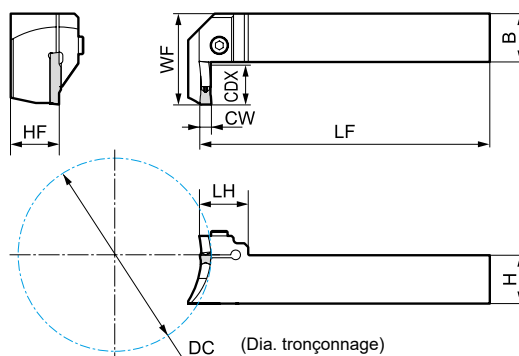
Gorges / Tronçonnage

GNDFS

Gorge Frontale en L (Non-réglable))



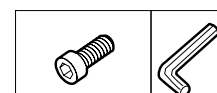
Utilisez l'insert de profilage polyvalent pour le tournage (gorges larges).



Croquis ci-dessus, outil à droite

■ Porte-outils

■ Accessoires

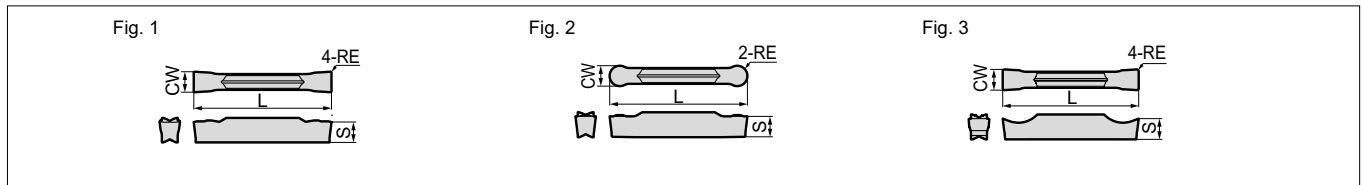


Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Dia. Travail (mm)	Ø Alésage Min (mm)	Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Plaque	Vis	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH								
GNDFS R/L2525M 620 070			25	25	150	47	25	25	70-100	58	6,0	20	GC□ N60○○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDFS R/L2525M 620 100			25	25	150	47	25	25	100-200	88	6,0	20				
GNDFS R/L2525M 620 180			25	25	150	47	25	25	180-300	168	6,0	20				
GNDFS R/L2525M 620 280			25	25	150	47	25	25	280-1000	268	6,0	20				
GNDFS R/L2525M 620 450			25	25	150	47	25	25	>450	438	6,0	20				
GNDFS R/L3232P 620 070			32	32	170	54	32	25	70-100	58	6,0	20	GC□ N60○○-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDFS R/L3232P 620 100			32	32	170	54	32	25	100-200	88	6,0	20				
GNDFS R/L3232P 620 180			32	32	170	54	32	25	180-300	168	6,0	20				
GNDFS R/L3232P 620 280			32	32	170	54	32	25	280-1000	268	6,0	20				
GNDFS R/L3232P 620 450			32	32	170	54	32	25	>450	438	6,0	20				
GNDFS R/L2525M 820 070			25	25	150	47	25	30	70-100	54	8,0	20	GCM N80○○-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDFS R/L2525M 820 100			25	25	150	47	25	30	100-200	84	8,0	20				
GNDFS R/L2525M 820 180			25	25	150	47	25	30	180-300	164	8,0	20				
GNDFS R/L2525M 820 280			25	25	150	47	25	30	280-1000	264	8,0	20				
GNDFS R/L2525M 820 450			25	25	150	47	25	30	>450	434	8,0	20				
GNDFS R/L3232P 820 070			32	32	170	54	32	30	70-100	54	8,0	20	GCM N80○○-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDFS R/L3232P 820 100			32	32	170	54	32	30	100-200	84	8,0	20				
GNDFS R/L3232P 820 180			32	32	170	54	32	30	180-300	164	8,0	20				
GNDFS R/L3232P 820 280			32	32	170	54	32	30	280-1000	264	8,0	20				
GNDFS R/L3232P 820 450			32	32	170	54	32	30	>450	434	8,0	20				

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Plaquettes pour GNDFS

Carbure Revêtu Cermet Carbure



Gorges / Tournage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N6004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	1
N6008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
N8004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	
GCM N6004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	1
N6008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
N8004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
N8008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
								Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	1
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N8004 GG	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N6002 GL	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	1
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N8004 GL	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	1
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N8002 GF	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,2	28,8	6,0	
N8004 GF	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Copiage / Gorge de Dégagement

