

Utensili per scanalature e taglio

Utensili per scanalatura **SERIE GND**

Espansione:

- Nuova serie di portautensili per torni con refrigerazione interna
- Supporti aggiuntivi 20X12 mm. per torni (refrigerante esterno)
- Disponibili altre quattro qualità di inserto per scanalatura



Espansione



Portautensili per scanalatura

Serie GND



Nuova serie di portautensili per torni con refrigerazione interna

Prestazioni di taglio

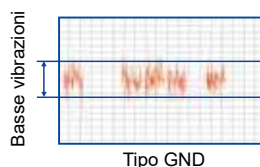
Elimina le vibrazioni

Riduce le vibrazioni fino al 30 % rispetto ai gradi convenzionali grazie al design ad alta rigidità.

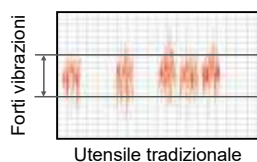
Acciaio rinvenuto speciale



Corpo monoblocco



Tipo GND



Utensile tradizionale

Materiale da lavorare: 15CrMo5
Portautensili: GNDL R2525M 220
Inserto: GCM N2002 GG
Parametri di taglio: $v_c = 100$ m/min, $f = 0,10$ mm/giro, $a_p = 20$ mm, a umido

Caratteristiche

- Ampia gamma di processi di applicazioni
Applicabile alla scanalatura, tornitura, copiatura, sfacciatura, alesatura e troncatura.
- Per una durata stabile dell'utensile
Una serie di rompitruccioli che aumenta l'efficienza del controllo dei trucioli in varie applicazioni e previene danni imprevisti dovuti al blocco dei trucioli.
- Per un taglio uniforme e una lavorazione ad alta efficienza
I portautensili sono composti da un corpo monoblocco realizzato in acciaio speciale, in grado di ridurre la vibrazione del 30 % durante la lavorazione rispetto ai tipi tradizionali.
- Realizza scanalature ad alta precisione con inserti sinterizzati
Gli inserti per scanalature hanno una tolleranza di $\pm 0,03$ mm su tutta la gamma.

Assicura elevata rigidità e ottima evacuazione dei trucioli

Interno

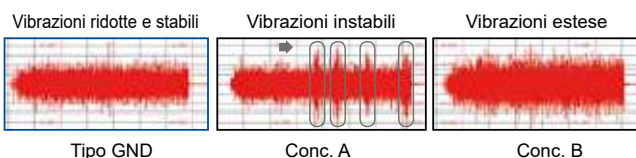


L'ampia gola migliora l'evacuazione dei trucioli

Acciaio speciale

Corpo monoblocco

② Foro per lubrorefrigerante
Migliore evacuazione dei trucioli
① Foro per lubrorefrigerante
Il refrigerante viene diretto sulla faccia di spoglia del tagliente

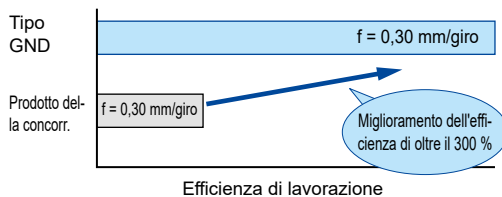


Materiale da lavorare: 15CrMo5
Portautensili: GNDI R2532 T306
Inserto: GCM N3002 GG
Parametri di taglio: $v_c = 100$ m/min, $f = 0,05$ mm/giro, $a_p = 3,0$ mm, a umido

Esempi di applicazione

Sostanziale miglioramento nell'efficienza di lavorazione!

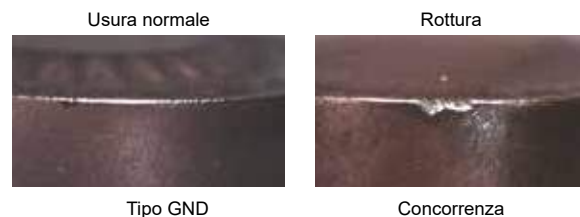
Elevata rigidità del portautensile che consente la lavorazione a carico elevato ad alte velocità di avanzamento.



Materiale da lavorare: 42CrMo4
Portautensili: GNDL R2525M 320
Inserto: GCM N3002 GG (AC530U)
Parametri di taglio: $v_c = 130$ m/min, $f = 0,30$ mm/giro, a umido

Vita utensile stabile e prolungata che assicura funzionalità affidabile anche nelle linee di produzione automatica!

Riduzione delle vibrazioni che previene rotture impreviste.



Tipo GND

Concorrenza

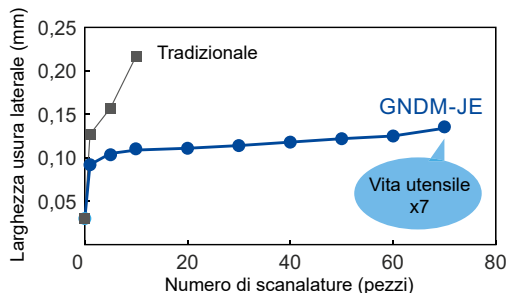
Materiale da lavorare: C53
Portautensili: GNDM L2525M 618
Inserto: GCM N6030 RG (AC530U)
Parametri di taglio: $v_c = 130$ m/min, $f = 0,30$ mm/giro, a umido

■ Portautensile per scanalatura con refrigerante interno Tipo GNDM-J(E) / GNDL-J(E) e Espansione dei gradi

- Il design del refrigerante a 2 fori di nuova concezione ottimizza il raffreddamento dell'inserto e migliora la rimozione del truciolo, prolungando la durata dell'utensile e consentendo velocità e avanzamento maggiori in produzione.
- La larghezza della scanalatura varia da 2,0 a 6,0 mm.
- Introduzione di nuovi portautensili **per scanalature con larghezza da 2 a 3 mm**.
- Fornisce: alta efficienza, lavorazioni ad alta velocità e l'aumento della vita utensile grazie all'adduzione diretta del refrigerante.
- La precisa direzione del refrigerante sul tagliente, migliora il controllo truciolo.
- Disponibili 4 nuovi gradi: **AC8025P, AC8035P, AC5015S and AC5025S**.
- I nuovi gradi per acciaio, permettono: velocità più elevate utilizzando **AC8025P** e maggiore tenacità utilizzando **AC8035P**.
- I nuovi gradi per leghe resistenti al calore, come Inconel e Hastelloy, **AC5025S** come prima scelta e **AC5015S** per lavorazione ad alta velocità con taglio continuo.



■ Resistenza all'usura



Il foro superiore del refrigerante migliora il controllo dei trucioli.

Il foro inferiore del refrigerante migliora la resistenza all'usura.

■ Controllo dei trucioli



Pressione del refrigerante: 7 MPA



Pressione del refrigerante: 1 MPA



Refrigerante esterno

Materiale da lavorare:	Ti-6Al-4V
Portautensili:	GNDM R2525K 312JE
Inserto:	GCM N3002 GG (AC530U)
Parametri di taglio:	$v_c = 60 \text{ m/min}$, $f = 0,1 \text{ mm/giro}$, $a_p = 5,0 \text{ mm}$, a umido

■ Rompitruciolo tipo CF per troncatura

- Inclinazione di 10°/15° per una migliore affilatura nelle lavorazioni di troncatura.
- Il design asimmetrico del rompitruciolo fornisce un eccellente controllo del truciolo anche in condizioni di lavorazione difficili.



GCMN20003 CF 10



GCMN20003 CF 15



Concorrenza

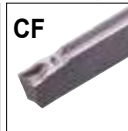
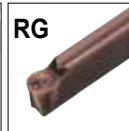
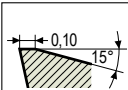
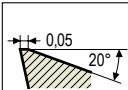
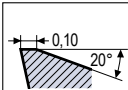
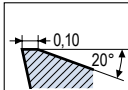
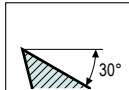
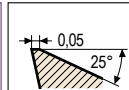
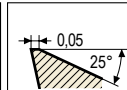
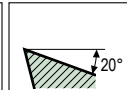
Materiale da lavorare:	St42-3
Portautensili:	GNDM R2525M 220
Inserto:	GCM N3002 CF-10,15 (AC1030U)
Parametri di taglio:	$n = 2000 \text{ min}^{-1}$, $f = 0,08 \text{ mm/giro}$, a umido

Portautensili per scanalatura

Serie GND

■ Serie di inserti per rompitruccioli

Raggiunge stabilità e lunga durata di vita dell'utensile. Una varietà di rompitruccioli che assicura eccezionali prestazioni di controllo dei trucioli in numerosi tipi diversi di applicazioni.

Scanalatura / Tornitura		Scanalatura / Troncatura			Troncatura		Profilatura	Sottosquadra	Metalli non ferrosi
Tipo per impiego generico	Tipo per bassi avanzamenti	Tipo per impiego generico	Tipo per bassi avanzamenti	Tipo per basse forze di taglio	Tipo per troncatura	Tipo per basse forze di taglio	Tipo per impiego generico	Tipo per impiego generico	Tipo per impiego generico
MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
									
Sezione trasversale del tagliente	Sezione trasversale del tagliente	Sezione trasversale del tagliente	Sezione trasversale del tagliente	Sezione trasversale del tagliente	Sezione trasversale del tagliente	Sezione trasversale del tagliente	Sezione trasversale del tagliente	Sezione trasversale del tagliente	Sezione trasversale del tagliente
									
Larghezza scanalatura (mm)	Larghezza scanalatura (mm)	Larghezza scanalatura (mm)	Larghezza scanalatura (mm)	Larghezza scanalatura (mm)	Larghezza scanalatura (mm)	Larghezza scanalatura (mm)	Larghezza scanalatura (mm)	Larghezza scanalatura (mm)	Larghezza scanalatura (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
Grado	Grado	Grado	Grado	Grado	Grado	Grado	Grado	Grado	Grado
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

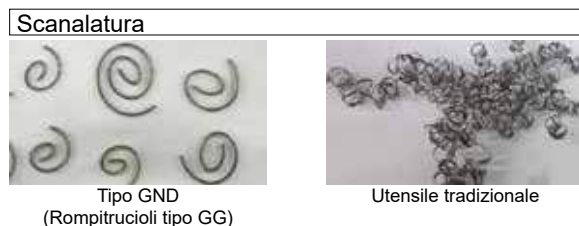
■ Stock * Utilizzare solo con GNDIS

■ Parametri di taglio consigliati

Materiale da lavorare	P Acciaio al carbonio/acciaio in lega	M Acciaio inossidabile	K Ghisa	S Lega esotica	N
Grado	AC830P AC8025P AC8035P	AC520U AC5015S AC5025S	AC425K AC520U AC530U AC1030U	AC520U AC5015S AC5025S	H10
Velocità di taglio (m/min.)	80-200	70-150	80-200	20-80	150-300

Verdere i dati di taglio a pagina F13

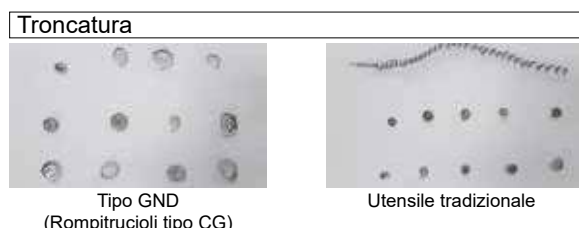
■ Eccellente controllo dei trucioli



Materiale da lavorare:	15CrMo5
Portautensili:	GNDL R2525M 320
Inserto:	GCM N3002 GG
Parametri di taglio:	$v_c = 100$ m/min, $f = 0,15$ mm/giro, $a_p = 12,0$ mm, a umido



Materiale da lavorare:	15CrMo5
Portautensili:	GNDM R2525M 312
Inserto:	GCM N3002 ML
Parametri di taglio:	$v_c = 100$ m/min, $f = 0,10$ mm/giro, $a_p = 0,5$ mm, a umido



Materiale da lavorare:	X5CrMo17122 (Ø 30 mm)
Portautensili:	GNDL R2525M 220
Inserto:	GCM R2002 CG 05
Parametri di taglio:	$v_c = 100$ m/min, $f = 0,15$ mm/giro, a umido



Materiale da lavorare:	15CrMo5
Portautensili:	GNDM R2525M 312
Inserto:	GCM N3015 RG
Parametri di taglio:	$v_c = 100$ m/min, $f = 0,15$ mm/giro, $a_p = 0,1$ mm, a umido

Portautensili per scanalatura Serie GND

Selezione rompitruciolo

	Scanalatura/Tornitura	Scanalatura	Troncatura
Prima scelta	MG Generico 	GG Generico 	GG Generico 
Seconda scelta	ML Bassi avanzamenti Buon controllo truciolo 	GL Generico Buon controllo truciolo 	CG Generico Angolo frontale del tagliente a 5° 
	GF Basse forze di taglio 	GF Basse forze di taglio Angolo frontale del tagliente a 10°/15° 	GF Basse forze di taglio 

	Profilatura / scanalatura raggiata esterna	Sottosquadra / Gole Radiali / profilatura interna	Metalli non ferrosi
Consigliato	RG Generico Prima scelta 	RN Generico Seconda scelta w = 2 mm 	GA Generico 

Selezione gradi

Condizioni di taglio	P Acciaio	M Inossidabile	K Ghisa	S Leghe esotiche	N Metalli non ferrosi
Continuo, alta velocità ↑ ↓ Interrotto, Instabile	AC8025P CVD 	AC8035P (AC830P) CVD 	Prima scelta AC425K CVD 	AC5015S PVD 	Prima scelta H10 Non rivestito
	AC8035P (AC830P) CVD 	AC5015S PVD 	AC8025P CVD 	AC5015S PVD 	
	AC5025S (AC520U) PVD 	Prima scelta AC5025S (AC520U) PVD 	AC5015S PVD 	Prima scelta AC5025S (AC520U) PVD 	
	Prima scelta AC530U/AC1030U PVD 	AC530U AC1030U PVD 	AC5025S (AC520U) PVD 	AC530U AC1030U PVD 	

Per utensili GNDIS, sono disponibili solo AC520U e AC1030U.

