

Système de Gorge

# *GY Series*

# Système de Gorge

La grande rigidité permet un usinage de gorge fiable.

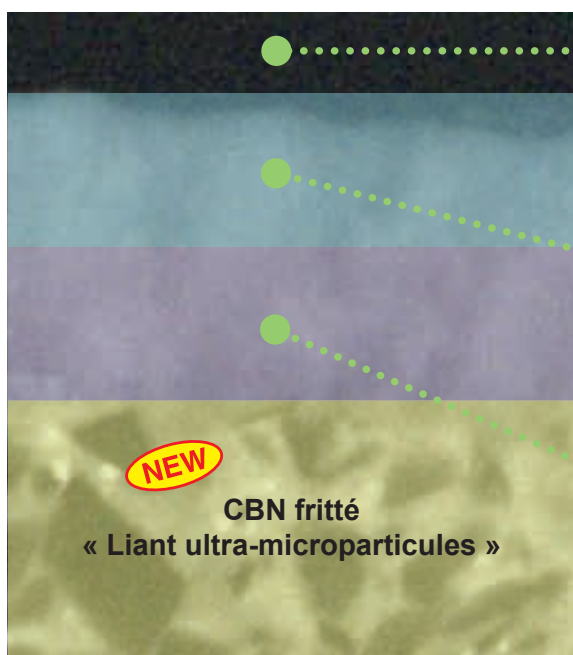


# Nuance CBN revêtue pour le tournage des aciers trempés

# **BC8110**

**Plus grande longévité de avec une nuance CBN revêtue pour l'usinage de l'acier trempé.**

## Nouveau revêtement céramique spécial



### Empêche le collage

L'amélioration du revêtement en terme de résistance au collage empêche la formation d'arête rapportée.

**NEW**

### Revêtement TiAlSiN

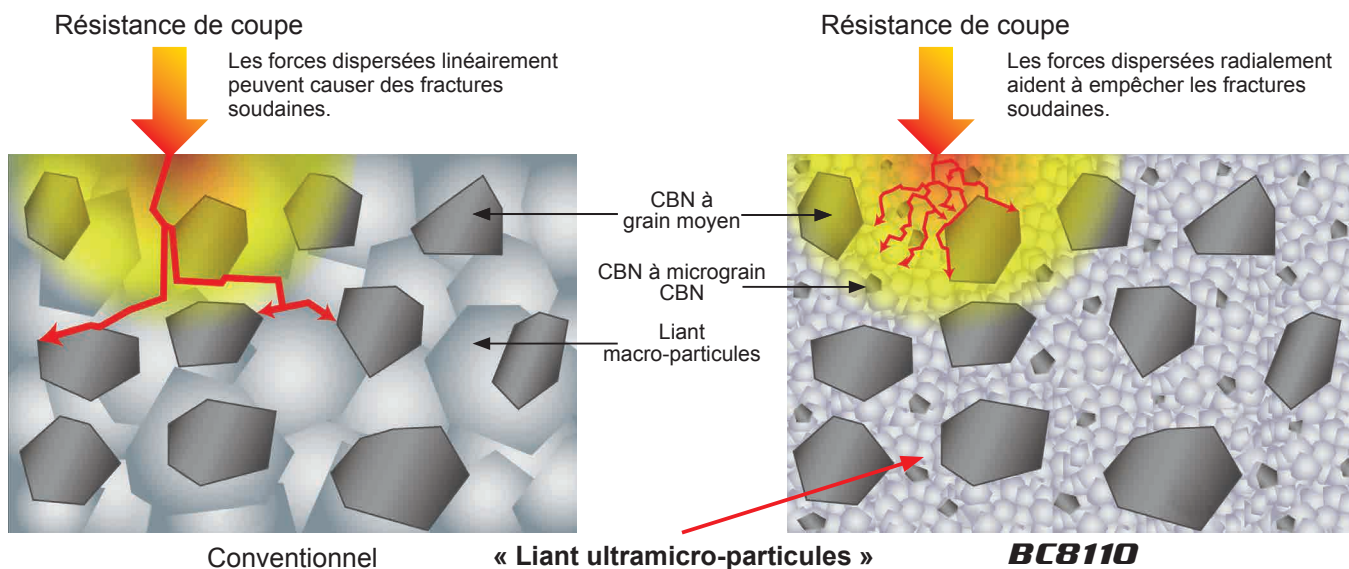
Résistance à l'usure et à l'écaillage améliorée.

### Revêtement TiAlN

Une meilleure adhésion sur la surface du CBN augmente la résistance à l'écaillage (délamination du revêtement).

## Le nouveau « liant ultra-microparticules » empêche toute fracture soudaine

La diffusion du nouveau liant ultra-microparticules du BC8110 empêche la formation de fissures linéaires susceptibles d'entraîner des fractures soudaines.