Dimensions (mm)

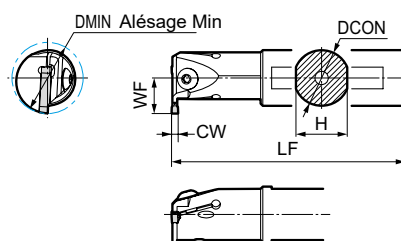
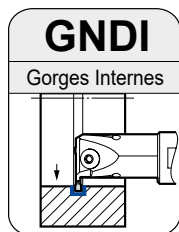
Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	2

Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)

Cat. No.	H									CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCG N6004 GA	○									6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	3

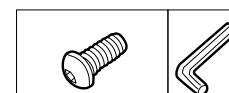
Gorges Internes



Utilisez l'insert de profilage polyvalent pour le tournage (gorges larges).

Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)				Alésage Min (mm)	Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Plaquettes	Vis	N·m	Clé
	R	L	DCON	H	LF	WF	DMIN	CW	CDX				
GNDI R/L 2532 T 206	●	●	25	23	200	16	32	2,0	6	GCM N2000-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 3240 T 210	●	●	32	30	250	26	40	2,0	10	GCM N2000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 2532 T 306	●	●	25	23	200	16	32	3,0	6	GCM N3000-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 3240 T 310	●	●	32	30	250	26	40	3,0	10	GCM N3000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 4050 T 311	●	●	40	38	300	31	50	3,0	11	GCM N3000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 2532 T 406	●	●	25	23	200	19	32	4,0	6	GCM N4000-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 3240 T 410	●	●	32	30	250	26	40	4,0	10	GCM N4000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 4050 T 411	●	●	40	38	300	31	50	4,0	11	GCM N4000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 2532 T 506	●	○	25	23	200	19	32	5,0	6	GCM N5000-□□	BH0516	5,0	LH030
GNDI R/L 3240 T 510	●	●	32	30	250	26	40	5,0	10	GCM N5000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 4050 T 511	●	●	40	38	300	31	50	5,0	11	GCM N5000-□□	BH0616	6,0	LH040
GNDI R/L 4050 T 611	●	●	40	38	300	31	50	6,0	11	GCM N6000-□□	BH0616	6,0	LH040

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Plaquettes pour GNDI

Carbure Revêtu Cermet Carbure

Fig. 1

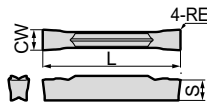


Fig. 2

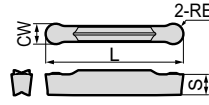
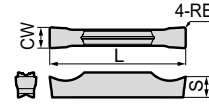


Fig. 3



Gorges / Tournage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3002 MG	●	●		●	●		●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	●	●		●	●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●		●	●	●		●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●		●	●			●	—		±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	●	●	●		●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●		●	●	●		●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●		●	●	●		●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●		●	●	●		●	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●	●	●	●		●	—		±0,03	0,8	26,4	4,5	
GCM N2002 ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●		●	●	●		●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●		●	●	●		●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●		●	●	●	●	●	—		±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●	●	●	●		●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	●	●	●		●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●		●	●	●		●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●		●	●	●		●	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●	●	●	●		●	—		±0,03	0,8	26,4	4,5	

Copiage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	

Copiage / Gorge de Dégagement

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	
N4020 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
N5025 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	

Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)



Cat. No.	H								CW		RE	L	S	Fig.
									Larg. Gorge	Tolérance				
GCG N2002 GA	○								2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○								3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○								4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○								5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○								6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Gorges / Tronçonnage

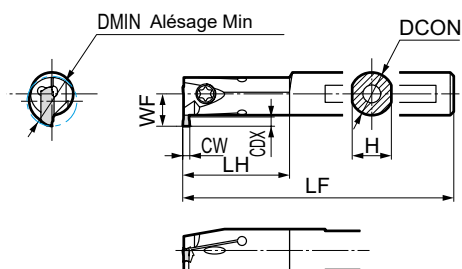
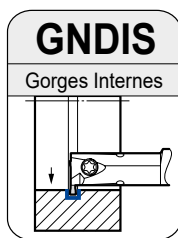
Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GL	●	●	●	●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N2002 GF	—	—	●	●	●	●	●			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GF	—	—	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	●	●	●			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	●			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	●	●				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Gorges Internes