Portautensili per scanalatura

Serie GND

Per lavorazione esterna (per fantine mobili)

Tornitura / Profilatura

GNDM

Tipo dritto

Misure stelo
Altezza x Larghezza
16 mm x 16 mm
20 mm x 12 mm

→ 18

Larghezza scanalatura (mm)

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

Rompitruciolo

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDM-J

Tipo dritto

Misure stelo
Altezza x Larghezza
16 mm x 16 mm
20 mm x 12 mm

→ 20

Larghezza scanalatura (mm)

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

Rompitruciolo

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Scanalatura / Taglio

GNDL

Tipo dritto

Misure stelo
Altezza x Larghezza
10 mm x 10 mm
12 mm x 12 mm
16 mm x 16 mm
20 mm x 12 mm

→ 18

Larghezza scanalatura (mm)

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

Rompitruciolo

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDL-J

Tipo dritto

Misure stelo
Altezza x Larghezza
12 mm x 12 mm
16 mm x 16 mm
20 mm x 12 mm

→ 20

Larghezza scanalatura (mm)

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

Rompitruciolo

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

■ Serie per lavorazione esterna con piccoli utensili

Tipo	Misura stelo Altezza x Largh.	Larghezza di taglio (mm)	Serie	Profondità massima di scanalatura (mm)						Rif. Pag.	Rompitruciolo applicabile									
				5	10	15	20	25	30		MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
Inserti piccoli	10	10	GNDL		10					18					○					
			GNDL		10					18		○	○	○	○	○	○		○	○
			GNDL		10					18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	12	12	GNDL		12					18					○					
			GNDL		12,5					18		○	○	○	○	○	○		○	○
			GNDL-J		12,5					20		○	○	○	○	○	○		○	○
		12	GNDL		12,5					18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			GNDL-J		12,5					20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			GNDL-J		12,5					20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	16	16	GNDM		8					18					○					
			GNDL		12,5					18					○					
			GNDM		10					18					○					
			GNDM		12					18		○	○	○	○	○	○		○	○
			GNDM-J		12					20		○	○	○	○	○	○		○	○
		16	GNDL		16					18		○	○	○	○	○	○		○	○
			GNDL-J		16					20		○	○	○	○	○	○		○	○
			GNDM		12					18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			GNDM-J		12					20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			GNDL		16					18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			GNDL-J		16					20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		12	GNDM		17					18		○	○	○	○	○	○		○	○
			GNDM-J		17					20		○	○	○	○	○	○		○	○
			GNDL		21					18		○	○	○	○	○	○		○	○
			GNDL-J		21					20		○	○	○	○	○	○		○	○
			GNDM		17					18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		12	GNDM-J		17					20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			GNDL		21					18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			GNDL-J		21					20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			GNDL		21					18	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			GNDL-J		21					20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

■ Stock

○ Prima scelta

○ Seconda scelta

Per lavorazione esterna (Tipo dritto)

Tornitura / Profilatura

GND S
Tipo dritto

Misure stelo
Altezza x Larghezza
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ 22

Larghezza scanalatura (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Rompitruciolo
MG|ML|GG|GL|GF|CG|CF|RG|RN|GA

GND M
Tipo dritto

Misure stelo
Altezza x Larghezza
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm
32 mm x 25 mm
32 mm x 32 mm

→ 24

Larghezza scanalatura (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Rompitruciolo
MG|ML|GG|GL|GF|CG|CF|RG|RN|GA

GND M-JE
Tipo dritto

Misure stelo
Altezza x Larghezza
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ 26

Larghezza scanalatura (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Rompitruciolo
MG|ML|GG|GL|GF|CG|CF|RG|RN|GA

GND L
Tipo dritto

Misure stelo
Altezza x Larghezza
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm
32 mm x 25 mm
32 mm x 32 mm

→ 28

Larghezza scanalatura (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Rompitruciolo
MG|ML|GG|GL|GF|CG|CF|RG|RN|GA

GND L-JE
Tipo dritto

Misure stelo
Altezza x Larghezza
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ 30

Larghezza scanalatura (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Rompitruciolo
MG|ML|GG|GL|GF|CG|CF|RG|RN|GA

■ Serie per lavorazione esterna (Tip dritto)

Tipo	Misure stelo		Larghezza di taglio (mm)								Serie	Profondità massima di scanalatura (mm)						Rif. Pag.	Rompitruciolo applicabile												
	Altezza	Largh.	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		
Tipo dritto	20	20	1,25	1,5								GNDM	10						24												
			1,25	1,5									GNDL	16						28											
				2									GNDS	6						22											
				2									GNDM	10						24											
				2									GNDM-JE	10						26											
				2									GNDL	20						28											
		25		2									GNDL-JE	20						30											
				3									GNDS	6						22											
				3									GNDM	12						24											
				3									GNDM-JE	12						26											
				3									GNDL	20						28											
				3									GNDL-JE	20						30											
	25				4							GNDS	10						22												
					4							GNDM	18						24												
					4							GNDM-JE	18						26												
					4							GNDL	25						28												
					4							GNDL-JE	25						30												
						5	6					GNDS	10						22												
						5	6					GNDM	18						24												
						5	6					GNDM-JE	18						26												
						5	6					GNDL	25						28												
						5	6					GNDL-JE	25						30												
								7	8			GNDM	18						24												
								7	8			GNDL	25						28												
	32	25*			3							GNDM	12						24												
					3								GNDL	20						28											
						4							GNDM	18						24											
						4							GNDL	25						28											
32						5	6				GNDM	18						24													
						5	6				GNDL	25						28													
							7	8			GNDM	18						24													
							7	8			GNDL	25						28													

Stock

** Articolo su richiesta (32x25mm)

Prima scelta

Seconda scelta

■ Stock

** Articolo su richiesta (32x25mm)

○ Prima scelta

○ Seconda scelta

Portautensili per scanalatura

Tipo GNDMS / GNDLS / GNDCM

Per lavorazione esterna (Tipo L)

Tornitura / Profilatura

GNDMS

Tipo L
Misura stelo
Altezza x Larghezza
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ 24

Larghezza scanalatura (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Rompitruciolo

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Scanalatura / Taglio

GNDLS

Tipo L
Misura stelo
Altezza x Larghezza
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm

→ 28

Larghezza scanalatura (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Rompitruciolo

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

■ Serie per lavorazione esterna (Tipo L)

Tipo	Misura stelo		Larghezza di taglio (mm)								Serie	Profondità massima di taglio (mm)							Rif. Pag.	Rompitruciolo disponibile									
	Altezza:	Largh.	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
Tipo 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

☐ Prima scelta

☐ Seconda scelta

Stock

Prima scelta

Seconda scelta

Cassette per lavorazione radiale

Scanalatura

GNDCM

Cassette
Supporto applicabile
SumiPolygon
PSC 00 (dritto)
PSC 90 (Tipo L)

→ 44

Larghezza di scanalatura (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0

Rompitruciolo

MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

■ Cassette per lavorazioni radiali

Tipo	Supporto utilizzabile	Larghezza di taglio (mm)								Serie	Profondità massima di taglio (mm)						Rif. Pag.	Rompitruciolo disponibile										
		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														Prima scelta		Seconda scelta										

Stock

Prima scelta

Seconda scelta

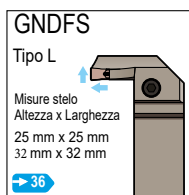
Portautensili per scanalatura Tipo GNDF / GNDFS

Per lavorazioni frontali

Scanalatura / Tornitura / Profilatura



Larghezza scanalatura (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0
Rompitruciolo		
MG	ML	GG
GL	GF	CG
CF	RG	RN
GA		



Larghezza scanalatura (mm)		
1,25	1,5	2,0
3,0	4,0	5,0
6,0	7,0	8,0
Rompitruciolo		
MG	ML	GG
GL	GF	CG
CF	RG	RN
GA		

■ Serie per lavorazione frontale

Tipo	Misure stelo		Larghezza di taglio (mm)						Serie	Profondità massima di scanalatura (mm)						Diametro prima piantata (mm)						Rif. Pag.	Rompitruciolo disponibile												
	Altezza	Largh.	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		
Tipo dritto	20	20	3						GNDF														34												
			3																					34											
			3																					34											
			3																					34											
			3																					34											
			3																					34											
		25	3																				34												
			4						GNDF															34											
			4																					34											
			4																					34											
			4																					34											
			4																					34											
		25	4																					34											
			4						GNDF															34											
			5																					34											
			5																					34											
			5																					34											
			5																					34											
Tipo L	20	20				6			GNDFS														36												
						6																		36											
						6																		36											
						6																		36											
						6																		36											
		25	25						GNDFS															36											
																								36											
																								36											
																								36											
																								36											
																								36											

Stock

Articolo su richiesta

Prima scelta

Seconda scelta

Portautensili per scanalatura

Tipo GNDN

Sottosquadra



■ Serie per scanalatura sottosquadra

Tipo	Misure stelo		Larghezza di taglio (mm)					Serie	Profondità massima di scanalatura (mm)						Diametro minimo di piantata (mm)	Rif. Pag.	Rompitruciolo disponibile									
	Altezza	Largh.	2	3	4	5	6		5	10	15	20	25	30			MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
Straight Type	20	20	2	3				GNDN	2,0						ø20	32										
									2,5						ø20	32										
	25	25			4				3,0						ø30	32										
									3,5						ø30	32										
									4,0						ø30	32										

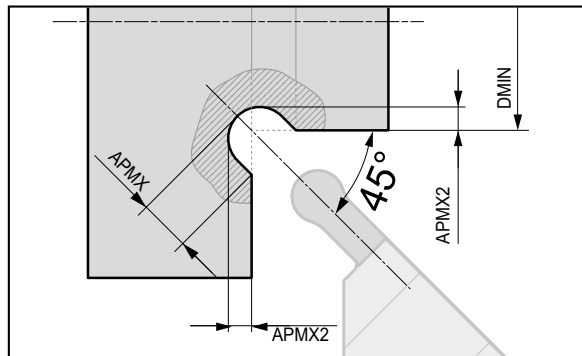
Stock

Sottosquadra

Istruzioni per eseguire il sottosquadra

Rompitruciolo consigliato: RN

Quote realizzate con la lavorazione sottosquadra

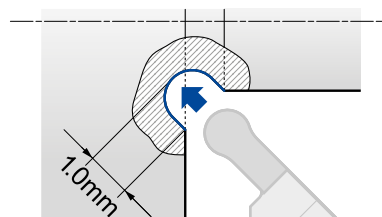


Largh. tagliente CW (mm)	Profondità gola APMX (mm)	Quota assiale e radiale APMX2 (mm)
2,0	1,50	0,64
3,0	2,00	0,79
4,0	3,00	1,29
5,0	3,50	1,44
6,0	4,00	1,59

I parametri di taglio consigliati per questa lavorazione, sono gli stessi utilizzati per la scanalatura raggiata, eseguita dagli inserti con rompitruciolo RN.

Per evitare collisioni con il pezzo, si raccomanda di non effettuare lavorazioni in diametri inferiori a quelli di prima piantata, elencati in tabella per ogni portainserito.