## PLAQUETTES

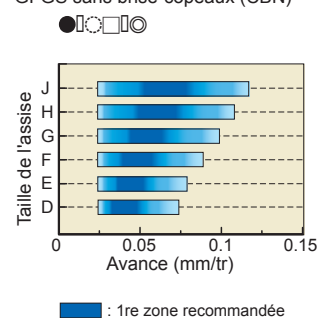
Application	Géométrie	Référence	Stock	Taille de l'assise	Dimensions (mm)			
			CBN		W3		Re	L2
			BC8110		Largeur de gorge	Tolérance		
Pour gorge	<p>sans brise-copeaux (pour matières traitées)</p>	GY1G0200D020N-GFGS	●	D	2.00	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0239E020N-GFGS	●	E	2.39	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0250E020N-GFGS	●	E	2.50	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0300F020N-GFGS	●	F	3.00	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0318F020N-GFGS	●	F	3.18	±0.03	0.2	20.70
		GY1G0400G020N-GFGS	●	G	4.00	±0.03	0.2	25.65
		GY1G0475H020N-GFGS	●	H	4.75	±0.03	0.2	25.65
		GY1G0500H020N-GFGS	●	H	5.00	±0.03	0.2	25.65
		GY1G0600J020N-GFGS	●	J	6.00	±0.03	0.2	25.65

## CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

● Pour gorge extérieure  
Vitesse de coupe recommandée

	Matière à usiner	Dureté	Vitesse de coupe (m/min)		
			50	100	150
H	Acier trempé	50HRC≤		80 120	

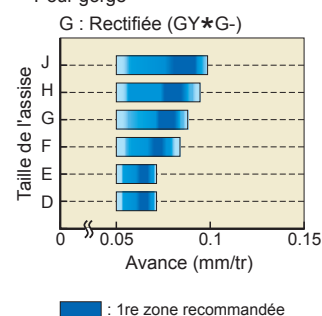
Avance et profondeur de coupe recommandées  
GFGS sans brise-copeaux (CBN)



● Pour gorge frontale  
Vitesse de coupe recommandée

	Matière à usiner	Dureté	Vitesse de coupe (m/min)		
			50	100	150
H	Acier trempé	50HRC≤		60 100	

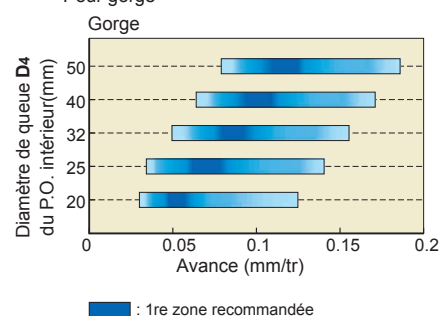
● Vitesse d'avance recommandée  
Pour gorge



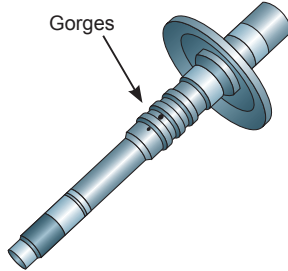
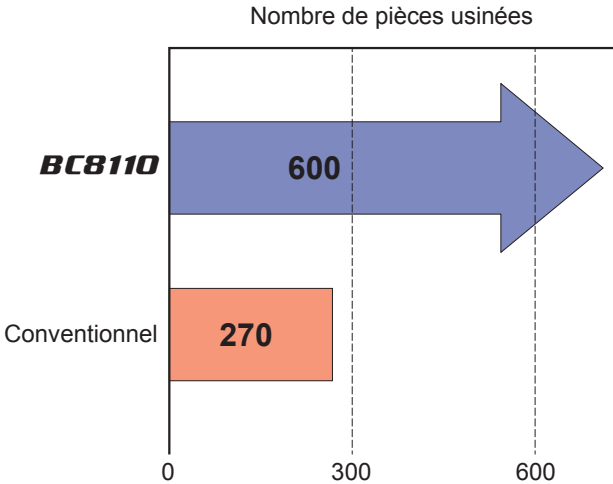


● Pour gorge intérieure  
Vitesse de coupe recommandée (m/min)

	Matière à usiner	Dureté	Vitesse de coupe (m/min)		
			50	100	150
H	Acier trempé	50HRC≤		60 100	

● Vitesse d'avance recommandée  
Pour gorge



## EXEMPLES D'UTILISATION

Outil		<b>GY1G0200D020N-GFGS</b>	
Pièce à usiner			
Composant		Arbre d'entrée	
Conditions de coupe	Vitesse de coupe (m/min)	130	
	Avance (mm/tr)	0.10	
	Profondeur de coupe (mm)	0,12 (profondeur de coupe : 2,2 mm)	
Mode de coupe		Coupe lubrifiée	
Résultats		<p style="text-align: center;">Nombre de pièces usinées</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p><b>BC8110</b> 600 pcs</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Conventionnel 270 pcs</p> </div> </div>	