Croquis ci-dessus, outil à droite

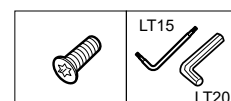
Accessoires

Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)					Alésage Min (mm)	Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max (mm)	Plaquettes	Vis	Clé
	R	L	DCON	H	LF	LH	WF						
GNDIS R/L 1214 T 1526	○	○	12	11	150	30	9,0	14	1,5	2,6	GXM N150005S GF	BFTX0409N	3,4
GNDIS R/L 1214 T 1536	○	○	12	11	150	30	10,0	14	1,5	3,6	GXM N150005S GF		
GNDIS R/L 1616 T 1536	○	○	16	15	160	35	11,5	16	1,5	3,6	GXM N150005S GF		
GNDIS R/L 1620 T 1546	○	○	16	15	160	40	14,5	20	1,5	4,6	GXM N150005S GF	BFTX0511N	5,0
GNDIS R/L 2025 T 1566	○	○	20	19	180	40	19,0	25	1,5	6,6	GXM N150005S GF		
GNDIS R/L 1214 T 2026	○	○	12	11	150	30	9,0	14	2,0	2,6	GXM N2002S-□□	BFTX0409N	3,4
GNDIS R/L 1214 T 2036	○	○	12	11	150	30	10,0	14	2,0	3,6	GXM N2002S-□□		
GNDIS R/L 1616 T 2036	○	○	16	15	160	35	11,5	16	2,0	3,6	GXM N2002S-□□		
GNDIS R/L 1620 T 2046	○	○	16	15	160	40	14,5	20	2,0	4,6	GXM N2002S-□□	BFTX0511N	5,0
GNDIS R/L 2025 T 2066	○	○	20	19	180	40	19,0	25	2,0	6,6	GXM N2002S-□□		
GNDIS R/L 1214 T 3026	○	○	12	11	150	30	9,0	14	3,0	2,6	GXM N3002S-□□	BFTX0409N	3,4
GNDIS R/L 1214 T 3036	○	○	12	11	150	30	10,0	14	3,0	3,6	GXM N3002S-□□		
GNDIS R/L 1616 T 3036	○	○	16	15	160	35	11,5	16	3,0	3,6	GXM N3002S-□□		
GNDIS R/L 1620 T 3046	○	○	16	15	160	40	14,5	20	3,0	4,6	GXM N3002S-□□	BFTX0511N	5,0
GNDIS R/L 2025 T 3066	○	○	20	19	180	40	19,0	25	3,0	6,6	GXM N3002S-□□		

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

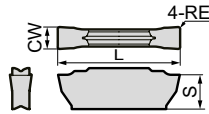
N'utilisez que les plaquettes GXM.



■ Plaquettes pour GNDIS

Carbure Revêtu

Fig. 1



● Gorges / Tournage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC520U	AC1030U								CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GXM N2002S ML	○	○								2,0	±0,03	0,2	11,1	3,1	1
N3002S ML	○	○								3,0	±0,03	0,2	11,1	3,1	

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

● Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC520U	AC1030U									CW		RE	L	S	Fig.
											Larg. Gorge	Tolérance				
GXM N150005S GF	—	○									1,5	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2002S GF	○	○									2,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3002S GF	○	○									3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	

Les plaquettes GCM et GCG ne sont pas compatibles.

■ Conditions de Coupe Recommandées

Matières	P Aciers / Aciers Alliés		M Aciers Inoxydables		K Fontes		S Alliages Exotiques	
Nuance	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U
Vc (m/min)	80–200	50–200	70–150	50–150	60–200	50–200	20–80	20–60

■ Gorges / Tronçonnage / Gorge de Dégagement

■ Tournage

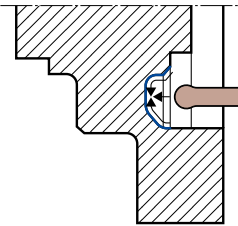
Brise-copeaux		Avance (mm/tr)	
		ML	GF
Largeur Gorge CW (mm)	1,5	—	0,02–0,10
	2,0	0,03–0,12	0,03–0,12
	3,0	0,05–0,15	0,05–0,15

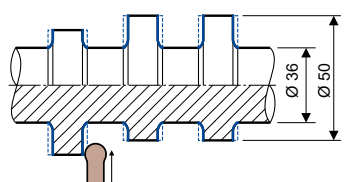
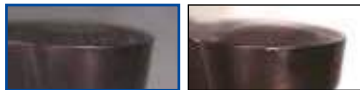
Brise-copeaux		ML	
		Avance (mm/tr)	Profondeur de Coupe (mm)
Largeur Gorge CW (mm)	2,0	0,03–0,12	0,2–0,8
	3,0	0,05–0,15	0,3–1,2