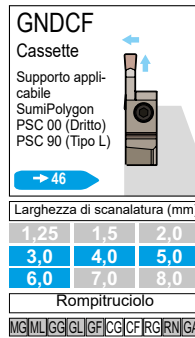
Forma del truciolo



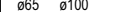
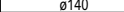
Materiale: 34CrMo4
 Utensile: GNDN R2020K 325-020
 Inserto: GCM N3015 RN
 Parametri: $v_c = 100\text{m/min}$, $f = 0,1\text{mm/giro}$
 Profondità = 1,0mm, umido

Cassette per lavorazioni frontali

Scanalature frontali / Tornitura / Profilatura



■ Cassette per lavorazioni frontali

Tipo	Larghezzi di taglio (mm)						Serie	Profondità massima di scanalatura (mm)						Diametro prima piantata (mm)						Rif. Pag.	Rompitruciolo disponibile													
	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			
Tipo dritto		3						GNDCF R/L													46													
		3																				46												
		3																					46											
		3																					46											
		3																					46											
			4																				46											
			4																				46											
			4																				46											
			4																				46											
			4																				46											
			4																				46											
				5																			46											
				5																			46											
				5																			46											
				5																			46											
				5																			46											
					6																		46											
					6																		46											
					6																		46											
					6																		46											
					6																		46											

Stock

Articolo su richiesta

Prima scelta

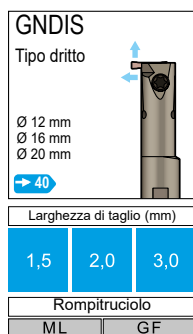
Seconda scelta

Portautensili per scanalatura

Tipo GNDI / GNDIS

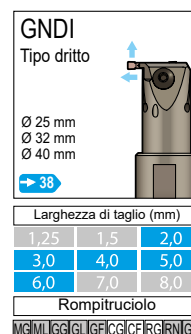
Per lavorazioni interne ($\geq \varnothing 14$ mm)

Scanalatura / tornitura / copiatura



Per lavorazioni interne ($\geq \varnothing 32$ mm)

Scanalatura / tornitura / copiatura



■ Serie per lavorazione interna ($\geq \varnothing 14$ mm)

Tipo	Misure stelo (mm)	Larghezza di taglio (mm)			Serie	Profondità massima di taglio (mm) 5 10 15 20 25 30	Diametro minimo di ingresso (mm)	Rif. Pag.	Rompitruciolo disponibile	
		1,5	2	3					ML	GF
Tipo dritto	$\varnothing 12$	1,5			GNDIS	2,6	$\varnothing 14$	40		○
		1,5				3,6	$\varnothing 14$	40		○
			2	3		2,6	$\varnothing 14$	40	○	○
			2	3		3,6	$\varnothing 14$	40	○	○
	$\varnothing 16$	1,5			GNDIS	3,6	$\varnothing 16$	40		○
		1,5				4,6	$\varnothing 20$	40		○
			2	3		3,6	$\varnothing 16$	40	○	○
			2	3		4,6	$\varnothing 20$	40	○	○
	$\varnothing 20$	1,5			GNDIS	6,6	$\varnothing 25$	40		○
			2	3		6,6	$\varnothing 25$	40	○	○

■ Stock Tipo GNDIS: utilizzare inserti GXM ○ Prima scelta

■ Serie per lavorazione interna ($\geq \varnothing 32$ mm)

Tipo	Misure stelo (mm)	Larghezza di taglio (mm)					Serie	Profondità massima di taglio (mm)						Diametro minimo di ingresso (mm)	Rif. Pag.	Rompitruciolo disponibile											
		2	3	4	5	6		5	10	15	20	25	30			MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA		
Tipo dritto	ø25	2					GNDI	 6						ø32	38												
			3	4	5			 6						ø32	38												
	ø32	2						 6						ø32	38												
			3	4	5			 10						ø40	38												
	ø40		3	4	5	6		 11						ø50	38												

Stock

 Prima scelta

 Seconda scelta

Guida alla selezione del rompitruciolo

Largh. taglio (mm)	Parametri di taglio raccomandati		Raggio di punta (mm)	Inserti
	Scanalatura	Tornitura		
1,25	Rompitruciolo GF 		0,05	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
1,5	Rompitruciolo GF 		0,05	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
2,0	Rompitruciolo ML GG GL GF CG CFCR RN GA 		0,03	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,2	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			1,0	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
3,0	Rompitruciolo MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA 		0,03	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,2	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,4	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			1,5	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
4,0	Rompitruciolo MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA 		0,2	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,4	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,8	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			2,0	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
5,0	Rompitruciolo MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA 		0,2	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,4	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,8	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			2,5	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
6,0	Rompitruciolo MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA 		0,2	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,4	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,8	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			3,0	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
7,0	Rompitruciolo MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA 		0,2	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,4	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,8	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			3,5	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
8,0	Rompitruciolo MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA 		0,2	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,4	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			0,8	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA
			4,0	MG ML GG GL GF CG CFCR RN GA

Parametri di taglio raccomandati

Materiale	 Acciaio / Acciaio legato				 Inossidabile			 Ghisa			 Lega esotica		
Grado	AC830P AC8025P AC8035P	AC520U	AC530U AC1030U	T2500A	AC830P	AC520U AC5015S AC5025S	AC530U AC1030U	AC425K	AC520U	AC530U AC1030U	AC520U AC5015S AC5025S	AC530U AC1030U	H10
Velocità di taglio (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

Portautensili per scanalatura

Serie GND

■ Dettagli identificativi del portautensili

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

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪
Simbolo serie	Design portautensili	Larghezza codolo/diametro lavoro	Tipo	Profondità massima della scanalatura	Diametro minimo della lavorazione (mm)	Applicazione	Altezza codolo / diametro lavoro	Lunghezza codolo	Larghezza inserto	Supporto refrigerante
GND	Tabella 3	Tabella 5	Scanalatura interna	Tabella 8	(mm)	Tabella 2	Tabella 4	Tabella 6	Tabella 7	JE: Adduzione interna (Collegamento Europeo (Gas)) J: Adduzione interna (Collegamento Giapponese (Whitworth))

② Applicazione		
Simbolo	Applicazione	
S	Multifunzione esterno	Scanalatura / Troncatura / Tornitura / Copiatura
M	Multifunzione esterno	Scanalatura / Troncatura / Tornitura / Copiatura
L	Scanalatura esterna	Scanalatura / Troncatura
MS	Esterna a L (taglio laterale) Multifunzione	Scanalatura / Tornitura / Profilatura
LS	Esterna a L (taglio laterale) Scanalatura profonda	Scanalatura
N	Sottosquadra	Sottosquadra
I	Scanalatura interna	Scanalatura / Tornitura / Profilatura
IS	Scanalatura interna	Scanalatura / Tornitura / Profilatura
F	Scanalatura frontale	Scanalatura / Tornitura / Profilatura
FS	Utensile frontale a L	Scanalatura / Tornitura / Profilatura
CM	Cassette per utensile poligonale	Scanalatura radiale
CF	Cassette per utensile poligonale	Scanalatura frontale

③ Design portautensili	
Symbol	Direzione
R	Destro
L	Sinistro

④ Altezza codolo / diametro		
Applicazione	Simbolo	Altezza (mm)
Scanalatura esterna / Frontale (altezza codolo)	10	10
	12	12
	16	16
	20	20
	25	25
Scanalatura interna (Diametro codolo)	25	25
	32	32
	40	40

⑤ Larghezza codolo/ diam. lavoro		
Applicazione	Simbolo	Larghezza (mm)
Scanalatura esterna / frontale (larghezza codolo)	10	10
	12	12
	16	16
	20	20
	25	25
Scanalatura interna (diametro codolo)	32	32
	40	40
	50	50

⑥ Lunghezza codolo	
Simbolo	Lunghezza (mm)
JX	120
K	125
M	150
P	170

⑧ Larghezza inserto	
Simbolo	Larghezza scanalatura (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 Profondità massima di scanalatura			
Simbolo	Profondità (mm)	Simbolo	Profondità (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		

Per garantire la massima rigidità, utilizzare il portautensili tipo multifunzione, per lavorare con la massima profondità di scanalatura

■ Dettagli identificativi degli Inserti

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

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
Simbolo serie	Tolerance	Larghezza inserto	Raggio di punta	Portainseri applicabile	Rompitruciolo	Angolo frontale	Angolo frontale	
Scanalatura	Classe G Classe M	Simbolo Larghezza scanalatura (mm)	Simbolo R (mm)	Simbolo Supporto	Simbolo Applicazione	PSI		
Angolo di scanco frontale C: 7° X: Speciale	Design inserto	125 1,25	005 0,05	S GNDIS	MG Multifunzione: avanzamento generico	05 : 5°	05 : 5° 10 : 10° 15 : 15°	
	Simbolo Direzione	150 1,5	02 0,2		ML Multifunzione: basso avanzamento	10 : 10°		
	N Neutro	20 2,0	04 0,4		GG Scanalatura: avanzamento generico	15 : 15°		
	R Lato destro	30 3,0	08 0,8		GL Scanalatura: basso avanzamento			
	L Lato sinistro	40 4,0	15 1,5		GF Scanalatura: basse forze di taglio			
		50 5,0	20 2,0		CG Troncatura			
		60 6,0	25 2,5		CF Troncatura: basse forze di taglio			
		70 7,0	30 3,0		RG Copiatura: avanzamento generico			
		80 8,0			RN Multifunzione: avanzamento generico			
					GA Multifunzione: avanzamento generico			

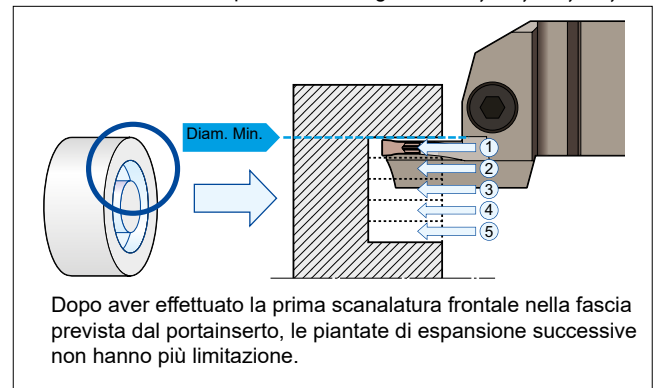
Punti chiave per la scanalatura frontale

■ Scelta dell'utensile



■ Precauzioni per allargare le gole frontali

Rompitruciolo consigliato: **MG, ML, GG, GL, GF**

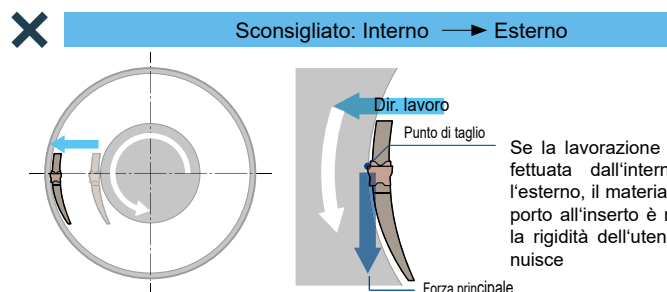
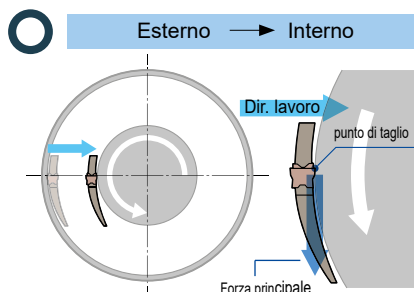


■ Indicazioni per la tornitura

Rompitruciolo consigliato:

MG, ML

Per una maggiore stabilità del portainsero, si consiglia di effettuare la tornitura dall'esterno all'interno.



- Se la prima scanalatura, risponde alla gamma del diametro effettivo di scanalatura durante la tornitura frontale, il diametro di scanalatura, non verrà limitato per la seconda passata e quelle successive.
- Selezionare il tipo di rompitruciolo affinché il truciolo prodotto, abbia la classica forma a rotella. (Nella scanalatura frontale, è facile che i trucioli rotti, si blocchino nelle scanalature, causando problemi).
- Quando si rompono i trucioli, è richiesto l'avanzamento a step.

Punti chiave per la lavorazione interna

■ Precauzioni per la lavorazione interna

Rompitruciolo consigliato:

ML, GL

Se il diametro del foro preparato è piccolo, utilizzare un rompitruciolo a basso avanzamento: ML o GL, ognuno dei quali riduce il diametro degli arricciamenti dei trucioli, per assicurare un'adeguata evacuazione dei trucioli.



Materiale: 15CrMo5 (Ø 25 mm)
Portautensile: GNDI R2532 T306
Inserto: GCM N300□-□□
Parametri: $v_c=100$ m/min, $f=0,10$ mm/giro, $a_p=3,0$ mm, umido



Le forme dei trucioli variano tra la lavorazione interna ed esterna, anche nelle stesse condizioni di taglio.

Materiale: 15CrMo5
Portautensile: GNDL R2525M 320
Inserto: GCM N3002 GG
Parametri: $v_c=100$ m/min, $f=0,10$ mm/giro, $a_p=5$ mm, umido

Portautensili per scanalatura

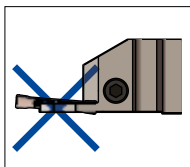
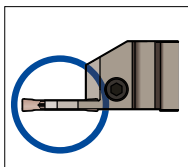
Serie GND

Precautions for Grooving Tool Holders GND Series

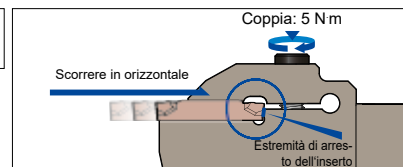
Note su come fissare gli inserti

- 1 Rimuovere qualsiasi particella estranea o olio dalla sede dell'inserto, prima di fissare l'inserto
- 2 Assicurarsi che la sede sia pulita e priva di danni.
- 3 Fare scorrere il livello dell'inserto sopra la relativa sede.
- 4 Spingere saldamente l'inserto con il suo lato opposto (il lato del portautensili) contro l'estremità di arresto dell'inserto.
- 5 La coppia di serraggio consigliata è di 5 Nm. Il serraggio sopra la coppia consigliata, può danneggiare l'inserto o il portautensili, causando potenziali lesioni e altri incidenti

③ Fissare l'inserto sulla sede piana



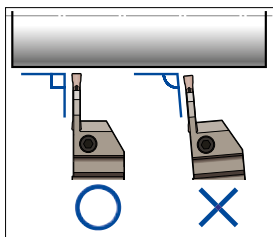
④ Spingere l'inserto completamente in posizione



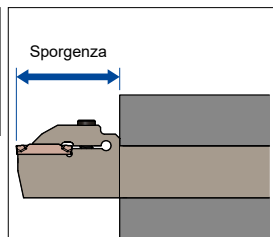
Note su come applicare il portautensili

- 1 Rimuovere qualsiasi particella estranea o olio del montante dell'utensile prima di fissare il portautensile.
- 2 Assicurarsi che la sede sia pulita e priva di danni.
- 3 Fissare il portautensili in modo che l'inserto sia perpendicolare al pezzo da lavorare.
- 4 Fissare il portautensili con la minore sporgenza possibile.
- 5 Quando si esegue la scanalatura o la tornitura, regolare l'altezza centrale del tagliente il più possibile vicino a ± 0 mm. (Si consiglia di stare entro $\pm 0,1$ mm.)
- 6 Se non si regola correttamente l'altezza centrale, si rischia che si producano vibrazioni. (Nelle applicazioni di troncatura, regolare l'altezza centrale del tagliente su un valore compreso tra 0,0 e +0,2 mm.) Un'altezza centrale inferiore, produrrà un bloccaggio maggiore al centro.

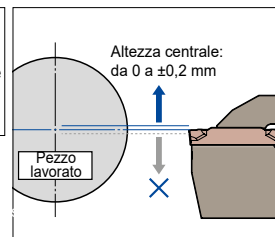
③ Fissare alla giusta angolazione rispetto al pezzo da lavorare



④ Fissare con una sporgenza minima

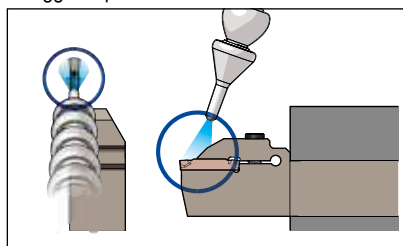


⑥ Regolazione dell'altezza centrale nelle applicazioni di troncatura



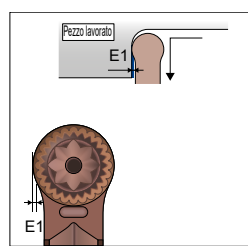
Note sulla regolazione dell'ugello di alimentazione del refrigerante

Regolare l'ugello di alimentazione del refrigerante in modo che il refrigerante possa essere alimentato dal lato superiore dell'unità di serraggio superiore



Profondità massima di taglio

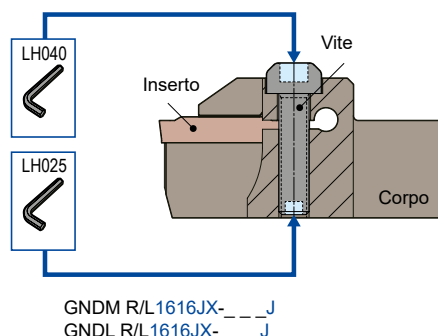
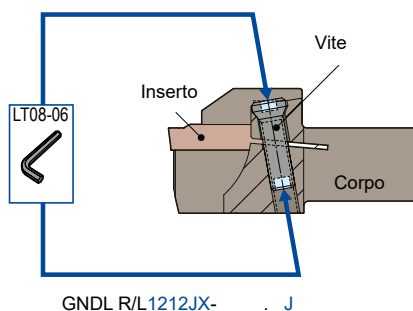
Profondità massima di taglio durante il sollevamento con il rompitriciolo RG



Larghezza scanalatura (mm)	Profondità max. di taglio (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

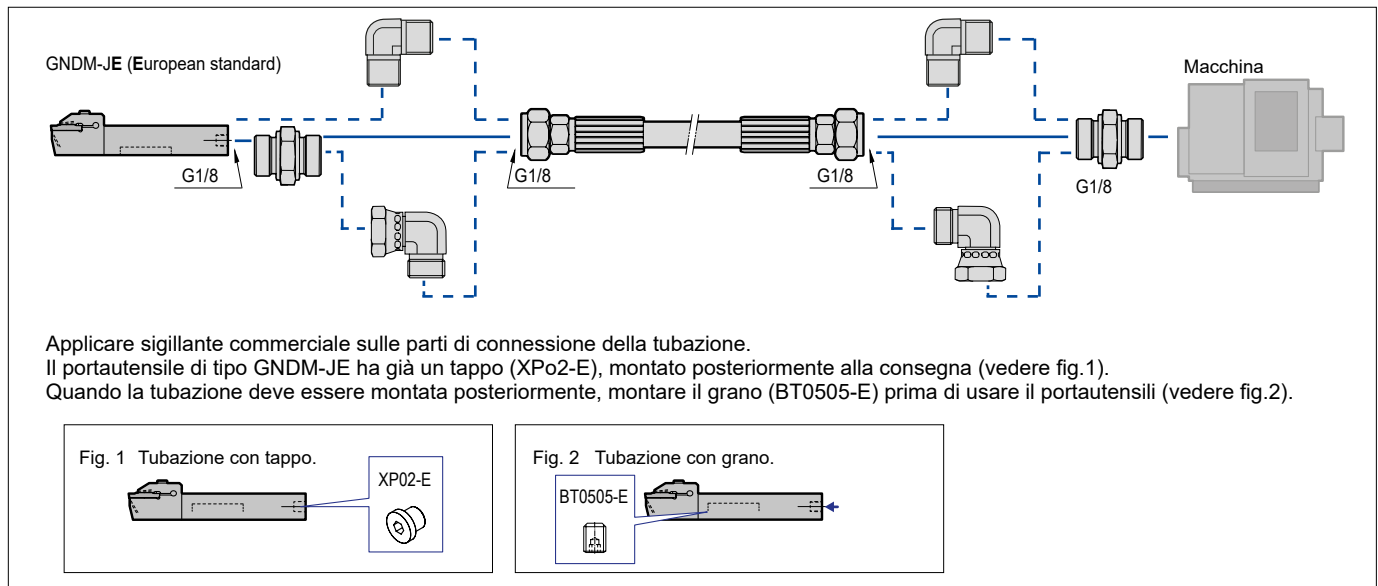
Precauzioni per utensili con refrigerante interno per fantine mobili

The insert for internal coolant-type 12 mm and 16 mm holders for small lathes can be replaced from either the top or bottom.

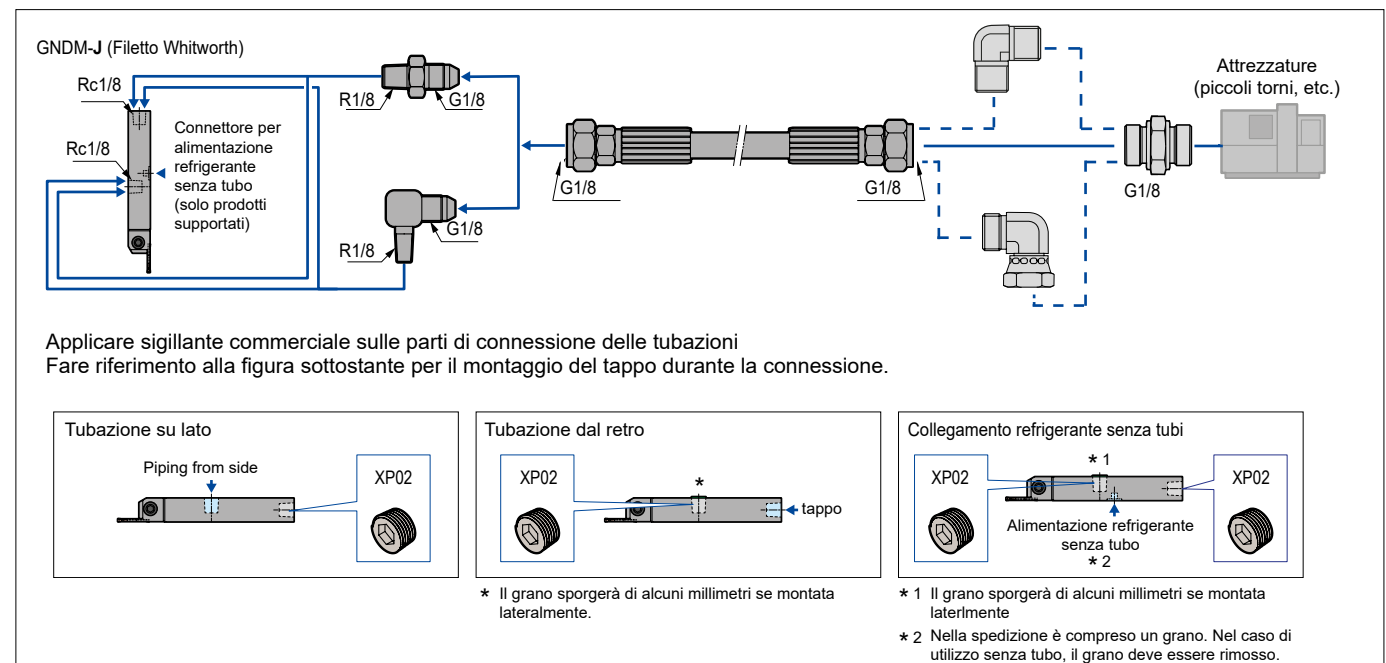


Raccomandazioni per l'assemblaggio dei tubi flessibili e raccordi

Metodo di assemblaggio per tubi flessibili e raccordi



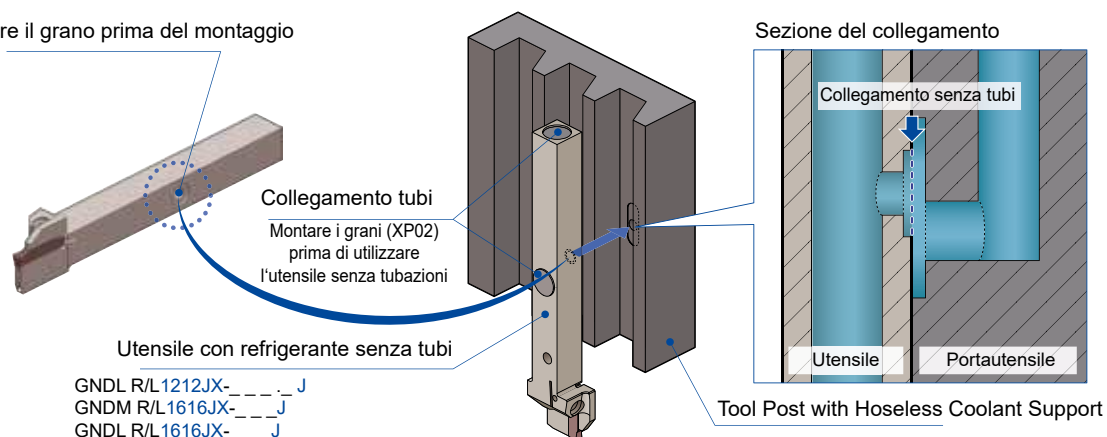
Metodo di assemblaggio per tubi flessibili e raccordi (per fantine mobili)



Metodo di alimentazione refrigerante senza tubi

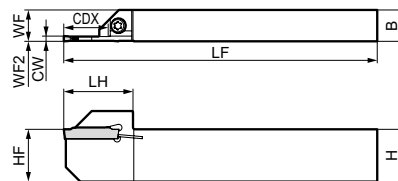
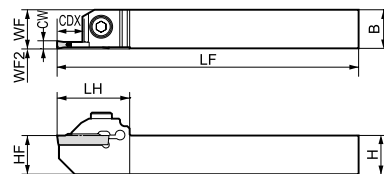
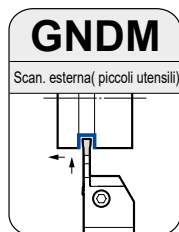
Sistema di refrigerante dal portautensili senza tubi e raccordi

Rimuovere il grano prima del montaggio



Portautensili per scanalatura Tipo GNDM / GNDL

Tipo esterno piccoli utensili multifunzione (scanalatura, tornitura, copiatura)



Le immagini sopra, mostrano utensili dal lato destro.

Ricambi

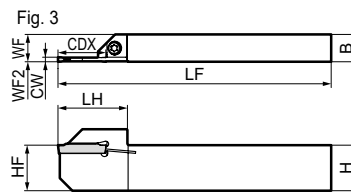
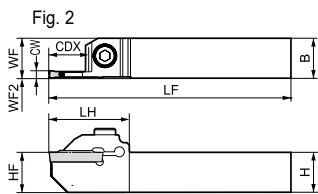
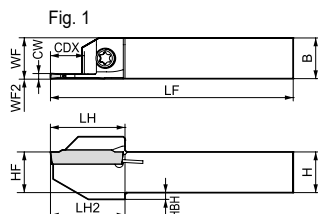
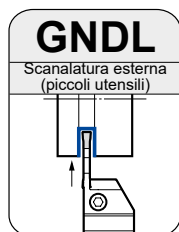
Utilizzare l'inserto di profilatura multifunzione per la tornitura (ampiescanalature)

Portautensili

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)							Larghezza scanalatura (mm)	Profondità max. scanalatura (mm)	Diam. max. troncatura (mm)	Fig.	Inserto applicabile	Vite		Chiave
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2								
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○-□□			

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura(CW).

Piccoli utensili per scanalatura esterna/troncatura



Le immagini sopra, mostrano utensili dal lato destro.