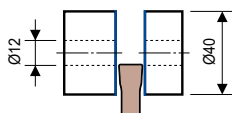
Gorges / Tronçonnage

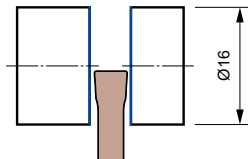
Séries GND

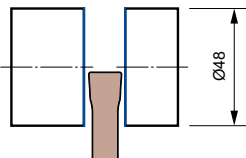
Exemples d'Application

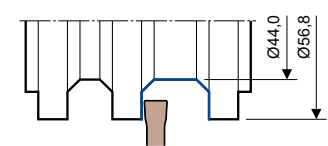
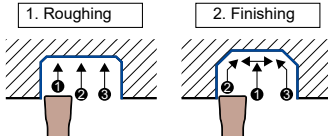
20CrMo5, Composant automobile, Copiage Frontal	
	Cible : - Rigidité plus grande - Faibles vibrations - Contrôle copeaux - Comparatif usure performance
	Outil : GDNF R2525M 423-125 Plaquette : GCM N4020 RG Largeur de Gorge : 4 mm Conditions de coupe : $v_c = 200$ m/min $f = 0,14$ mm/tr arrosage
Usinage stable sans vibration ! GND assure un excellent contrôle copeaux.	

C53, Arbre / Finition (Coupe continue – Sévère interrompue)	
	Cible : - Rigidité plus grande - Faibles vibrations - Contrôle copeaux - Résistance à la rupture
	Outil : GNDM L2525M 618 Plaquette : GCM N6030 RG Largeur de Gorge : 6 mm Conditions de coupe : $v_c = 130$ m/min $f = 0,36$ mm/tr arrosage
 Usinage stable sans vibration ! Excellente résistance à la rupture Contrôle copeaux stable.	

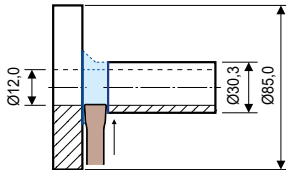
C48, Composant Machine, Tronçonnage	
	Cible : - Rigidité plus grande - Faibles vibrations - Résistance à la rupture
	Outil : GNDL R2525M 320 Plaquette : GCM N3002 GG Largeur de Gorge : 3 mm Conditions de coupe : $n = 1600$ min ⁻¹ $v_c = 200$ m/min $f = 0,05$ mm/tr arrosage
 Usure normale GND Ecaillage / usure importante Outil standard Usinage stable sans vibration! Excellente résistance à la rupture Excellente stabilité	

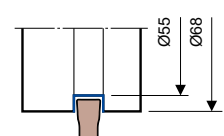
34CrMo4, composants hydrauliques, aciers trempés	
	Cible : - Contrôle copeaux - Résistance à la rupture
	Outil : GNDL R2525M 320 Plaquette : GCM N3002 GG Largeur de Gorge : 3,0 mm Conditions de coupe : $n = 4.000$ min ⁻¹ $v_c = 200$ m/min $f = 0,05$ mm/tr arrosage
Contrôle copeaux stable. Grande résistance à l'usure	

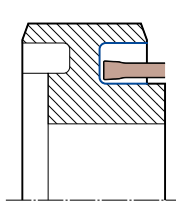
X40CrVMo5-1, (45-48HRC), Composant Machine	
	Cible : - Rigidité plus grande - Faibles vibrations - Contrôle copeaux
	Outil : GNDL R2525M 425 Plaquette : GCM N4002 GG Largeur de Gorge : 4 mm Conditions de coupe : $v_c = 50$ m/min $f = 0,03$ mm/tr arrosage
Usinage stable sans vibration ! GND assure un excellent contrôle copeaux. Sans rupture inattendue !	

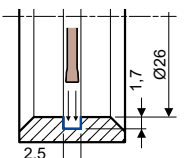
20Cr4, Transmission, Rainurage / Copiage	
	Cible : - Rigidité plus grande - Faibles vibrations - Contrôle copeaux
	Outil : GNDM R2020K 518 Plaquette : GCM N5008 MG Largeur de Gorge : 5 mm Conditions de coupe : $v_c = 150$ m/min $f = 0,1$ mm/tr arrosage
 1. Roughing 2. Finishing Usinage stable sans vibration ! GND assure un excellent contrôle copeaux.	

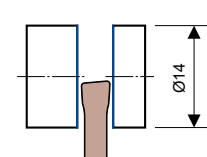
Exemples d'Application

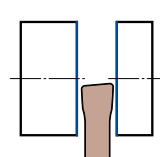
34CrMo4, Bielle, Tronçonnage	
 GND 0,30mm/tr Outil standard 0,08mm/tr Avance (mm/tr)	Cible : - Rigidité plus grande - Faibles vibrations - Contrôle copeaux
	Outil : GNDL R2525M 320 Plaquette : GCM N3002 GG Largeur de Gorge : 3 mm Conditions de coupe : $v_c = 115$ m/min $f = 0,30$ mm/tr arrosage
Efficacité améliorée Usinage stable sans vibration! Contrôle copeaux stable.	

20Cr4, Arbre, Gorges	
 GND Standard	Cible : - Grande rigidité - Réduction des vibrations - Contrôle copeaux
	Outil : GNDM R2525M 312 Plaquette : GCM N3004 GG Largeur de Gorge : 3,0 mm Conditions de coupe : $v_c = 100$ m/min $f = 0,12$ mm/tr arrosage
Performances du GND Tenue stable, pas de vibration, excellent contrôle copeaux	

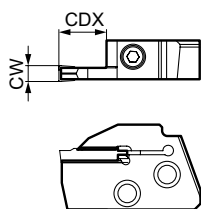
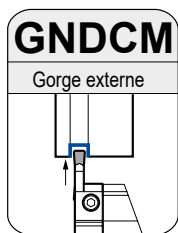
Moyeu en acier fritté, Gorge frontale	
	Cible : - usinage efficace - Réduction des vibrations
	Outil : GND F R2020K 523 050 Plaquette : GCM N5008 MG Largeur de Gorge : 5,0 mm Conditions de coupe : $n = 500$ min⁻¹ $v_c = 100$ m/min $f = 0,05$ mm/rev arrosage
Réduction du temps de cycle de 20% Usinage stable sans vibration.	

C45, Transmission Moto (Col), Gorge interne	
 GND 1.100 pièces Concurrent A 900 pièces Concurrent B 600 pièces Vie (pièces)	Cible : - Durée de vie - Contrôle copeaux
	Outil : GNDIS R1620 T2046 Plaquette : GXM N2002S GF Largeur de Gorge : 2,0 mm Conditions de coupe : $v_c = 150$ m/min $f = 0,03$ mm/rev $a_p = 1,7$ mm arrosage
Outil de haute rigidité avec un brise-copeaux 3D assure une durée de vie élevée avec un excellent contrôle copeaux	

34CrMo4, composant machine, Tronçonnage	
 GND 1.800 pièces Concurrent 1.000 pièces Vie (pièces)	Cible : - composant machine, - Tronçonnage
	Outil : GNDM R2020K 210 Plaquette : GCM R20003 CF15 Largeur de Gorge : 2,0 mm Conditions de coupe : $n = 2.500$ min⁻¹ $f = 0,04$ mm/tr arrosage
Durée de vie x1.8 Excellent contrôle copeaux Etat de surface améliorée	

Composant automobile, acier pur, Tronçonnage	
 GND 10.000 pièces Concurrent 2.500 pièces Vie (pièces)	Cible : - Efficacité - Durée de vie
	Outil : GNDM R1616JX 216J (special type) Plaquette : GCM N2002 GF Largeur de Gorge : 2,0 mm Conditions de coupe : $v_c = 150$ m/min max. $f = 0,06$ mm/tr arrosage - interne (pression normale)
Arrosage interne précis sur l'arête de coupe offre une durée de vie X4 Réduction du temps de changement d'outil Hautes vitesses Meilleure productivité	

ISO-PSC Interface Polygone Modulaire GND Gorges-Tronçonnage



■ Caractéristiques

Nouvelles nuances et nouveaux brise-copeaux ajoutés à la gamme GND.
Système avec interface polygone et plaquettes économiques.
Géométries plus performantes avec un meilleur contrôle copeaux pour une économie substantielle.