Ricambi

Portautensili

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)										Larghezza scanalatura (mm)	Profondità max. scanalatura (mm)	Diam. max. troncatura (mm)	Fig.	Inserto applicabile	Vite		Chiave
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW	CDX							
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○-□□				

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Portautensili per scanalatura Tipo GNDM / GNDL

Inserti per GNDM (utensili piccoli) / GNDL (utensili piccoli)

Metallo duro rivestito

Cermet

Carburo

Fig. 1

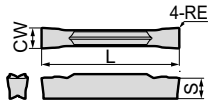


Fig. 2

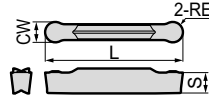


Fig. 3

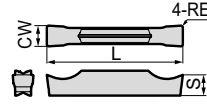
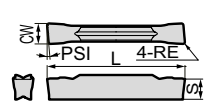


Fig. 4



Scanalatura / Tornitura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Profilatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2

Profilatura / Sottosquadra

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Metalli non ferrosi

Dimensioni (mm)



Designazione	H1									CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Scanalatura / Troncatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
								Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	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	1
N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	1
GCM N125005 GF	—	—	—	—	—	●	—	1,25	±0,03	0,05	17,4	3,2	
N150005 GF	—	—	—	—	—	●	—	1,5	±0,03	0,05	17,4	3,7	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	1
N3002 GF	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	1

Troncatura

Dimensioni (mm)



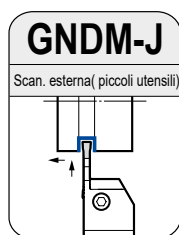
Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI	CW		RE	L	S	Fig.
									Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCM R2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	4
L3002 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 R20003 CF 10	—	—	●	●	—	●	—	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	4
L20003 CF 10	—	—	●	●	—	●	—	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R30003 CF 10	—	—	●	●	—	●	—	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L30003 CF 10	—	—	●	●	—	●	—	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R20003 CF 15	—	—	●	●	—	●	—	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	4
L20003 CF 15	—	—	●	●	—	●	—	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R30003 CF 15	—	—	●	●	—	●	—	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L30003 CF 15	—	—	●	●	—	●	—	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

GCM R: Destrorso

GCM L: Sinistrorso

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Tipo generico esterno per fantine mobili (scanalatura, tornitura, profilatura)



Utilizzare l'inserto multi-funzione o di profilatura per la tornitura (ampie scanalature)



Fig. 1

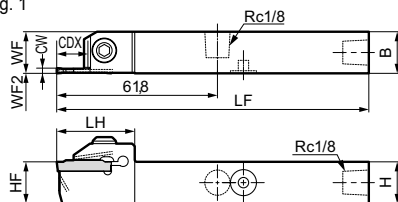
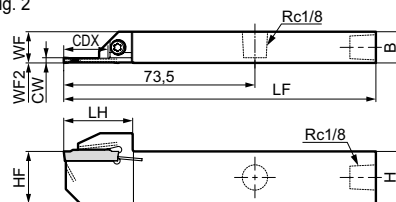


Fig. 2



Le immagini sopra mostrano utensili dal lato destro

Ricambi

BFTX0414	LT15-10	
CP-M5-20-1	LH040	
Vite / Tappo a vite	Grano	Chiave per vite superiore
CP-M5-20-1	5,0	XP02
BFTX0414	3,0	XP02
		LT15-10
		LH025

Portautensili

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)										Fig.	Inserto applicabile	Vite / Tappo a vite	Grano	Chiave per vite superiore	Chiave per vite inferiore
	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 □ 2000-□□	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 □ 3000-□□					
GNDM R/L 2012 JX 217 J	○	○	20	12	120 (12)	20	26,5	0	2,0	17,0	34	2	GC □ 2000-□□	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 □ 3000-□□					

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Scanalatura esterna, troncatura per fantine mobili

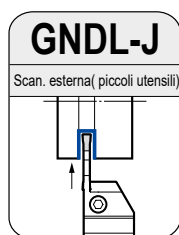


Fig. 1

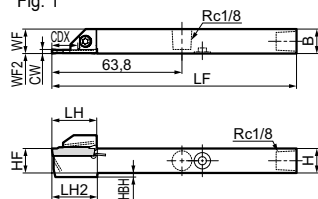


Fig. 2

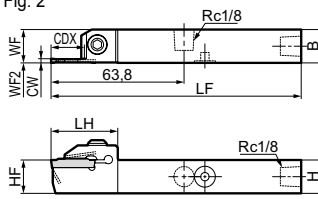
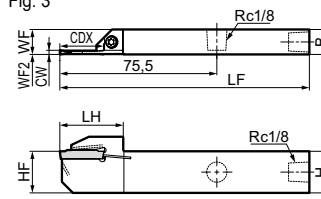


Fig. 3



Le immagini sopra mostrano utensili dal lato destro

Ricambi

BFTX0414	LT15-10	
CP-M5-20-1	LH040	
Vite / Tappo a vite	Grano	Chiave per vite superiore
BFTX0415T8R	1,5	XP02
CP-M5-20-1	5,0	XP02
BFTX0414	3,0	XP02
		LT15-10
		LH025

Portautensili

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)										Fig.	Inserto applicabile	Vite / Tappo a vite	Grano	Chiave per vite superiore	Chiave per vite inferiore
	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
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	GC □ 3000-□□			
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
GNDL R/L 1616 JX 316 J	○	○	16	16	120 (16)	16	-	32,0	-	0	3,0	16,0	32	2	GC □ 3000-□□			
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
GNDL R/L 2012 JX 321 J	○	○	20	12	120 (12)	20	-	30,5	-	0	3,0	21,0	42	3	GCM □ 3000-□□			

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Ricambi (Tubi e raccordi)

Vedere pagina 21

Portautensili per scanalatura Tipo GNDM-J / GNDL-J

Inserti per GNDM-J / GNDL-J (utensili piccoli)

Metallo duro rivestito

Cermet

Carburo

Fig. 1

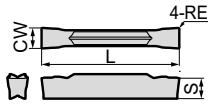


Fig. 2

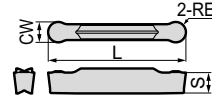


Fig. 3

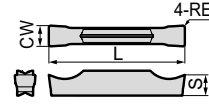
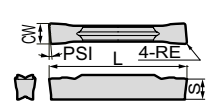


Fig. 4



Scanalatura / Tornitura

Dimensioni (mm)

Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Scanalatura / Troncatura

Dimensioni (mm)

Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
								Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	
GCM N2002 GL	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
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	—	—	—	—	—	●	—	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	

Profilatura

Dimensioni (mm)

Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2

Profilatura / Sottosquadra

Dimensioni (mm)

Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Metalli non ferrosi

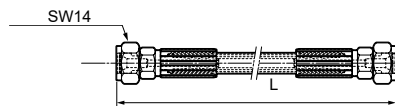
Dimensioni (mm)

Designazione	H1									CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Ricambi (Tubi e raccordi)

Tubi flessibili

Fig. 1



Designazione	Stock	L (mm)	Filetto standard	Filetto standard	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

Tubo flessibile venduto separatamente.

Raccordi per portautensile

Fig. 1

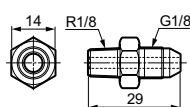
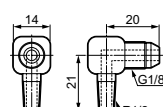


Fig. 2



Designazione	Stock	Filetto standard	Filetto standard	Fig.
J-G1/8-R1/8-00	○	G1/8	R1/8	1
J-G1/8-R1/8-90	○	G1/8	R1/8	2

Raccordi venduti separatamente.

Raccordi per centro di lavoro

Fig. 1

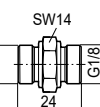


Fig. 2

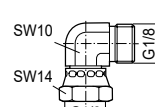
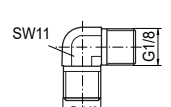


Fig. 3



Designazione	Stock	Filetto standard	Filetto standard	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

Raccordi venduti separatamente.

● Stock Euro

○ Stock Giappone

21

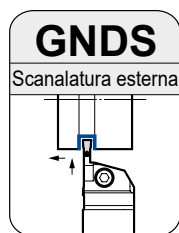
● In arrivo

□ Non disponibile

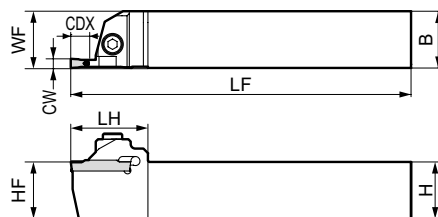
Portautensili per scanalatura

Tipo GNDS

Tipo esterno scanalature profonde multifunzione (scanalatura, tornitura, copiatura)

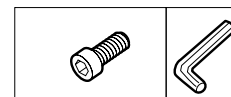


Utilizzare l'inserto di profilatura multifunzione per la tornitura (ampie scanalature)



Le immagini sopra, mostrano utensili del lato destro.

Ricambi



Portautensili

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)						Larghezza scanalatura (mm)	Profondità max. scan. (mm)	Inserto applicabile	Vite		Chiave
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX				
GNDS R/L 2020 K 206	●	●	20	20	125	20	20	30	2,0	6	GCM □20○○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDS R/L 2020 K 306	●	●	20	20	125	20	20	30	3,0	6	GCM □30○○-□□			
GNDS R/L 2020 K 410	●	●	20	20	125	20	20	34	4,0	10	GCM □40○○-□□			
GNDS R/L 2020 K 510	●	●	20	20	125	20	20	34	5,0	10	GCM N50○○-□□			
GNDS R/L 2020 K 610	●	●	20	20	125	20	20	34	6,0	10	GCM N60○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 206	●	●	25	25	150	25	25	30	2,0	6	GCM □20○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 306	●	●	25	25	150	25	25	30	3,0	6	GCM □30○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 410	●	●	25	25	150	25	25	34	4,0	10	GCM □40○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 510	●	●	25	25	150	25	25	34	5,0	10	GCM N50○○-□□			
GNDS R/L 2525 M 610	●	●	25	25	150	25	25	34	6,0	10	GCM N60○○-□□			

Selezionare portautensili ed inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Portautensili per scanalatura Tipo GNDS

Inserti per GNDS

Metallo duro rivestito Cermet Carburo

Fig. 1

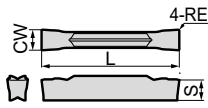


Fig. 2

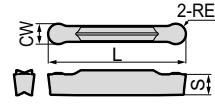


Fig. 3

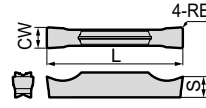
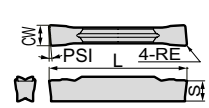


Fig. 4



Scanalatura / Tornitura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	●	●		●	●	●		●	—		±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	●	●	●	●	●	●		●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
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

Scanalatura / Troncatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Profilatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Troncatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI	CW		RE	L	S	Fig.
									Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

GCM R: Destorso

GCM L: Sinistrorso

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Metalli non ferrosi

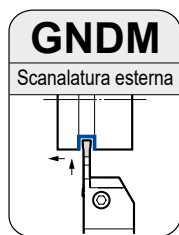
Dimensioni (mm)



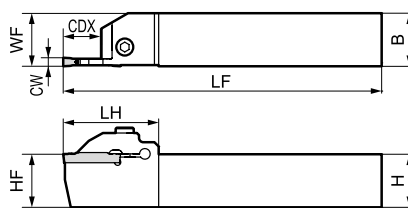
Designazione	H									CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCG N2002 GA	○									2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○									3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○									4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○									5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○									6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Portautensili per scanalatura Tipo GNDM / GNDMS

Tipo esterno scanalature multifunzione (scanalatura, tornitura, profilatura)



Utilizzare l'inserto multifunzione o di profilatura per la tornitura (ampie scanalature)



Le immagini sopra, mostrano utensili dal lato destro.

Ricambi

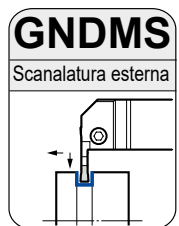


Portautensili

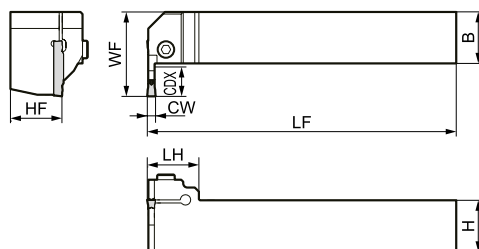
Designazione	Stock		Dimensioni (mm)							Larghezza scanalatura (mm)	Profondità max scanalatura (mm)	Diam. max. scanalatura (mm)	Inserto applicabile	Vite	N-m	Chiave
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX						
GNDM R/L 2020 K 1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34,0	1,25	10	20	GCM N125005 GF	BX0520	5,0	LH040	
GNDM R/L 2020 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○-□□	BX0620	6,0	LH050	
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○-□□				
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○-□□	BX0620	6,0	LH050	
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○-□□				
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○-□□				

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Tipo esterno multifunzione a L (taglio laterale) (scanalatura, tornitura, profilatura)



Utilizzare l'inserto multifunzione o di profilatura per la tornitura (ampie scanalature)



Le immagini sopra, mostrano utensili dal lato destro.