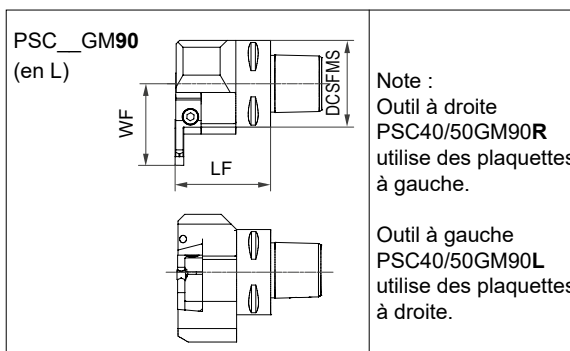
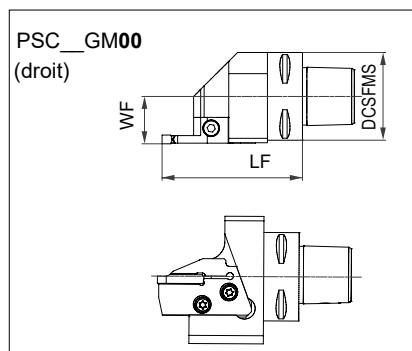
■ Avantages

- Largeur de plaquette de 2,0 mm au 6,0 mm.
- Gamme étendue avec 9 brise-copeaux pour une large zone d'applications
- Excellent contrôle copeaux
- Durée de vie élevée et tenue stable

■ Plaquettes

Cat. No.	R	L	CW (mm)	CDX (mm)	Plaquettes	Vis	Couple de Serrage (N·m)	Clé
GNDCM R/L 212	●	●	2	12	GCM □20□□-□□	BX0512	5,0 $\text{N}\cdot\text{m}$	LH040
GNDCM R/L 312	●	●	3		GCM □30□□-□□			
GNDCM R/L 418	●	●	4	18	GCM □40□□-□□		6,0 $\text{N}\cdot\text{m}$	
GNDCM R/L 518	●	●	5		GCM □50□□-□□			
GNDCM R/L 618	●	●	6		GCM □60□□-□□			

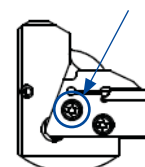
■ Porte-outil



■ Montage

ATTENTION

Pour le montage de cassette.
Fixer en premier la vis torx intérieure .



Style	Cat. No.	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Vis	Couple de Serrage (N·m)	Clé
Droit	PSC40GM00 R/L	●	●	40	22	80*	BFTX0619N	7,5 $\text{N}\cdot\text{m}$	LT25
	PSC50GM00 R/L	●	●	50	27				
En L	PSC40GM90 R/L	●	●	40	42*	52,5			
	PSC50GM90 R/L	●	●	50	47*	55,0			

* Dimensions lors de l'utilisation de cassette pour gorges radiales..

■ Identification - Interface Polygone

PSC	40	-	G	M	00	R
Interface polygone	Dia. (DCSFMS)		Séries GND	Application Externe	Style 00 = Droit 90 = En L	Sens R = à droite L = à gauche

■ Identification - Plaquette

GND	C	M	L	3	12
Séries GND	Plaquette	Application Externe	Sens R = à droite L = à gauche	Largeur de gorge.	Profond. Gorge Max.



ISO-PSC Interface Polygone Modulaire

GND Gorges-Tronçonnage

Plaquettes pour GNDCM

Carbure Revêtu

Cermet

Carbure

Fig. 1

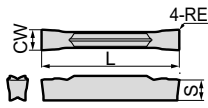


Fig. 2

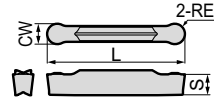


Fig. 3

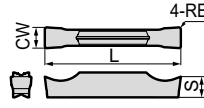
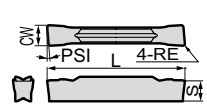


Fig. 4



Gorges / Tournage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3002 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	1
GCM N2002 ML	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
N3002 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	

Copiage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	
	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	27,5	4,5	

Copiage / Gorge de Dégagement

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	
N4020 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
N5025 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	

Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)



Cat. No.	H1									CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCG N2002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○	—	—	—	—	—	—	—	—	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—	—	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	●	●	—	—	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	●	●	—	—	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	●	●	—	—	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—	—	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—	—	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	1
GCM N2002 GL	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
N2004 GL	●	●	●	●	●	●	—	—	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	●	●	—	—	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	●	●	—	—	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	●	●	—	—	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	●	●	—	—	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	●	●	—	—	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—	—	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	1
GCM N2002 GF	—	—	●	●	●	●	—	—	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
N2004 GF	—	—	●	●	●	●	—	—	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	—	—	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	—	—	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	●	—	—	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	●	—	—	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	●	—	—	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—	—	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—	—	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	

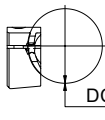
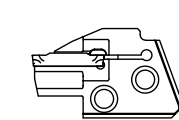
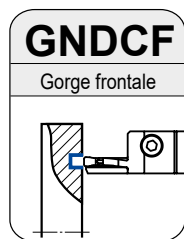
Tronçonnage

Dimensions (mm)

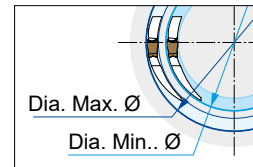


Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI	CW		RE	L	S	Fig.
									Larg. Gorge	Tolérance				
GCM R2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
L3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
GCM R4002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	4,0	±0,04	0,2	26,7	4,0	

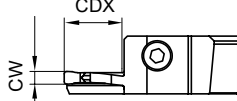
ISO-PSC Interface Polygone Modulaire GND Gorges-Tronçonnage



DC Dia. de tronçonnage (mm)



Le dia. de tronçonnage du stock indique le dia. externe de la gorge frontale

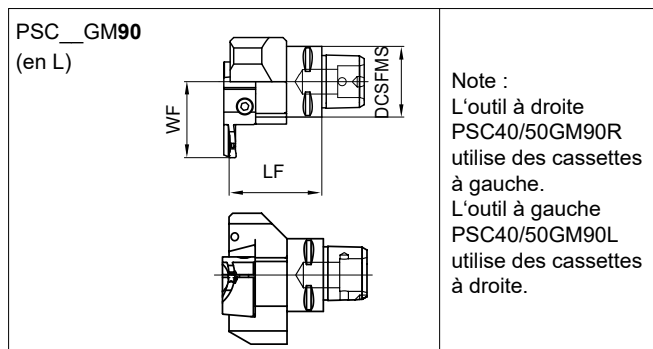
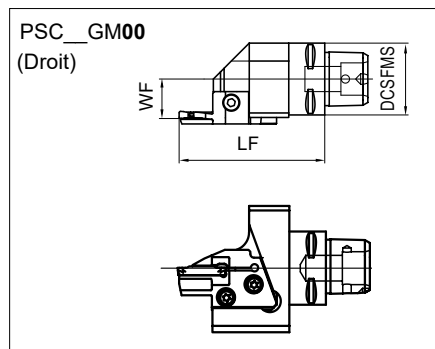


Le croquis montre un outil à droite.

Porte-Outils

Cat. No.	R	L	CW (mm)	Dia. (mm)	DC (mm)	CDX (mm)	Plaquettes	Vis	Couple de serrage (N·m)	Clé
GNDCF R/L 312-040	●	●	3	40–200	40–55	12	GC□ N300○-□□	BX0512	5,0 	LH040
GNDCF R/L 315-050	●	●			50–70	15				
GNDCF R/L 315-065	●	●			65–100	15				
GNDCF R/L 318-090	●	□			90–150	18				
GNDCF R/L 318-140	●	□			140–200	18				
GNDCF R/L 418-040	●	●	4	40–300	40–55	18	GC□ N400○-□□		6,0 	
GNDCF R/L 418-050	●	□			50–70	18				
GNDCF R/L 418-065	●	●			65–90	18				
GNDCF R/L 418-085	●	□			85–130	18				
GNDCF R/L 418-125	□	□			125–200	18				
GNDCF R/L 418-180	●	□			180–300	18				
GNDCF R/L 518-050	□	□	5	50–300	50–70	18	GC□ N500○-□□			
GNDCF R/L 518-065	□	□			65–90	18				
GNDCF R/L 518-085	□	□			85–130	18				
GNDCF R/L 518-125	●	□			125–200	18				
GNDCF R/L 518-180	□	□			180–300	18				
GNDCF R/L 618-050	□	□	6	50–1000	50–75	18	GC□ N600○-□□			
GNDCF R/L 618-070	□	□			70–110	18				
GNDCF R/L 618-100	□	□			100–200	18				
GNDCF R/L 618-180	□	□			180–300	18				
GNDCF R/L 618-280	□	□			280–1000	18				

Porte-outil



Note :
L'outil à droite PSC40/50GM90R utilise des cassettes à gauche.
L'outil à gauche PSC40/50GM90L utilise des cassettes à droite.