Ricambi



Portautensili

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)							Larghezza scanalatura (mm)	Profondità max. scan. (mm)	Inserto applicabile	Vite	N-m	Chiave
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX					
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○-□□				

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

● Stock Euro

○ Stock Giappone

Portautensili per scanalatura Tipo GNDM / GNDMS

Inserti per GNDM / GNDMS

Metallo duro rivestito

Cermet

Carburo

Fig. 1

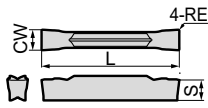


Fig. 2

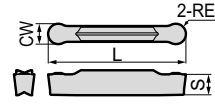


Fig. 3

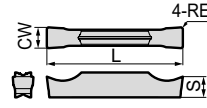
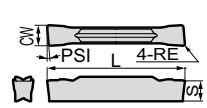


Fig. 4



Scanalatura / Tornitura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Profilatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Profilatura / Sottosquadra

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Metalli non ferrosi

Dimensioni (mm)



Designazione	H									CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCM 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	

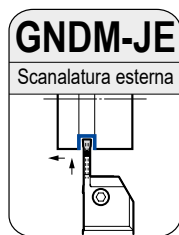
Scanalatura / Troncatura

Dimensioni (mm)



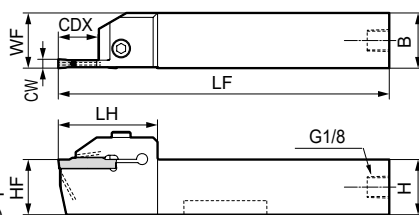
Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A		CW		RE	L	S	Fig.
									Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—		2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—		3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—			±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—		4,0	±0,03	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	●	●	●	●	●	●	—			±0,04	0,4	28,8	6,0	
GCM N2002 GL	●	●	●	●	●	●	—		2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N2004 GL	●	●	●	●	●	●	—		3,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	●	●	—			±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	●	●	—		4,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	●	●	—			±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	●	●	●	●	●	●	—			±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	—	—	●	●	—	●	●		3,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	●	●	●			±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	●	●	●		4,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	●	●	●			±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	

Tipo esterno multifunzione (scanalatura, tornitura, profilatura)



Refrigerante interno

Utilizzare l'inserto multifunzione o di profilatura per la tornitura (ampie scanalature)



Le immagini sopra mostrano utensili dal lato destro

Portautensili

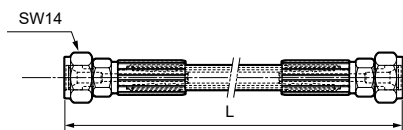
Designazione	Stock		Dimensioni (mm)							Larghezza scanalatura (mm)	Profondità max. scan. (mm)	Diametro max. troncatura (mm)	Inserto applicabile	Vite	Tappo e guarnizione	Grano*	Chiave
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW								
GNDM R/L 2020 X 210 JE	●	●	20	20	100	20	20	33,6	2,00	10	20	GC □ 2000-□□	BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E	LH040
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-□□					

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

*Grano venduto separatamente (M5x5)

Parti (Tubo flessibile)

Fig. 1



Designazione	Stock	L (mm)	Filetto standard	Filetto standard	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

Tubo flessibile venduto separatamente.

Parti (Raccordi)

Fig. 1

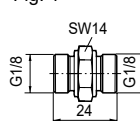


Fig. 2

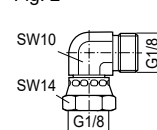
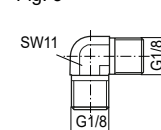


Fig. 3



Designazione	Stock	Filetto standard	Filetto standard	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

Raccordi venduti separatamente.

Portautensili per scanalatura Tipo GNDM-JE

Inserti per GNDM-JE

Metallo duro rivestito Cermet Carburo

Fig. 1

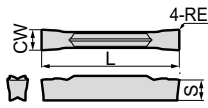


Fig. 2

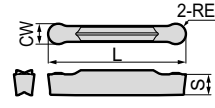


Fig. 3

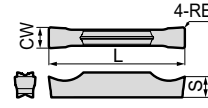
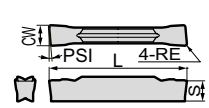


Fig. 4



Scanalatura / Tornitura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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		

Scanalatura / Troncatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Profilatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Troncatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U		PSI	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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: Destorso

GCM L: Sinistrorso

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Profilatura / Sottosquadra

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Metalli non ferrosi

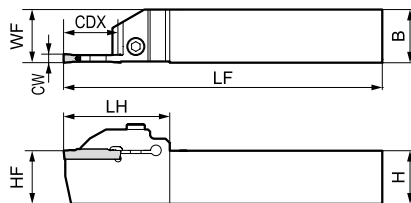
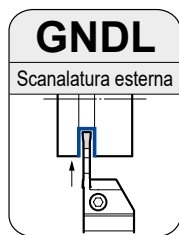
Dimensioni (mm)



Designazione	H								CW		RE	L	S	Fig.
									Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Portautensili per scanalatura Tipo GNDL / GNDLS

Scanalatura profonda esterna e troncatura



Le immagini sopra, mostrano utensili dal lato destro

Ricambi

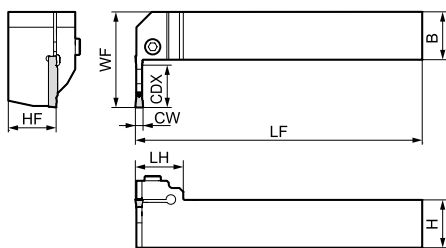
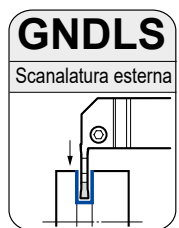


Portautensili

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)							Larghezza scanalatura (mm)	Profondità max. scan. (mm)	Diametro max. troncatura (mm)	Inserto applicabile	Vite	N·m	Chiave
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX						
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	6,0	LH050	
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○-□□				

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW). Le dimensioni tra parentesi, servono per le applicazioni che utilizzano inserti di copiatura (rompitruo- lo tipo RG)

Scanalatura esterna a L (taglio laterale)



Le immagini sopra, mostrano utensili dal lato destro

Ricambi



Portautensili

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)							Larghezza scanalatura (mm)	Profondità max. scan. (mm)	Inserto applicabile	Vite	N·m	Chiave
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW	CDX					
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○-□□				

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

● Stock Euro

○ Stock Giappone

Portautensili per scanalatura Tipo GNDL / GNDLS

Inserti per GNDL / GNDLS

Metallo duro rivestito Cermet Carburo

Fig. 1

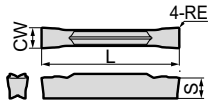


Fig. 2

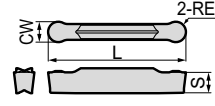


Fig. 3

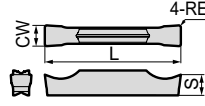
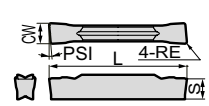


Fig. 4



Scanalatura / Tornitura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	1
N7008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	7,0	±0,04	0,8	28,8	5,5	
N8004 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
N8008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	

Profilatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Profilatura / Sottosquadra

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Metalli non ferrosi

Dimensioni (mm)



Designazione	H									CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

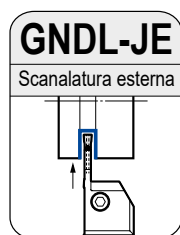
Scanalatura / Troncatura

Dimensioni (mm)

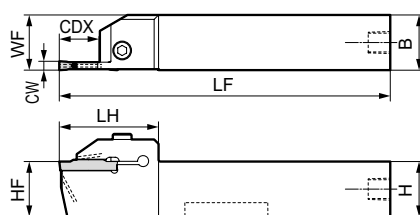


Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—			2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—			3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	●	●	—			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	

Scanalatura profonda esterna e tronatura



Refrigerante interno



Le immagini sopra, mostrano utensili dal lato destro

Portautensili

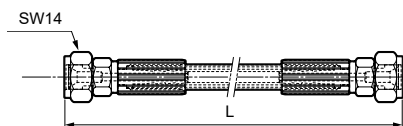
Designazione	Stock		Dimensioni (mm)							Larghezza scanalatura (mm)	Profondità max. scan. (mm)	Diametro max. tronatura (mm)	Inserto applicabile	Vite	Tappo e guarnizione	Grano*	Chiave
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	CW								
GNDL R/L 2020 X 220 JE	●	●	20	20	110	20	20	44,5	2,00	20	40	GC □ 2000-□□	BX0520	6,0	XP02-E	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-□□					

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

*Grano venduto separatamente (M5x5)

Parti (Tubo flessibile)

Fig. 1



Designazione	Stock	L (mm)	Passo standard	Passo standard	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

Tubo flessibile venduto separatamente

Parti (Raccordi)

Fig. 1

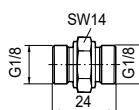


Fig. 2

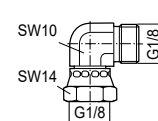
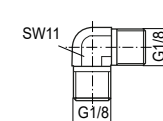


Fig. 3



Designazione	Stock	Passo standard	Passo standard	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

Raccordi venduti separatamente

Tipo GNDL-JE

■ Insetti per GNDL-JE



Fig. 4



● Scanalatura / Tornitura

Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
									Larghezza di taglio	Tolleranza				
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		

- Scanalatura / Troncatura

Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

- Profilatura

Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

● Profilatura / Sottosquadra

Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

- Metalli non ferrosi

Designazione	H								CW		RE	L	S	Fig.
									Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

- Troncatura



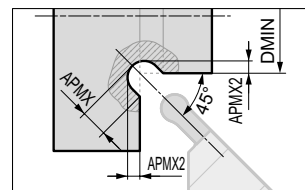
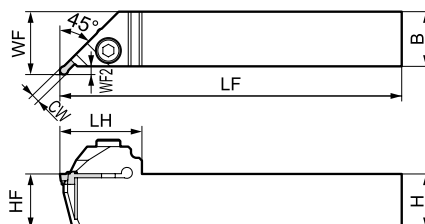
Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI	CW		RE	L	S	Fig.
									Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCM R2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	4
L2002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	
GCM R3002 CG 05	●	●	●	●	●	●	—	5°	3,0	±0,03	0,2	21,3	3,8	
L3002 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 R20003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	4
L20003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R30003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
L30003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R20003 CF 15	—	—	—	—	—	—	●	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L20003 CF 15	—	—	—	—	—	—	●	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R30003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L30003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

GCM L: Sinistrorso

Selezionare portautensili e insertoi con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Portautensili per scanalatura Tipo GNDN

Sottosquadra



Le immagini sopra, mostrano utensili dal lato destro

Ricambi

Portautensili

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)							Foro minimo (mm)	Largh. Scan. (mm)	APMX	APMX2	Inserto applicabile	Vite	Chiave
	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		

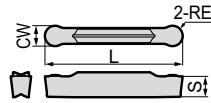
Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Inserti per GNDN

Metallo duro rivestito

Cermet

Fig. 2



Profilatura / Sottosquadra

Dimensioni (mm)

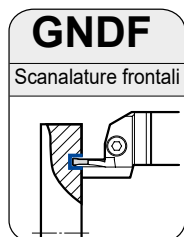


Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	1,5	22,4	3,8	
N4020 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	2,0	28,0	4,0	
N5025 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	2,5	28,1	4,1	
N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	

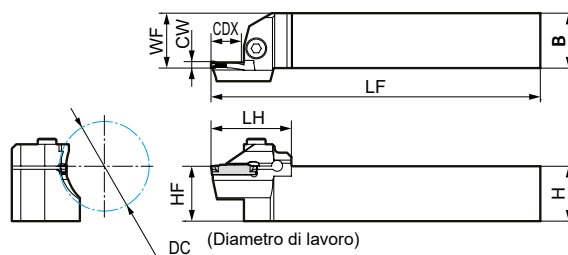
Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Portautensili per scanalatura Tipo GNDF

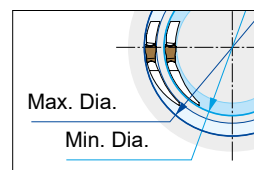
Scanalature frontali



Utilizzare l'inserto multifunzione o di profilatura per la tornitura (ampie scanalature)



Le immagini sopra, mostrano utensili dal lato destro



I diametri di lavoro in stock, indicano i diametri esterni della scanalatura a spianare

Ricambi



Portautensili

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)						Diametro di lavoro (mm)	Largh. Scan. (mm)	Diam. max. troncatura (mm)	Inserto applicabile	Vite	N-m	Chiave
	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				

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Inserti per GNDF

Metallo duro rivestito Cermet Carburo

Fig. 1

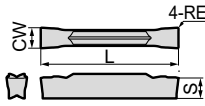


Fig. 2

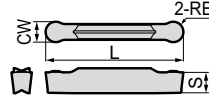
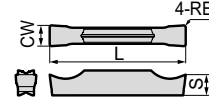


Fig. 3



Scanalatura / Tornitura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	
N3004 ML	●	●		●	●			●	●		±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	●	●		●	●			●	—		±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●	●	●			●	—		±0,03	0,8	26,4	4,5	

Scanalatura / Troncatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCM 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 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 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	

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Profilatura / Sottosquadra

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Metalli non ferrosi

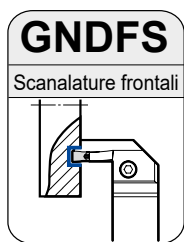
Dimensioni (mm)