Style	Cat. No.	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Vis	Couple de serrage (N-m)	Clé
Droit	PSC40GM00 R/L	●	●	40	22	81*	BFTX0619N	7,5	LT25
	PSC50GM00 R/L	●	●	50	27				
En L	PSC40GM90 R/L	●	●	40	43*	52,5			
	PSC50GM90 R/L	●	●	50	48*	55,0			

* Dimension when using Gorge frontale Plaquettes.

Identification - Interface Polygone

PSC	40	-	G	M	00	R
Interface polygone	Dia. (DCSFMS)		Séries GND	Application Externe	Style 00 = Droit 90 = En L	Sens R = à droite L = à gauche

Identification - Cassette

GND	C	F	L	3	12
Séries GND	Cassette	Application Gorge frontale	Sens R = à droite L = à gauche	Largeur de gorge.	Profond. Gorge Max.

● Stock Europe

□ = Sur demande



ISO-PSC Interface Polygone Modulaire

GND Gorges-Tronçonnage

Plaquettes pour GNDCF

Carbure Revêtu

Cermet

Carbure

Fig. 1

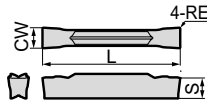


Fig. 2

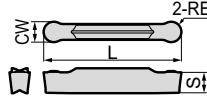
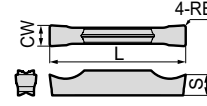


Fig. 3



Gorges / Tournage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3002 MG	●	●		●	●			●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 MG	●	●	●	●	●			●	—		±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 MG	●	●		●	●			●	—		±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 MG	●	●		●	●			●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 MG	●	●	●	●	●			●	—		±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 MG	●	●		●	●			●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	●	●			●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 MG	●	●		●	●			●	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 MG	●	●	●	●	●			●	—		±0,03	0,8	26,4	4,5	
GCM N3002 ML	●	●		●	●			●	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 ML	●	●		●	●			●	●			±0,03	0,4	21,1	
N4002 ML	●	●		●	●			●	●		±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●	●	●	●			●	●	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●		●	●			●	●		±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	●	●			●	—		±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●		●	●			●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●		●	●			●	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●	●	●			●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM N3002 GF	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	—			4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	●	●	—			5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Copiage / Gorge de Dégagement

Dimensions (mm)



Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3015 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	2
N4020 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
N5025 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	

Métaux non-ferreux

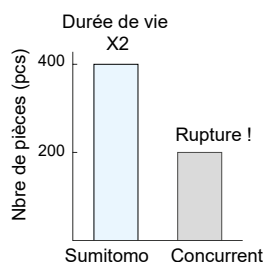
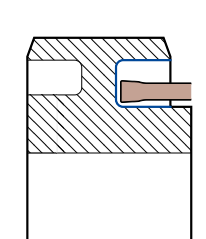
Dimensions (mm)



Cat. No.	H1									CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. Gorge	Tolérance				
GCM N3002 GA	○									3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	3
N4004 GA	○									4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○									5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○									6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

■ Exemples d'Application

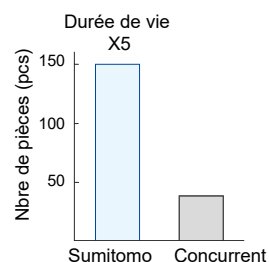
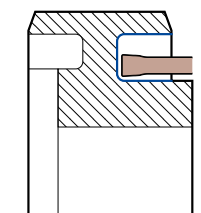
Moyeu en Aciers Frittés, Gorge Frontale



Outil : PSC40GM00R
Cassette : GNDCFR618-050
Plaquette : GCMN6004MLAC830P

Conditions : $v_c = 180$ m/min, $f = 0,15$ mm/tr, $t_e = 0,16$ min
Refroidissement : air

21CrNiMo2, Moyeu, Gorge Frontale



Outil : PSC40GM90L
Cassette : GNDCFR518-050
Plaquette : GCMN5004MLAC830P

Conditions : $v_c = 200$ m/min, $f = 0,154$ mm/tr, $t_e = 0,73$ min
Refroidissement : —



CARBIDE - CBN - DIAMOND

(Germany)
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Konrad-Zuse-Straße 9, 47877 Willich

Tel. +49(0)2154 4992-0, Fax +49(0)2154 4992-161
Info@SumitomoTool.com
www.SumitomoTool.com



(France)
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Parc Technologique - CE2924 Lisses
22 Rue du Bois Chaland - 91029 Evry Cedex
Tél. : +33(0)1 69 89 83 83, Fax : +33(0)1 60 86 23 16
contactfr@sumitomotool.com
www.sumitomotool.com



Distribué par :