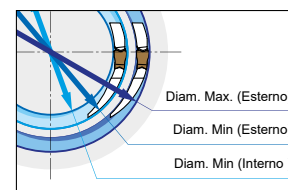
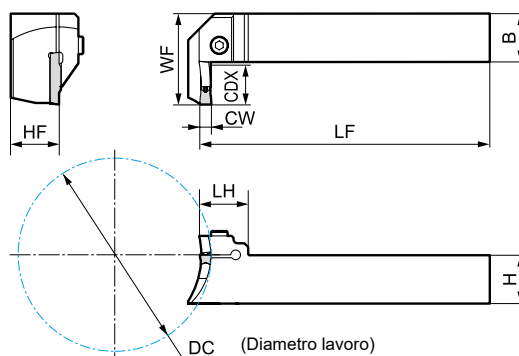
Designazione	H1									CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCG N3002 GA	○									3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	3
N4004 GA	○									4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○									5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○									6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Portautensili per scanalatura Tipo GNDFS

Scanalatura frontale a L (tipo non regolabile)



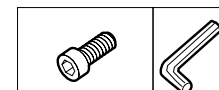
Utilizzare gli inserti di copiatura multifunzione per la tornitura (ampie scanalature)



Portautensili

Le immagini sopra, mostrano utensili dal lato destro

Ricambi



Designazione	Stock		Dimensioni (mm)						Diametro lavoro (mm)	Diam. Min. Ø Interno (mm)	Largh. Scan. (mm)	Diam. Max. Troncatura (mm)	Inserto applicabile	Vite	N·m	Chiave
	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				

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Inserti per GNDFS

Metallo duro rivestito Cermet Carburo

Fig. 1

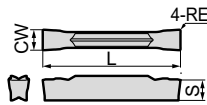


Fig. 2

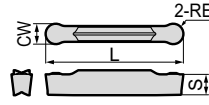
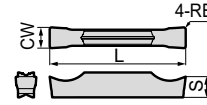


Fig. 3



Scanalatura / Tornitura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCM N6004 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	1
N6008 MG	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,8	26,4	4,5	
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	0,8	28,8	6,0	
N8008 ML	●	●	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	

Scanalatura / Troncatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
								Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCM N6002 GG	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	1
N6004 GG	●	●	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	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	

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Profilatura / Sottosquadra

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCM N6030 RN	●	●	●	●	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	3,0	28,1	4,5	2

Metalli non ferrosi

Dimensioni (mm)

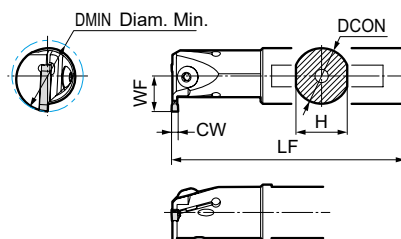
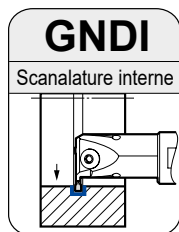


Designazione	H									CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
GCG N6004 GA	○									6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	3

Portautensili per scanalatura

Tipo GNDI

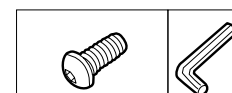
Scanalature interne



Utilizzare l'inserto multifunzione o di profilatura per la tornitura (ampie scanalature)

Le immagini sopra mostrano utensili dal alto destro

Ricambi



Portautensili

Designazione	Stock		Dimensioni (mm)				Foro minimo (mm)	Largh. Scan. (mm)	Profondità Max. Scan. (mm)	Inserto applicabile	Vite	N·m	Chiave
	R	L	DCON	H	LF	WF							
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

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Inserti per GNDI

Metallo duro rivestito Cermet Carburo

Fig. 1

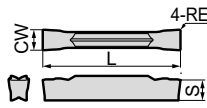


Fig. 2

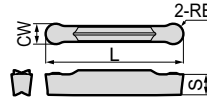
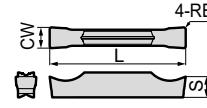


Fig. 3



Scanalatura / Tornitura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Scanalatura / Troncatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Profilatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Profilatura / Sottosquadra

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Metalli non ferrosi

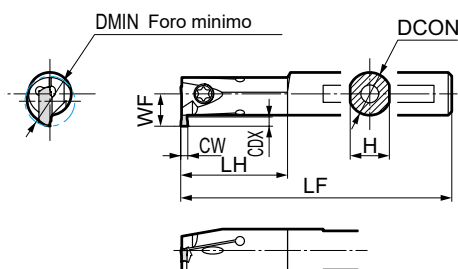
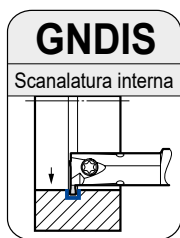
Dimensioni (mm)



Designazione	H								CW		RE	L	S	Fig.
									Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Portautensili per scanalatura Tipo GNDIS

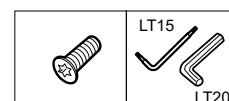
Scanalature interne



Le immagini sopra mostrano utensili dal lato destro

Ricambi

Portautensili



Designazione	Stock		Dimensioni (mm)					Foro minimo (mm)	Largh. Scan. (mm)	Profondità Max. Scan. (mm)	Inserto applicabile	Vite	Chiave
	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-□□		

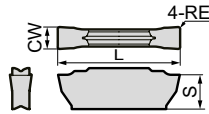
Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Possono essere usati solo gli inserti GXM.

Inserti per GNDIS

Metallo duro rivestito

Fig. 1



Scanalatura / Tornitura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC520U	AC1030U	CW		RE	L	S	Fig.
			Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Scanalatura / Troncatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC520U	AC1030U	CW		RE	L	S	Fig.
			Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Gli inserti GCM e GCG non sono compatibili.

Parametri di taglio raccomandati

Materiale	P Acciaio / Acciaio legato		M Inossidabile		K Ghisa		S Lega esotica	
Grado	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U	AC520U	AC1030U
Velocità di taglio (m/min)	80–200	50–200	70–150	50–150	60–200	50–200	20–80	20–60

Scanalatura / Troncatura / Sottosquadra

Rompitruciolo		Avanzamento (mm/giro)	
		ML	GF
Larghezza scanalatura	1,5	—	0,02–0,10
CW (mm)	2,0	0,03–0,12	0,03–0,12
	3,0	0,05–0,15	0,05–0,15

Tornitura

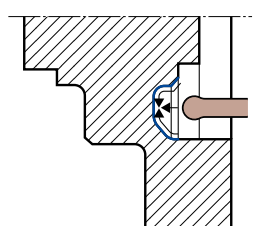
Rompitruciolo		ML	
		Avanzamento (mm/giro)	Prof. di taglio (mm)
Larghezza scanalatura CW (mm)	2,0	0,03–0,12	0,2–0,8
	3,0	0,05–0,15	0,3–1,2

Portautensili per scanalatura

Serie GND

Esempi di applicazione

20CrMo5, componente settore automobilistico, profilatura frontale



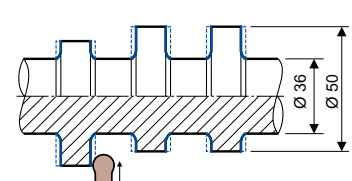
Obiettivo:

- Maggiore rigidità
- Riduzione delle vibrazioni
- Controllo del truciolo
- Prestazioni di resistenza all'usura

Portautensili: GDNF R2525M 423-125
 Inserto: GCM N4020 RG
 Larghezza scanalatura: 4 mm
 Parametri di taglio: $v_c = 200 \text{ m/min}$
 $f = 0,14 \text{ mm/giro}$
 umido

Lavorazione stabile e priva di vibrazioni!
 Eccellente controllo del truciolo utilizzando il tipo GND.

C53, Scanalatura/finitura albero a camme (da continuo ainterrotto pesante)



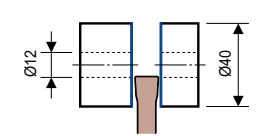
Obiettivo:

- Maggiore rigidità
- Riduzioni delle vibrazioni
- Controllo del truciolo
- Resistenza alla rottura

Portautensili: GNDM L2525M 618
 Inserto: GCM N6030 RG
 Larghezza scanalatura: 6 mm
 Parametri di taglio: $v_c = 130 \text{ m/min}$
 $f = 0,36 \text{ mm/giro}$
 umido

Lavorazione stabile e priva di vibrazioni!
 Eccellente resistenza alla rottura.
 Controllo stabile dei trucioli

C48, componente macchina, troncatura



Obiettivo:

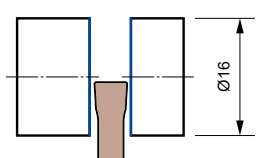
- Maggiore rigidità
- Riduzioni delle vibrazioni
- Resistenza alla rottura

Portautensili: GNDL R2525M 320
 Inserto: GCM N3002 GG
 Larghezza scanalatura: 3 mm
 Parametri di taglio: $n = 1600 \text{ min}^{-1}$
 $v_c = 200 \text{ m/min}$
 $f = 0,05 \text{ mm/giro}$
 umido

Usura normale GND Scheggiatura/usu Utensile tradizionale

Lavorazione stabile e priva di vibrazioni!
 Eccellente resistenza all'usura.
 Controllo stabile dei trucioli.

34CrMo4, Tempered Material Hydraulic Component, Cut-Off



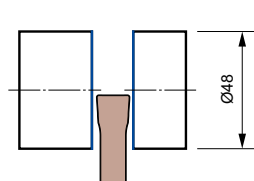
Obiettivo:

- Controllo truciolo
- resistenza all'usura

Portautensili: GNDL R2525M 320
 Inserto: GCM N3002 GG
 Larghezza scanalatura: 3,0 mm
 Parametri di taglio: $n = 4.000 \text{ min}^{-1}$
 $v_c = 200 \text{ m/min}$
 $f = 0,05 \text{ mm/giro}$
 umido

Controllo truciolo stabile
 Eccellente resistenza all'usura

X40CrVMo5-1,(45-48HRC), Componente macchina, troncatura



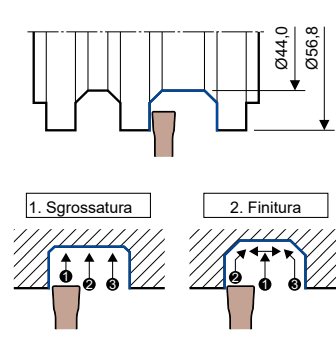
Obiettivo:

- Maggiore rigidità
- Riduzione delle vibrazioni
- Controllo del truciolo

Portautensili: GNDL R2525M 425
 Inserto: GCM N4002 GG
 Larghezza scanalatura: 4 mm
 Parametri di taglio: $v_c = 50 \text{ m/min}$
 $f = 0,03 \text{ mm/giro}$
 umido

Lavorazione stabile e priva di vibrazioni!
 Eccellente controllo del truciolo utilizzando il tipo GND.
 Niente più rotture impreviste.

20Cr4, Ingranaggio del cambio, Scanalatura / Tasca



Obiettivo:

- Maggiore rigidità
- Riduzione delle vibrazioni
- Controllo del truciolo

Portautensili: GNDM R2020K 518
 Inserto: GCM N5008 MG
 Larghezza scanalatura: 5 mm
 Parametri di taglio: $v_c = 150 \text{ m/min}$
 $f = 0,1 \text{ mm/giro}$
 umido

Lavorazione stabile e privadi vibrazioni!
 Eccellente controllo dei trucioli utilizzando il tipo GND.

Esempi di applicazione

34CrMo4, supporto sottosquadra, troncatura	
GND 0,30 mm/giro utensile convenzionale 0,08 mm/giro avanzamento (mm/giro)	Obbiettivo: - Maggiore rigidità - Riduzione delle vibrazioni - Controllo del truciolo
	Portautensili: GNDL R2525M 320 Inserto: GCM N3002 GG Larghezza scanalatura: 3 mm Parametri di taglio: $v_c = 115$ m/min $f = 0,30$ mm/giro umido
Efficienza migliorata. Lavorazione stabile e priva di vibrazioni. Controllo stabile dei trucioli.	

20Cr4, Albero del cambio, Scanalatura	
GND Utensile tradizionale	Obbiettivo: - Maggiore rigidità - Riduzione delle vibrazioni - Controllo del truciolo
	Portautensili: GNDM R2525M 312 Inserto: GCM N3004 GG Larghezza scanalatura: 3,0 mm Parametri di taglio: $v_c = 100$ m/min $f = 0,12$ mm/giro umido
Lavorazione stabile senza vibrazioni Eccellente controllo truciolo utilizzando il tipo GND	

Sinterizzato, mozzo frizione, Scanalatura frontale	
	Obbiettivo: - Riduzione tempo ciclo - Riduzione delle vibrazioni
	Portautensili: GNDF R2020K 523 050 Inserto: GCM N5008 MG Larghezza scanalatura: 5,0 mm Parametri di taglio: $n = 500$ min ⁻¹ $v_c = 100$ m/min $f = 0,05$ mm/giro umido
Riduzione tempo ciclo del 20% Taglio stabile senza vibrazioni	

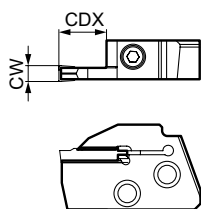
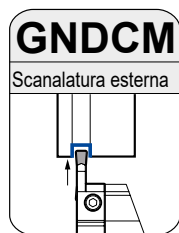
C45, Trasmissione motociclo (Collare), Scanalatura interna	
GND 1.100 pezzi Conc. A 900 pezzi Conc. B 600 pezzi Vita utensile (pz.)	Obbiettivo: - Maggiore vita utensile - Controllo del truciolo
	Portautensili: GNDIS R1620 T2046 Inserto: GXM N2002S GF Larghezza scanalatura: 2,0 mm Parametri di taglio: $v_c = 150$ m/min $f = 0,03$ mm/giro $a_p = 1,7$ mm umido
Lunga vita utensile grazie al controllo del truciolo GF ed a una maggiore rigidità.	

34CrMo4, Componente meccanico, Troncatura	
GND 1.800 pezzi Conc. 1.000 pezzi Vita utensile (pz.)	Obbiettivo: - ottimizzazione piano lavorato - Maggiore vita utensile
	Portautensili: GNDM R2020K 210 Inserto: GCM R20003 CF15 Larghezza scanalatura: 2,0 mm Parametri di taglio: $n = 2.500$ min ⁻¹ $f = 0,04$ mm/giro umido
Controllo truciolo eccellente con ottima superficie lavorata Vita utensile 1,8x rispetto alla concorrenza, grazie al tagliente affilato	

Componente automotive in ferro puro	
GND 10.000 pezzi Conc. 2.500 pezzi Vita utensile (pz.)	Obbiettivo: - Maggiore efficienza - Maggiore vita utensile
	Portautensili: GNDM R1616JX 216J (special type) Inserto: GCM N2002 GF Larghezza scanalatura: 2,0 mm Parametri di taglio: $v_c = 150$ m/min max. $f = 0,06$ mm/giro umido - efr. interno (pressione normale)
Vita utensile 4 volte più lunga grazie al refrigerante interno Maggiore produttività grazie ad una velocità di taglio più elevata.	

Modulare poligonale ISO-PSC

Sistema di scanalatura GND



Caratteristiche generali

Al già affermato sistema di scanalatura GND, dotato di codolo poligonale, sono stati aggiunti nuovi gradi e rompitruccioli, così come un sistema di cassette, flessibile ed economico, per gli inserti. Una serie di rompitruccioli aumenta l'efficienza del controllo dei trucioli in varie applicazioni, quali: scanalatura, tornitura, profilatura e troncatura.

Vantaggi

- Inserti GND per scanalatura leggera a partire da larghezze di 2,0 - 6,0 mm.
- Ampliamento della selezione di gradi con 9 rompitruccioli diversi, per un'ampia gamma di applicazioni
- Consente un'eccellente controllo dei trucioli
- Consente una vita utensile stabile e prolungata

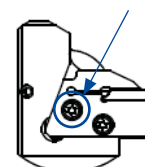
Cassette

Designazione	R	L	CW (mm)	CDX (mm)	Inserti	Vite	Coppia di serraggio (N·m)	Chiave
GNDCM R/L 212	●	●	2	12	GCM □20□□-□□	BX0512	5,0 N·m	LH040
GNDCM R/L 312	●	●	3		GCM □30□□-□□			
GNDCM R/L 418	●	●	4	18	GCM □40□□-□□		6,0 N·m	
GNDCM R/L 518	●	●	5		GCM □50□□-□□			
GNDCM R/L 618	●	●	6		GCM □60□□-□□			

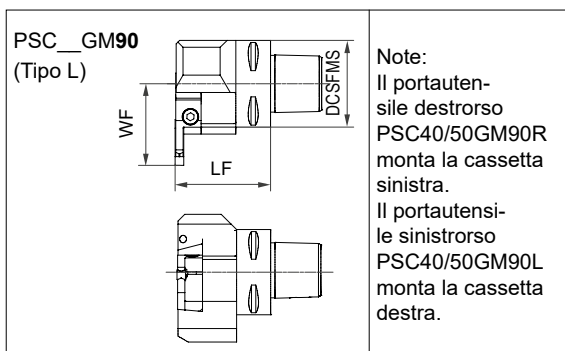
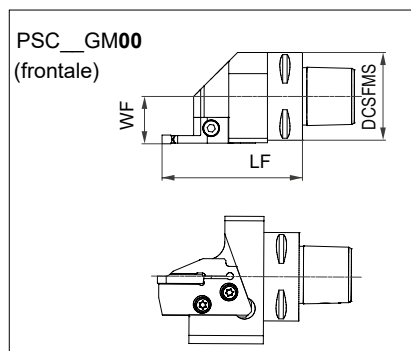
Montaggio

ATTENZIONE

Quando si fissa la cassetta al portautensili, avvitare prima la vite Torx posizionata all'interno, come mostrato in figura



Portautensili



Tipo	Designazione	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Vite	Coppia di serraggio (N·m)	Chiave
Straight	PSC40GM00 R/L	●	●	40	22	80*	BFTX0619N	7,5 N·m	LT25
	PSC50GM00 R/L	●	●	50	27				
L-Style	PSC40GM90 R/L	●	●	40	42*	52,5			
	PSC50GM90 R/L	●	●	50	47*	55,0			

* Dimensioni di quando si usano cassette per scanalatura frontale.

Dettagli identificativi - Portautensili poligonali

PSC	40	-	G	M	00	R
Codolo poligonale	Diametro codolo (DCSFMS)		Simbolo serie GND	Applicazione multi-funzione esterno	Tipo 00 = Dritto 90 = Tipo a L	Design portautensili R = Destrorso L = Sinistrorso

Dettagli identificativi - Cassette

GND	C	M	L	3	12
Simbolo Serie GND	Cassette	Applicazione multi-funzione esterno	Design portautensili R = Destrorso L = Sinistrorso	Larghezza scanalatura	Profondità scanalatura Max.



Modulare poligonale ISO-PSC Sistema di scanalatura GND

Inserti per GNDCM

Metallo duro rivestito

Cermet

Carburo

Fig. 1

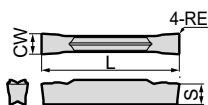


Fig. 2

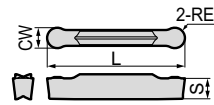


Fig. 3

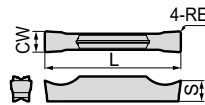
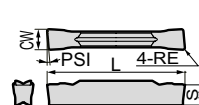


Fig. 4



Scanalatura / Tornitura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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		

Profilatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Profilatura / Sottosquadra

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Metalli non ferrosi

Dimensioni (mm)



Cat. No.	H1									CW		RE	L	S	Fig.
										Cutting Width	Tolerance				
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	

Scanalatura / Troncatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Troncatura

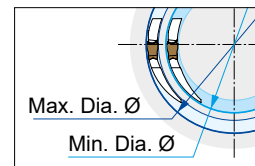
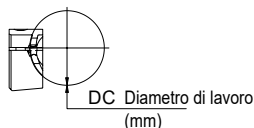
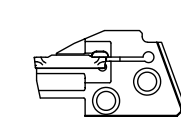
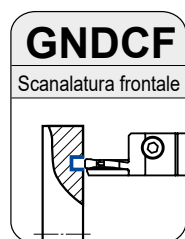
Dimensioni (mm)



Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	PSI	CW		RE	L	S	Fig.
									Larghezza di taglio	Tolleranza				
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 R20003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L20003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	10°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R30003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L30003 CF 10	—	—	●	●	—	—	●	10°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	
GCM R20003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
L20003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	15°	2,0	±0,08	0,03	22,4	3,6	
GCM R30003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	4
L30003 CF 15	—	—	●	●	—	—	●	15°	3,0	±0,08	0,03	22,4	3,8	

Modulare poligonale ISO-PSC

Sistema di scanalatura GND



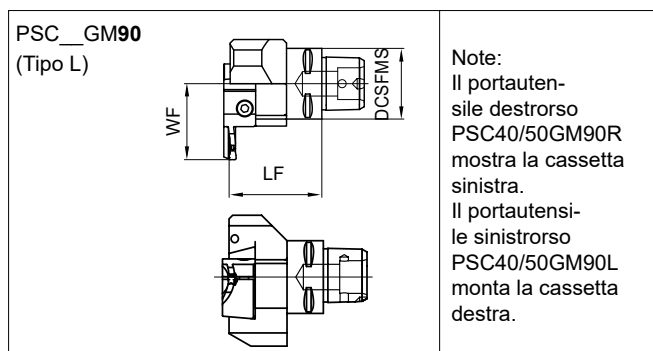
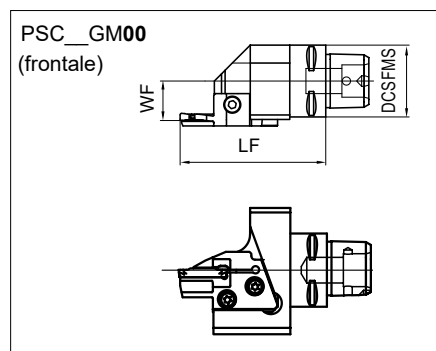
I diametri di lavoro rappresentati, indicano i diametri esterni della scanalatura frontale.

Le immagini sopra, mostrano utensili dal lato destro

Cassette

Designazione	R	L	CW (mm)	Diametro lavoro (mm)	DC (mm)	CDX (mm)	Inserti	Vite	Coppia di serraggio (N·m)	Chiave								
GNDCF R/L 312-040	●	●	3	40–200	40–55	12	GC□ N300O-□□	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□ N400O-□□				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□ N500O-□□											
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□ N600O-□□											
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												

Portautensili



Tipo	Designazione	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Vite	Coppia di serraggio (N·m)	Chiave
Straight	PSC40GM00 R/L	●	●	40	22	81*	BFTX0619N	7,5	LT25
	PSC50GM00 R/L	●	●	50	27				
L-Style	PSC40GM90 R/L	●	●	40	43*	52,5			
	PSC50GM90 R/L	●	●	50	48*	55,0			

* Dimensioni di quando si usano cassette per scanalatura radiale.

Dettagli identificativi - Portautensile poligonale

PSC	40	-	G	M	00	R
Codolo poligonale	Diametro codolo (DCSFMS)		Simbolo serie GND	Applicazione Multifunzione esterno	Stilo 00 = Dritto 90 = Tipo L	Design Portautensili R = Destra L = Sinistra

Dettagli identificativi - Cassette

GND	C	F	L	3	12
Simbolo serie GND	Cassette	Applicazione multifunzione esterno	Design portautensili R = destrorso L = sinistrorso	Larghezza scanalatura	Profondità scanalatura Max.

● Stock Euro

□ = Su richiesta



Inserti per GND CF

Metallo duro rivestito Cermet Carburo

Fig. 1

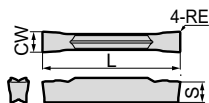


Fig. 2

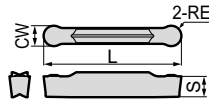
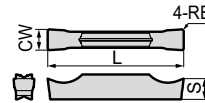


Fig. 3



Scanalatura / Tornitura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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 N3002 ML	●	●		●	●	●		●	●	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	1
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	

Scanalatura / Troncatura

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A			CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	1
GCM 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	1
N6004 GL	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	
GCM 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	1
N6002 GF	●	●	●	●	●	●	—			6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	●	●	—				±0,03	0,4	26,4	4,5	

Selezionare portautensili e inserti con la stessa larghezza di scanalatura (CW).

Profilatura / Sottosquadra

Dimensioni (mm)



Designazione	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Metalli non ferrosi

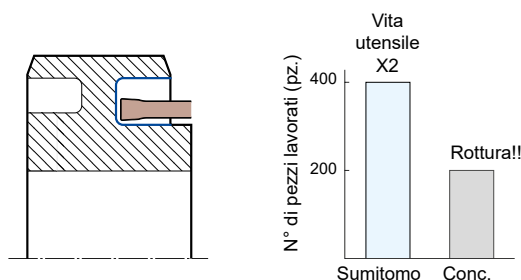
Dimensioni (mm)



Designazione	H1									CW		RE	L	S	Fig.
										Larghezza di taglio	Tolleranza				
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	

Esempi applicativi

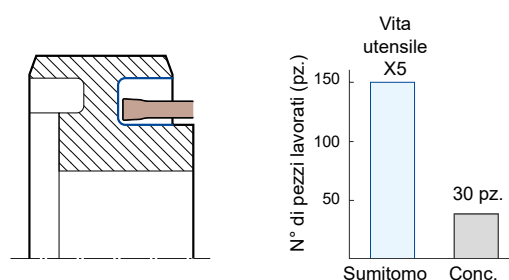
Scatola in acciaio temprato, Anello sincronizzatore Scanalatura frontale



Portautensile: PSC40GM00R
Cassette: GNDCFR618-050
Inserto: GCMN6004MLAC830P

Parametri: $v_c = 180$ m/min, $f = 0,15$ mm/giro, $t_e = 0,16$ min
Refrigerante: aria

21CrNiMo2, Ingranaggio, Scanalatura frontale



Portautensile: PSC40GM90L
Cassette: GNDCFR518-050
Inserto: GCMN5004MLAC830P

Parametri: $v_c = 200$ m/min, $f = 0,154$ mm/giro, $t_e = 0,73$ min
Refrigerante: -



CARBIDE - CBN - DIAMOND

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

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



(Italy)
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Filiale italiana
Strada della Cebrosa 86, 10156 Torino

Tel. +39 011 2736711, Fax: +39 011 2736791
Info-italy@SumitomoTool.com
www.SumitomoTool.com



In vendita presso: