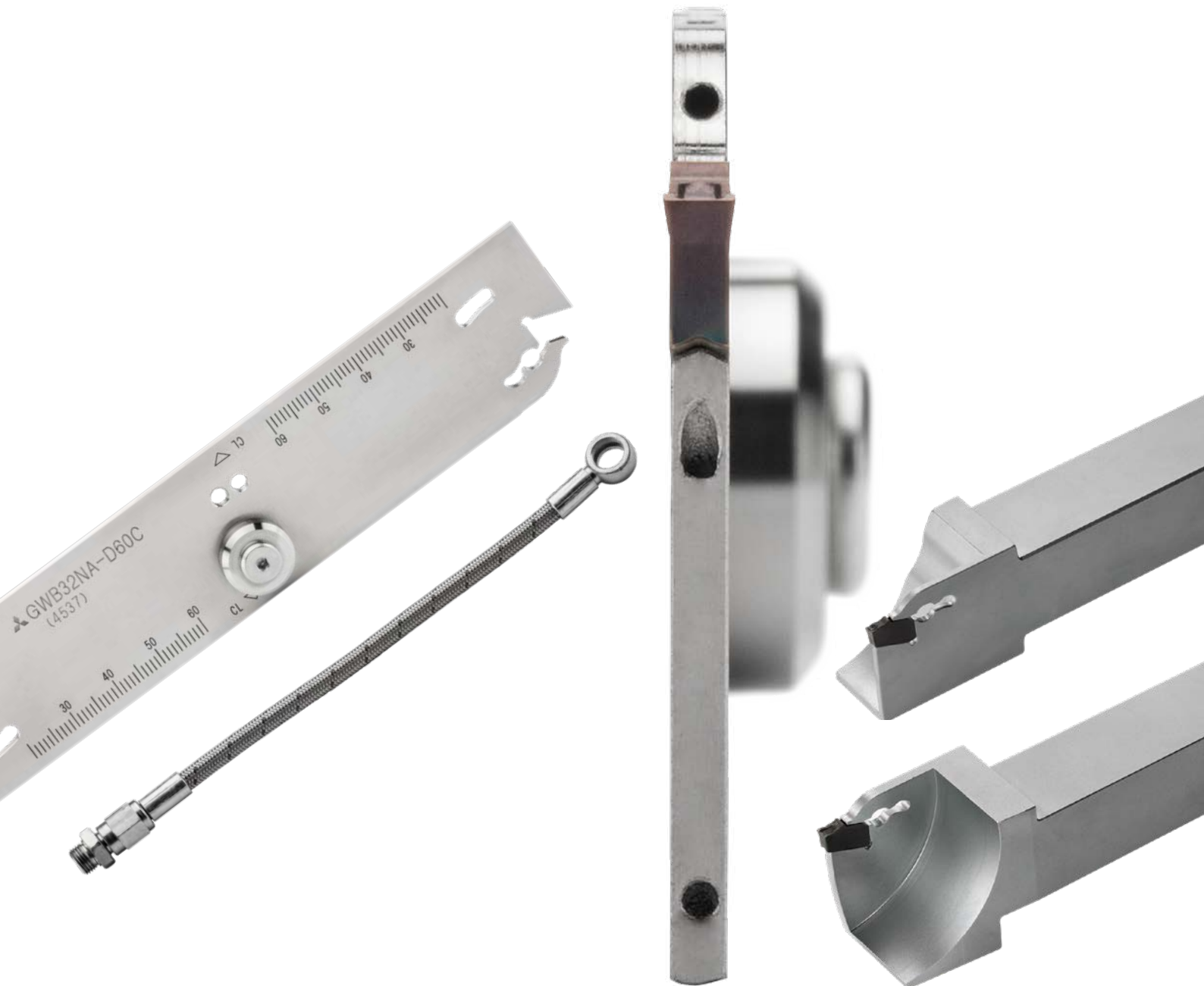


GW

SYSTÈME À GORGE ET À TRONÇONNER POUR UNE
UTILISATION FACILE ET UNE DURÉE DE VIE ÉLEVÉE



GW

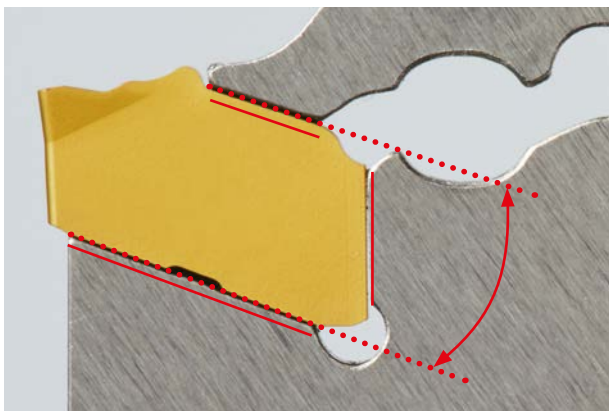
EFFICACITÉ ET SIMPLICITÉ

Configuration simple et pratique : Ce nouveau système de tronçonnage et de gorge permet de faciliter l'utilisation tout en assurant des performances élevées.

MÉTHODE DE SERRAGE

SERRAGE DES PLAQUETTES SIMPLIFIÉES OFFRANT UNE RAIDEUR ÉLEVÉE

Afin d'empêcher l'extraction pendant l'usinage, la plaquette comporte deux faces de serrage en angle. La grande surface d'appui permet d'obtenir un maintien de la plaquette rigide et fiable. La lame est fabriquée en acier allié spécial. Pour le changement de plaquette, une clé spécifique est fournie pour une plus grande facilité d'utilisation.



Angle entre faces de serrage

VOIX DU DÉVELOPPEUR

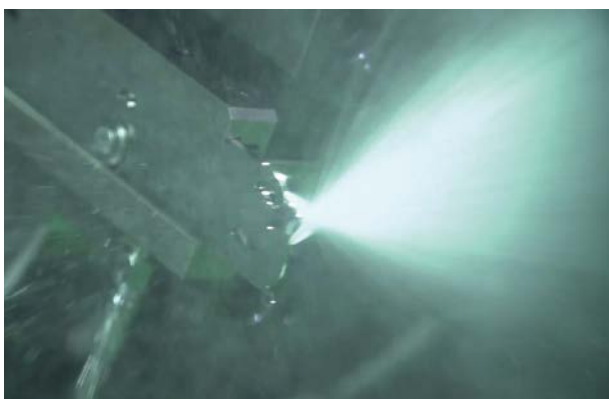
MONTAGE FACILE DE LA PLAQUETTE

Grâce à la clé spécifique, il est possible de retirer la plaquette en un seul mouvement, ce qui facilite son utilisation quotidienne en atelier.

ARROSAGE INTERNE

RÉSISTANCE À L'USURE AUGMENTÉE GRÂCE AUX DEUX TROUS D'ARROSAGE INTERNE

Deux trous d'arrosage interne permettent le passage du liquide de coupe vers la dépuille et la face de coupe, ce qui permet un refroidissement efficace de l'arête et améliore la résistance à l'usure. La lame peut être utilisée avec pressions d'arrosage allant jusqu'à 70 bar.



COMMENTAIRE DU DÉVELOPPEUR

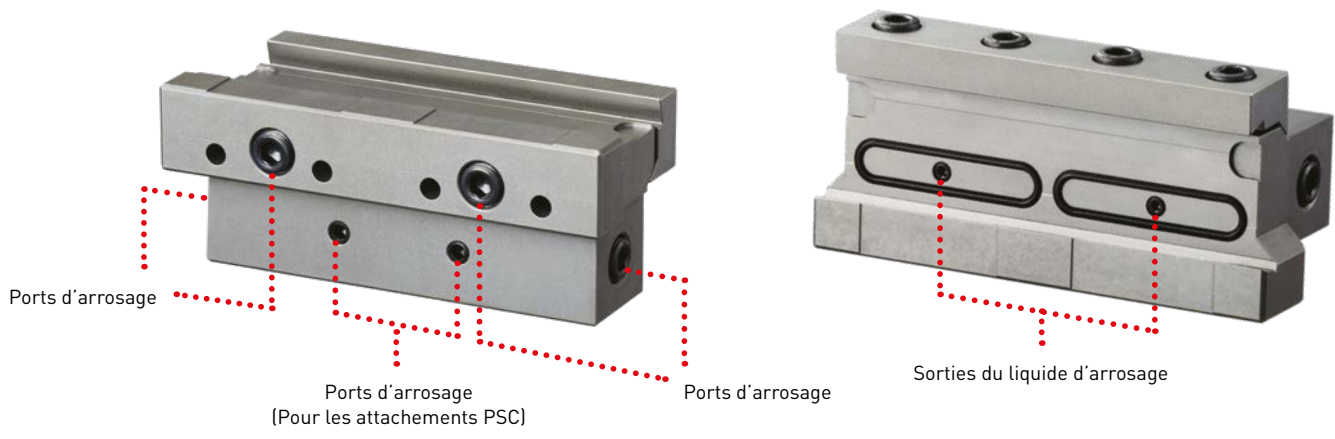
RÉDUCTION DE L'ÉCHAUFFEMENT

Les 2 trous d'arrosage utilisés dans la lame peuvent supporter des pressions allant jusqu'à 70 bar. Les canaux d'arrosage ont été agrandis jusqu'au maximum possible. Les trous d'arrosage sont situés à proximité de l'arête de coupe afin d'améliorer l'effet de refroidissement de l'arête de coupe et d'augmenter la résistance à l'usure.

PORTS D'ARROSAGE

FLEXIBILITÉ GRÂCE À L'UTILISATION DE 6 PORTS D'ARROSAGE

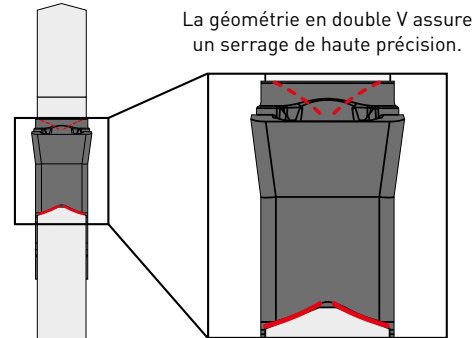
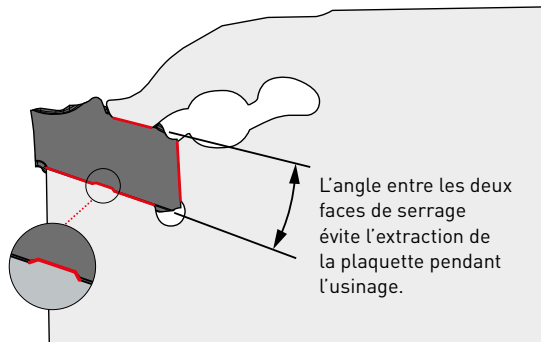
6 ports d'arrosage conçus dans le bloc porte-lame sont disponibles et facilitent l'installation du bloc et de la lame dans une configuration adaptée. Les canaux d'arrosage interne permettent d'améliorer le refroidissement de l'arête de coupe et l'évacuation des copeaux. L'utilisation de l'arrosage externe est également possible.



MÉCANISME DE SERRAGE

SERRAGE DES PLAQUETTES SIMPLE, RAIDEUR ÉLEVÉE

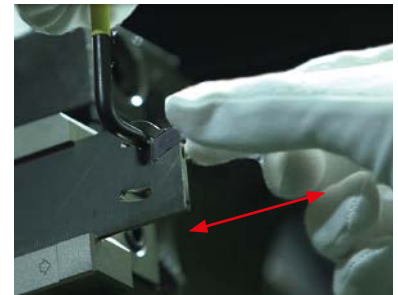
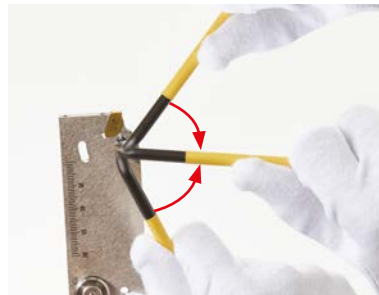
SERRAGE DE PLAQUETTE TRÈS FIABLE



Le tenon de sécurité empêche la plaquette de bouger.

CHANGEMENT DE PLAQUETTE FACILE

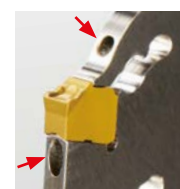
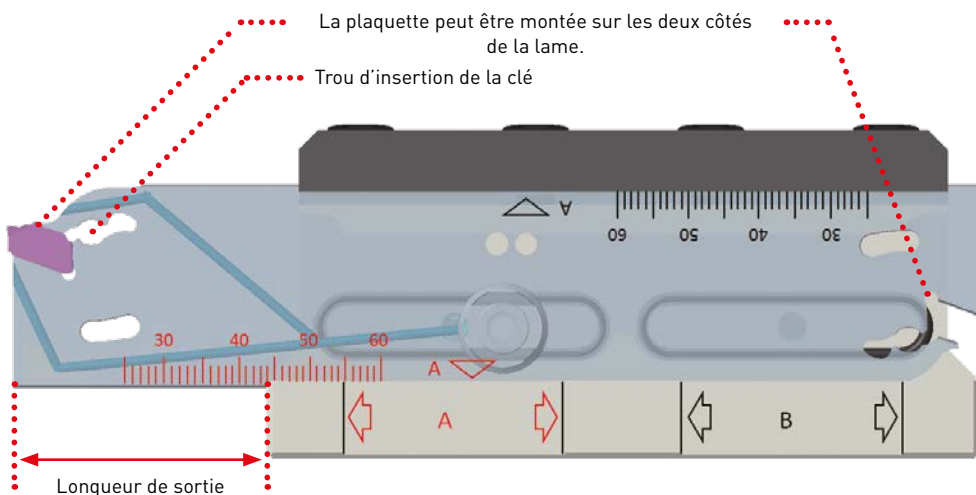
Les plaquettes peuvent être changées d'un simple coup de clé.



ARROSAGE INTERNE

CONVIENT À UNE GRANDE GAMME D'APPLICATIONS

Une échelle graduée gravée sur la lame permet de régler facilement la longueur de sortie. Si la flèche sur la lame se situe dans la bande indiquée sur le bloc porte-lame, l'arrosage interne est possible. La lame peut être utilisée avec un arrosage externe ou interne.

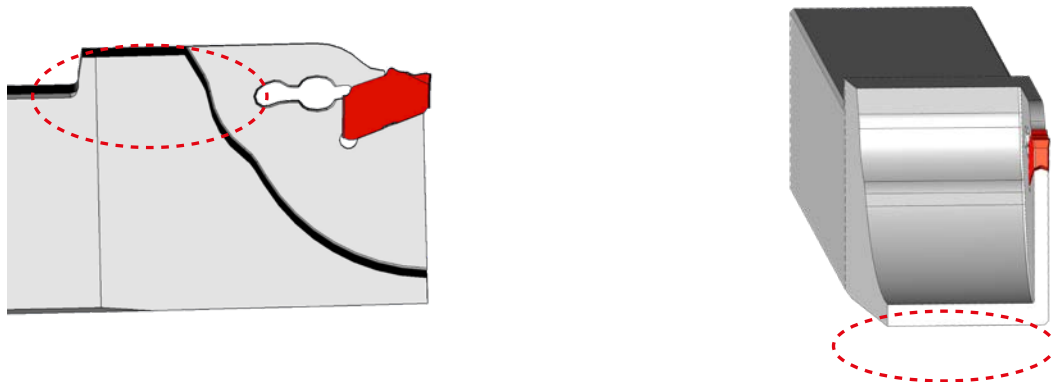


2 trous d'arrosage

GW PORTE-OUTIL MONOBLOC

PORTE-OUTIL DE GRANDE RAIDEUR

La déflexion de l'outil sous l'effort de coupe et le téton au centre de la pièce sont largement réduits.

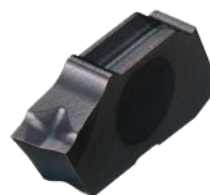


NOUVELLE PLAQUETTE À GRAND ANGLE D'ATTAQUE ET FAIBLES EFFORTS DE COUPE

De nouvelles plaquettes à 5° et 8° ont été ajoutées à la gamme, elles permettent de réduire les bavures et les tétons au centre.



Plaquette à 5°

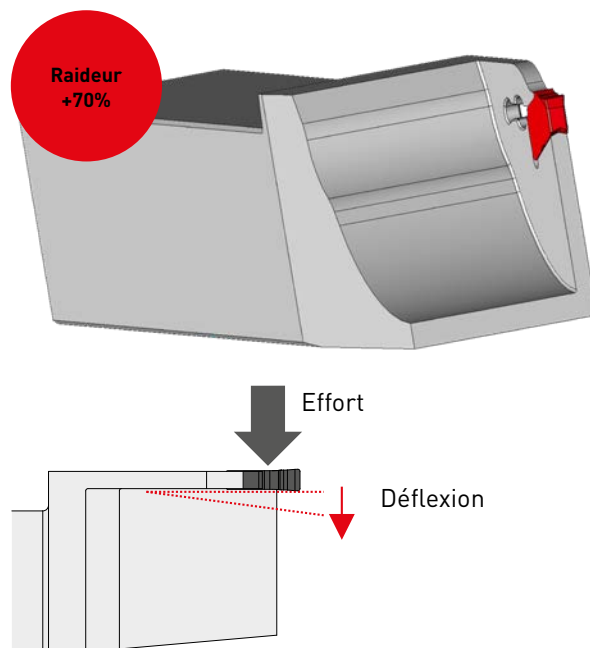
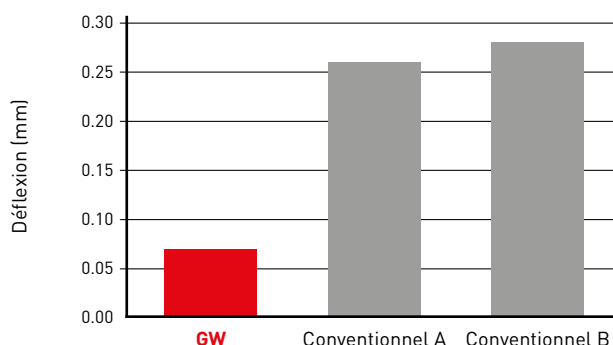


Plaquette à 8°

PERFORMANCES

DÉFLEXION D'OUTIL

La grande raideur d'outil supprime les vibrations et améliore l'état de surface. La taille du téton central est réduite.



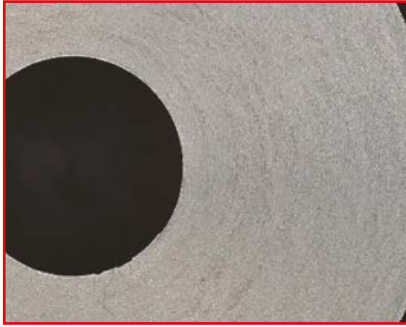
GW PORTE-OUTIL MONOBLOC

PERFORMANCES D'USINAGE

EFFET DE L'ANGLE D'ATTAQUE EN TRONÇONNAGE D'INOX 304

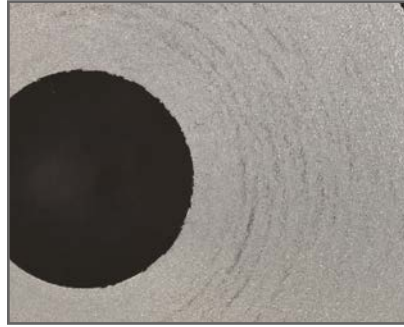
La grande raideur du porte-outil monobloc réduit la déflexion et empêche les vibrations, l'état de surface est grandement amélioré.

GW



Plaquette à 8° - Rz 7.9 µm

Conventionnel



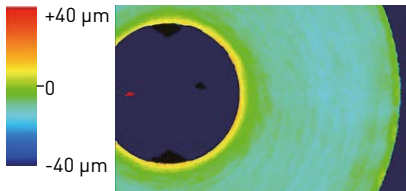
Plaquette à 6° - Rz 11.3 µm

Exemples d'application

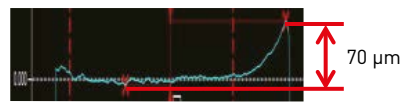
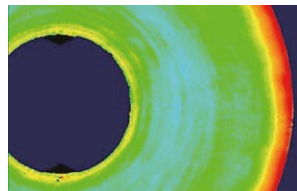
Matière	Inox 304 ø 38 mm
CW (mm)	2
Vc (m/min)	120
f (mm/tr)	0.11
Arrosage	Coupe lubrifiée

GRANDE PRÉCISION EN TRONÇONNAGE D'INOX 304

GW



Conventionnel


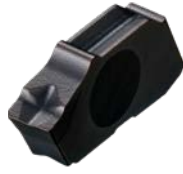






Exemples d'application

Matière	Inox 304 ø 38 mm
CW (mm)	2
Vc (m/min)	120
f (mm/tr)	0.11
Arrosage	Coupe lubrifiée

PLAQUETTES

BRISE-COPEAUX ASSURANT UN CONTRÔLE DU COPEAU EFFICACE

Brise-copeaux GS			Brise-copeaux GM		
Faibles avances			Avances moyennes		
					
Neutre	Droite 5°	Droite 8°	Neutre	Droite 5°/gauche 5°	Ébauche pour formes spécifiques

NUANCES DE PLAQUETTES

Conditions de coupe :

● : Coupe stable ● : Coupe générale ✖ : Coupe instable

P		M		K		S
MY5015	●			MY5015	●	VP10RT RT9010
VP10RT RT9010		VP10RT RT9010	●			
VP20RT RT9020	●	VP20RT RT9020	●	VP10RT RT9010	●	VP20RT RT9020
				VP20RT RT9020	●	
VP30RT	✖	VP30RT	✖		✖	

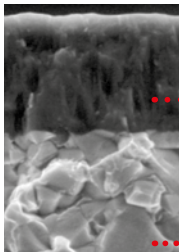
CHOIX DE LA PLAQUETTE À ANGLE

1re recommandation

	← Résistance à l'écaillage	Réduction des bavures et tétons	
	←	→	
	Réduction des efforts de coupe	Réduction des bavures et tétons	
	→	→	
GM PSIRR = 5°, RE = 0.20	GS PSIRR = 5°, RE = 0.20	GS PSIRR = 8°, RE = 0.03	
			

NUANCES DE PLAQUETTES

VP10RT



Revêtement PVD, substrat en carbure plus dur que le VP20RT. À utiliser pour les inox et réfractaires et pour augmenter la résistance à l'usure.

..... Revêtement MIRACLE ALTiN

..... Substrat en carbure (92.0 HRA)

RT9010

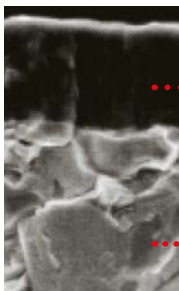


Carbure plus dur que le RT9020, idéal pour une longue durée de vie sur des applications stables.

..... Substrat en carbure (92.0 HRA)

VP20RT

(1^{re} recommandation)

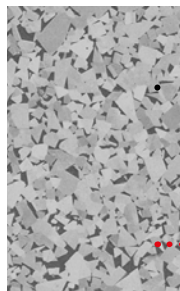


Revêtement PVD, nuance adaptée à une grande gamme d'applications. La combinaison d'un substrat carbure robuste et du revêtement MIRACLE assure une excellente résistance à l'usure et à l'écaillage.

..... Revêtement MIRACLE ALTiN

..... Substrat en carbure (90.5 HRA)

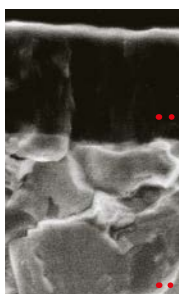
RT9020



Carbure polyvalent pour une large gamme d'applications, alliant résistance à l'usure et à l'écaillage.

..... Substrat en carbure (90.5 HRA)

VP30RT

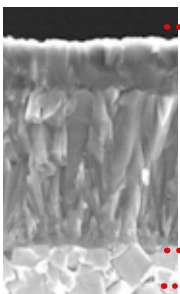


Combinaison d'un substrat en carbure tenace et du revêtement MIRACLE. Idéal pour la coupe fortement interrompue des aciers et inox.

..... Revêtement MIRACLE ALTiN

..... Substrat en carbure tenace

MY5015



Revêtement CVD présentant une excellente résistance à l'usure, même à des vitesses élevées. Grande durée de vie dans l'usinage des fontes grise et ductile. Convient également à l'usinage continu des aciers à grande vitesse.

..... Revêtement CVD

..... Substrat en carbure

IDENTIFICATION

PLAQUETTE / LAME / BLOC PORTE-LAME

PLAQUETTE

	GW	1	M	0300	F	030	R	05	G	M
Description de la gamme	Tolérance		Largeur de coupe		Taille de logement *1		Sens		Application 1	
	M	Brute de frittage	0200	2.00 mm	D	2.00 mm	N	Neutre	G Gorge/Tronçonnage	
			0300	3.00 mm	F	3.00 mm	R	A droite		
			0400	4.00 mm	G	4.00 mm	L	A gauche		
			0500	5.00 mm	H	5.00 mm				
Nombre d'arêtes de coupe							Angle d'arête		Plage d'application	
1	Arête unique						05	5°	S Faibles avances	
					Rayon de plaquette		08	8°	M Avances moyennes	
					010	0.10 mm				
					:	:				
					040	0.40 mm				

LAME

	GW	B32	N	A	2	F	60	C
Description de la gamme	Sens		Géométrie de la lame		Taille de logement *3		Trous d'arrosage	
	N Neutre		A Type standard		D 2.00 mm		Sans trous d'arrosage	
					F 3.00 mm		C Avec trous d'arrosage	
					G 4.00 mm			
					H 5.00 mm			
Taille de la lame *2			Nb de logements		Profondeur maximale de gorge			
B26			2 2 logements		36 36 mm			
B32					60 60 mm			

BLOC PORTE-LAME

	GW	TB	N	2525	B32	C	
Description de la gamme	Sens		Dimensions du carré		Taille de la lame *4		Trous d'arrosage
	N Neutre		2020 20 mm x 20 mm		B26		Sans trous d'arrosage
			2525 25 mm x 25 mm		B32		C Avec trous d'arrosage
Bloc porte-lame							

*1 Sélectionnez la taille de logement portant le même symbole que la lame.

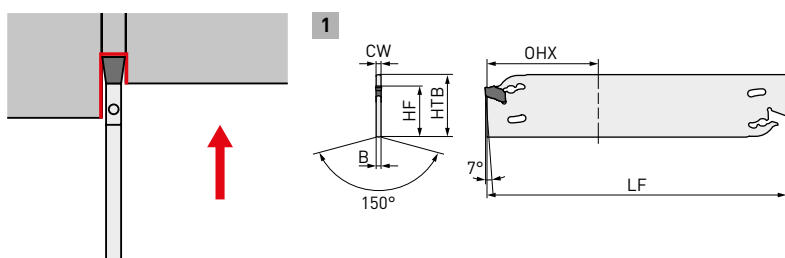
*2 Sélectionnez la taille de lame portant le même symbole que le bloc porte-lame.

*3 Sélectionnez la taille de logement portant le même symbole que la plaquette.

*4 Sélectionnez un bloc de même taille que la lame.



LAME GW

POUR GORGE / TRONÇONNAGE EXTERNE



Méthode simple de serrage des plaquettes offrant une raideur élevée.
Utilisation possible avec arrosage externe ou interne.
Largeur de coupe 2-5 mm.

SANS TROUS D'ARROSAGE

Référence	Taille de l'assise	CW	CUTDIA*1	Stock	OHN*2	OHX*3	B	LF	HTB	HF	L _g	Type de plaquette		Type de bloc porte-lame
														
GWB26NA2-D36	D	2.00	72	●	16	36	1.55	110	26	21.4	1	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-D60			120	●	16	60	1.55	150	32	25	1	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B32
GWB26NA2-D36	D	3.24	72	●								GW1B0320D020N	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-D60			120	●									GW1B0320D020N	GWY39L
GWB26NA2-F36	F	3.00	72	●	16	36	2.45	110	26	21.4	1	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-F60			120	●	16	60	2.45	150	32	25	1	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B32
GWB26NA2-F36	F	4.44	72	●								GW1B0440F020N	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-F60			120	●									GW1B0440F020N	GWY39L
GWB26NA2-G36	G	4.00	72	●	19	36	3.35	110	26	21.4	1	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-G60			120	●	19	60	3.35	150	32	25	1	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B32
GWB26NA2-G36	G	5.44	72	●								GW1B0540G020N	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-G60			120	●									GW1B0540G020N	GWY39L
GWB26NA2-H36	H	5.00	72	●	19	36	4.25	110	26	21.4	1	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-H60			120	●	19	60	4.25	150	32	25	1	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B32
GWB26NA2-H36	H	6.44	72	●								GW1B0640H020N	GWY39L	GWTBN-B26
GWB32NA2-H60			120	●									GW1B0640H020N	GWY39L

1. Pression maximale recommandée du liquide d'arrosage 70 bar.

*1 CUTDIA : Diamètre de tronçonnage maximum

*2 OHN : Longueur de sortie minimale

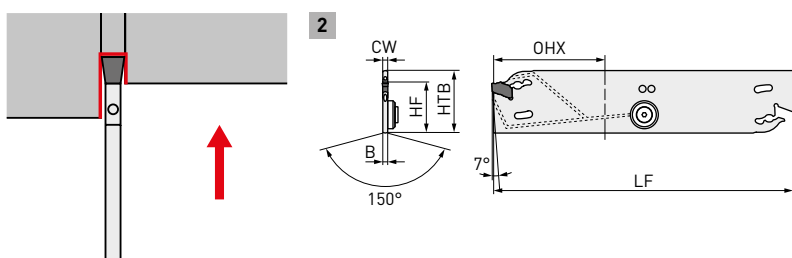
*3 OHX : Longueur de sortie maximale



LAME GW



POUR GORGE / TRONÇONNAGE EXTERNE



Méthode simple de serrage des plaquettes offrant une raideur élevée.
Utilisation possible avec arrosage externe ou interne.
Largeur de coupe 2–5 mm.

AVEC TROUS D'ARROSAGE

Référence	Taille de l'assise	CW	CUTDIA* ¹	Stock	OHN* ²	OHX* ³	B	LF	HTB	HF	Fig.	Type de plaquette	Clé	Type de bloc porte-lame
GWB26NA2-D36-C	D	2.00	72	●	16	36	1.55	110	26	21.4	2	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-D60-C			120	●	26	60	1.55	150	32	25	2	GW1M0200D	GWY39L	GWTBN-B32-C
GWB26NA2-D36-C	D	3.24	72	●								GW1B0320D020N	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-D60-C			120	●									GW1B0320D020N	GWY39L
GWB26NA2-F36-C	F	3.00	72	●	16	36	2.45	110	26	21.4	2	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-F60-C			120	●	26	60	2.45	150	32	25	2	GW1M0300F	GWY39L	GWTBN-B32-C
GWB26NA2-F36-C	F	4.44	72	●								GW1B0440F020N	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-F60-C			120	●									GW1B0440F020N	GWY39L
GWB26NA2-G36-C	G	4.00	72	●	19	36	3.35	110	26	21.4	2	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-G60-C			120	●	26	60	3.35	150	32	25	2	GW1M0400G	GWY39L	GWTBN-B32-C
GWB26NA2-G36-C	G	5.44	72	●								GW1B0540G020N	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-G60-C			120	●									GW1B0540G020N	GWY39L
GWB26NA2-H36-C	H	5.00	72	●	19	36	4.25	110	26	21.4	2	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-H60-C			120	●	26	60	4.25	150	32	25	2	GW1M0500H	GWY39L	GWTBN-B32-C
GWB26NA2-H36-C	H	6.44	72	●								GW1B0640H020N	GWY39L	GWTBN-B26-C
GWB32NA2-H60-C			120	●									GW1B0640H020N	GWY39L

1. Pression maximale recommandée du liquide d'arrosage 70 bar.

*1 CUTDIA : Diamètre de tronçonnage maximum

*2 OHN : Longueur de sortie minimale

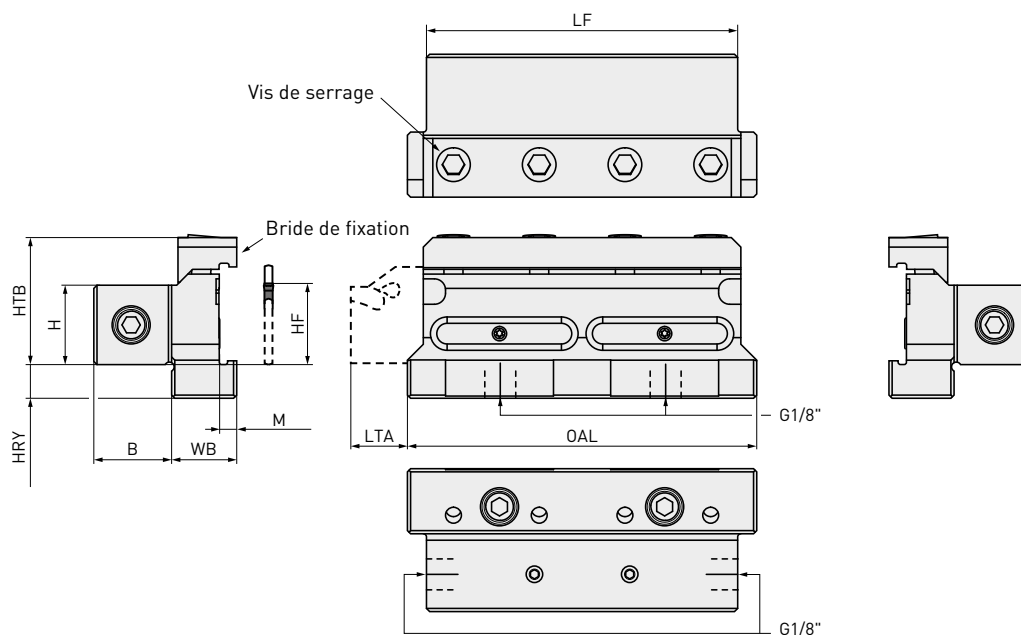
*3 OHX : Longueur de sortie maximale



PIÈCES DÉTACHÉES POUR LES LAMES AVEC TROU D'ARROSAGE

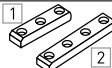




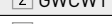

Référence	CW	Rondelle	Vis de serrage	Clé pour bouchon
GWB26NA2-D36-C	2.0	1 GWW04038		
GWB32NA2-D60-C	2.0	1 GWW04038		
GWB26NA2-F36-C	3.0	1 GWW04038		
GWB32NA2-F60-C	3.0	1 GWW04038		
GWB26NA2-G36-C	4.0	2 GWW04026	GW04005F	HKY20R
GWB32NA2-G60-C	4.0	2 GWW04026		
GWB26NA2-H36-C	5.0	2 GWW04026		
GWB32NA2-H60-C	5.0	2 GWW04026		

BLOC PORTE-LAME



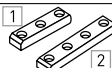


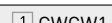

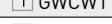

Bloc porte-lame montré avec arrosage

SANS ARROSAGE

Référence	Stock	H	HF	HTB	HRY	B	WB	M	LF	OAL	 Bride de fixation	 Vis de serrage	 Clé
GWTBN2020-B26	★	20	20	33.5	11	19.5	20.0	5.0	75	85	 GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2020-B32	★	20	20	35.0	15.6	19.5	20.5	5.5	100	110	 GWCW2		
GWTBN2525-B26	★	25	25	38.5	6	24.5	20.0	5.0	75	85	 GWCW1		
GWTBN2525-B32	★	25	25	40.0	10.6	24.5	20.5	5.5	100	110	 GWCW2		

17 

AVEC ARROSAGE

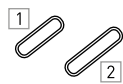





Référence	Stock	H	HF	HTB	HRY	B	WB	M	LF	OAL	 Bride de fixation	 Vis de serrage	 Clé
GWTBN2020-B26-C	●	20	20	33.5	11	19.5	20.0	5.0	75	85	 GWCW1	HSC06020	HKY50R
GWTBN2020-B32-C	●	20	20	35.0	15.6	19.5	20.5	5.5	100	110	 GWCW2		
GWTBN2525-B26-C	●	25	25	38.5	6	24.5	20.0	5.0	75	85	 GWCW1		
GWTBN2525-B32-C	●	25	25	40.0	10.6	24.5	20.5	5.5	100	110	 GWCW2		

1. Pression maximale du liquide de refroidissement : 70 bar
2. Couple de serrage (Nm) : HSC06020 = 7.0

17 

BLOC PORTE-LAME

PIÈCES DÉTACHÉES POUR LES LAMES AVEC TROU D'ARROSAGE

Référence						
	Joint torique	Bouchon	Bouchon	Clé	Bouchon	Clé
GWTBN2020-B26-C	1 ORGW332N9					
GWTBN2020-B32-C	2 ORGW457N9					
GWTBN2525-B26-C	1 ORGW332N9	HGJ-PT1/8	HSD05004S	HKY25R	CS300590T	TKY08R
GWTBN2525-B32-C	2 ORGW457N9					

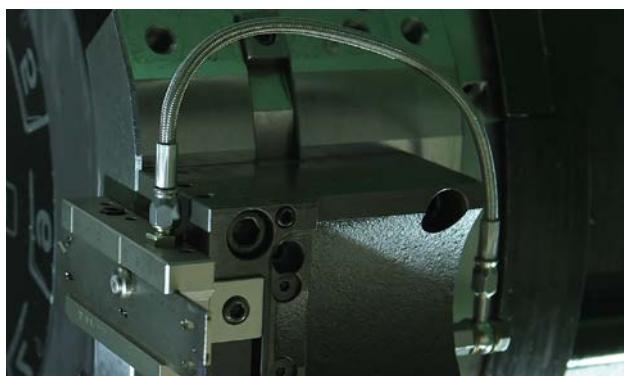
KIT DE FLEXIBLE D'ARROSAGE

Référence	Stock	Longueur du flexible	Détails du kit									
			Flexible	Raccord banjo		Vis banjo		Adaptateur		Rondelle		
			Référence	Référence	Qté	Référence	Qté	Référence	Qté	Référence	Qté	
DROIT												
CS-1/8-150SS	●	150	HOSE-1/8-150	-	-	-	-	AD-G1/8	2	WA-M10	2	
CS-1/8-200SS	●	200	HOSE-1/8-200	-	-	-	-	AD-G1/8	2	WA-M10	2	
CS-1/8-250SS	●	250	HOSE-1/8-250	-	-	-	-	AD-G1/8	2	WA-M10	2	
CS-1/8-300SS	●	300	HOSE-1/8-300	-	-	-	-	AD-G1/8	2	WA-M10	2	
DROIT / BANJO												
CS-1/8-150BS	●	150	HOSE-1/8-150	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3	
CS-1/8-200BS	●	200	HOSE-1/8-200	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3	
CS-1/8-250BS	●	250	HOSE-1/8-250	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3	
CS-1/8-300BS	●	300	HOSE-1/8-300	AD-BM10	1	BB-G1/8	1	AD-G1/8	1	WA-M10	3	
BANJO / BANJO												
CS-1/8-150BB	●	150	HOSE-1/8-150	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	-	-	WA-M10	4	
CS-1/8-200BB	●	200	HOSE-1/8-200	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	-	-	WA-M10	4	
CS-1/8-250BB	●	250	HOSE-1/8-250	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	-	-	WA-M10	4	
CS-1/8-300BB	●	300	HOSE-1/8-300	AD-BM10	2	BB-G1/8	2	-	-	WA-M10	4	

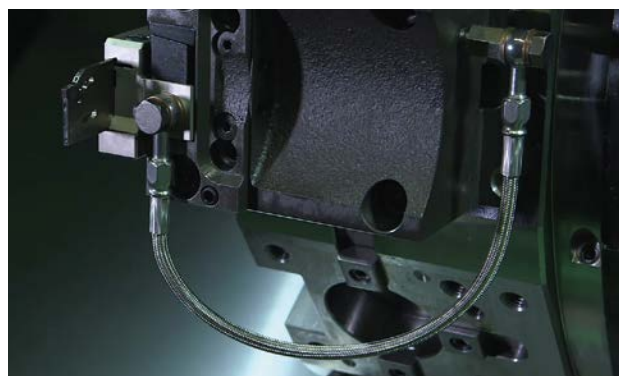
1. Taille de la vis de raccordement = G1/8"



EXEMPLE DE RACCORD



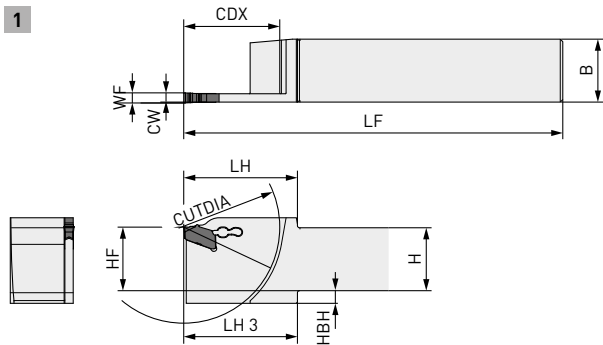
Type droit



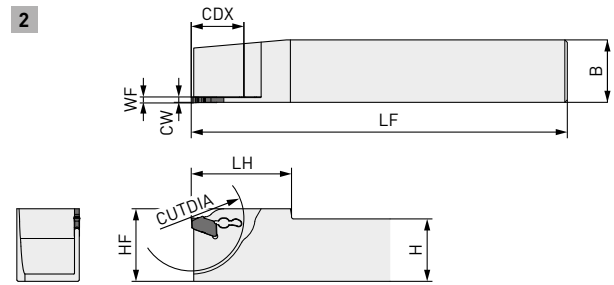
Type banjo

GW PORTE-OUTIL MONOBLOC

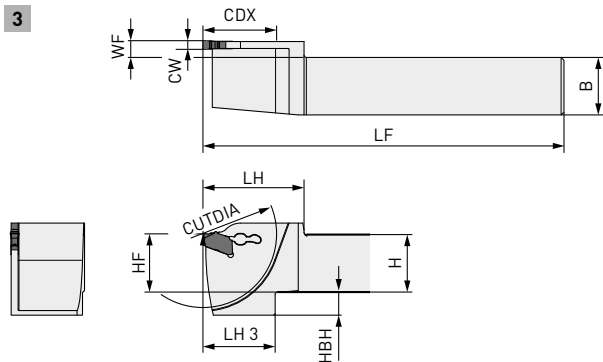
OUTILS MONOBLOC EXTÉRIEURS



Outil représenté à droite.



Outil représenté à droite.



Outil représenté à gauche.

PIÈCES DÉTACHÉES



Clé

GWY39L

Référence	Stock	Dimension de l'assise	CW	CDX	CUTDIA	Sens	H	B	LF	LH	LH3	HF	WF	HBH	Type		
GWSR1616JX00-D38	●	D	2.00	19	38	R	16	16	120	30	30	16	0.3	6	1		
GWSL1616JX00-D38	●					L	16	16	120	30	30	16	0.3	6	1		
GWSR1915K00-D38	★					R	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3	1		
GWSL1915K00-D38	★					L	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3	1		
GWSR2020K00-D42	●					R	20	20	125	35	25	20	0.3	4	1		
GWSL2020K00-D42	●					L	20	20	125	35	25	20	0.3	4	1		
GWSR2012K00-D42	●			E	2.39	21	42	R	20	12	125	35	25	20	0.3	4	1
GWSL2012K00-D42	★							L	20	12	125	35	25	20	0.3	4	1
GWSR2525M00-D42	●							R	25	25	150	40	—	25	0.3	—	2
GWSL2525M00-D42	●							L	25	25	150	40	—	25	0.3	—	2
GWSR1915K00-E38	★							R	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.2	3	1
GWSL1915K00-E38	★							L	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.2	3	1
GWSR2020K00-E42	●	E	2.39	21	42	R	20	20	125	35	25	20	0.2	4	1		
GWSL2020K00-E42	●					L	20	20	125	35	25	20	0.2	4	1		
GWSL2020K00-E42-M	★					L	20	20	125	35	25	20	5.7	8	3		
GWSR2012K00-E42	●					R	20	12	125	35	25	20	0.2	4	1		
GWSL2012K00-E42	★					L	20	12	125	35	25	20	0.2	4	1		
GWSR2525M00-E42	●					R	25	25	150	40	—	25	0.2	—	2		
GWSL2525M00-E42	●	L	25	25	150	40	—	25	0.2	—	2						

OUTILS MONOBLOC EXTÉRIEURS

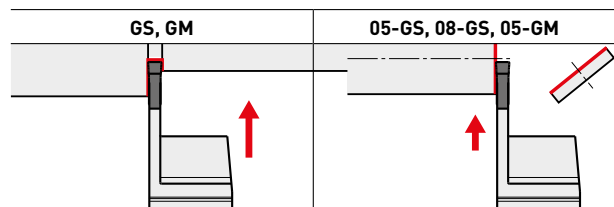
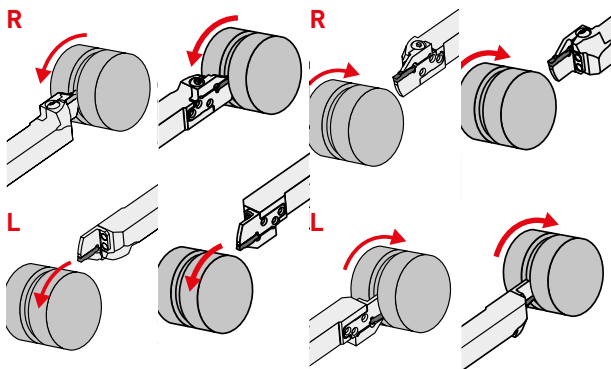
Référence	Stock	Dimension de l'assise	CW	CDX	CUTDIA	Sens	H	B	LF	LH	LH3	HF	WF	HBH	Type
GWSR1915K00-F38	★	F	3.00	19	38	R	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3	1
GWSL1915K00-F38	★					L	19.05	15.875	125	35	35	19.05	0.3	3	1
GWSR2012K00-F42	●					R	20	12	125	35	25	20	0.3	4	1
GWSL2012K00-F42	★					L	20	12	125	35	25	20	0.3	4	1
GWSR2020K00-F42	●			R	20	20	125	35	25	20	0.3	4	1		
GWSL2020K00-F42	●			L	20	20	125	35	25	20	0.3	4	1		
GWSL2020K00-F42-M	★			L	20	20	125	35	25	20	5.8	8	3		
GWSR2020K00-F51	●			R	20	20	125	35	25	20	0.3	8	1		
GWSL2020K00-F51	●			L	20	20	125	35	25	20	0.3	8	1		
GWSL2020K00-F51-M	★			L	20	20	125	35	25	20	5.8	8	3		
GWSR2525M00-F51	●			R	25	25	150	40	40	25	0.3	3	1		
GWSL2525M00-F51	●			L	25	25	150	40	40	25	0.3	3	1		
GWSR2020M00-F65	●			R	20	20	150	40	33	20	0.3	10	1		
GWSL2020M00-F65	●			L	20	20	150	40	33	20	0.3	10	1		
GWSR2525M00-F76	★			R	25	25	150	45	45	25	0.3	5	1		
GWSL2525M00-F76	★			L	25	25	150	45	45	25	0.3	5	1		
GWSR2525M00-G76	★			R	25	25	150	45	45	25	0.4	5	1		
GWSL2525M00-G76	★			L	25	25	150	45	45	25	0.4	5	1		



APPLICATION

Sens horaire

Sens antihoraire



GRAND CHOIX DE PLAQUETTES

Dimension de l'assise Plaquettes

D	GW1M0200D
E	GW1M0239E
F	GW1M0300F
G	GW1M0400G

BRISE-COPEAUX À GORGE / À TRONÇONNER

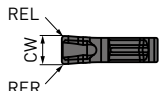

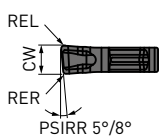

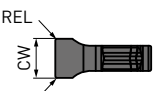

Dimension de l'assise	CW	GS	GM	05-GS	08-GS	05-GM
		Avances faibles	Avances moyennes	Avances faibles	Avances faibles	Tronçonnage
		neutre	neutre	orienté	orienté	orienté
D	2.00	●	●	●	●	●
E	2.39	●	●	●	●	●
F	3.00	●	●	●	●	●
G	4.00	●	●			●

● : Plaquette aux dimensions standard

● : Article stocké. ★ : Article stocké au Japon.

PLAQUETTES

P M K S

Référence	RT9010	RT9020	MY5015	VP10RT	VP20RT	VP30RT	CW		REL	RER	PSIRR	Géométrie	
							Largeur d'arête	Tolérance					
GORGE / TRONÇONNAGE													
GW1M0200D020N-GS				●	●	●	2.00	±0.03	0.2	0.2	-	 	
GW1M0239E020N-GS				●	●	●	2.39	±0.03	0.2	0.2	-		
GW1M0300F020N-GS				●	●	●	3.00	±0.03	0.2	0.2	-		
GW1M0400G020N-GS				●	●	●	4.00	±0.04	0.2	0.2	-		
GW1M0500H030N-GS				●	●	●	5.00	±0.04	0.3	0.3	-		
GW1M0200D020N-GM			●	●	●	●	2.00	±0.03	0.2	0.2	-		
GW1M0239E020N-GM			●	●	●	●	2.39	±0.03	0.2	0.2	-		
GW1M0300F030N-GM			●	●	●	●	3.00	±0.03	0.3	0.3	-		
GW1M0400G030N-GM			●	●	●	●	4.00	±0.04	0.3	0.3	-		
GW1M0500H040N-GM			●	●	●	●	5.00	±0.04	0.4	0.4	-		
TRONÇONNAGE													
GW1M0200D020R05-GS				★	★	★	2.00	±0.03	0.2	0.2	5	  <i>Plaquelette montrée à droite</i>	
GW1M0239E020R05-GS				●	●	★	2.39	±0.03	0.2	0.2	5		
GW1M0300F020R05-GS				★	★	★	3.00	±0.03	0.2	0.2	5		
GW1M0200D003R08-GS				★	★	★	2.00	±0.03	0.03	0.03	8		
GW1M0239E003R08-GS				★	★	★	2.39	±0.03	0.03	0.03	8		
GW1M0300F003R08-GS				★	★	★	3.00	±0.03	0.03	0.03	8		
GW1M0200D020R05-GM			●	●	●	●	2.00	±0.03	0.2	0.2	5		
GW1M0200D020L05-GM			●	●	●	●	2.00	±0.03	0.2	0.2	5		
GW1M0239E020R05-GM			●	●	★	●	2.39	±0.03	0.2	0.2	5		
GW1M0239E020L05-GM			●	●	★	●	2.39	±0.03	0.2	0.2	5		
GW1M0300F030R05-GM			●	●	●	●	3.00	±0.03	0.3	0.3	5		
GW1M0300F030L05-GM			●	●	●	●	3.00	±0.03	0.3	0.3	5		
GW1M0400G030R05-GM			●	●	●	●	4.00	±0.04	0.3	0.3	5		
GW1M0400G030L05-GM			●	●	●	●	4.00	±0.04	0.3	0.3	5		
GW1M0500H040R05-GM			●	●	●	●	5.00	±0.04	0.4	0.4	5		
GW1M0500H040L05-GM			●	●	●	●	5.00	±0.04	0.4	0.4	5		
ÉBAUCHES													
GW1B0320D020N	★	★					3.24	±0.10	0.2	0.2	-		 
GW1B0440F020N	★	★					4.44	±0.10	0.2	0.2	-		
GW1B0540G020N	★	★					5.44	±0.10	0.2	0.2	-		
GW1B0640H020N	★	★					6.44	±0.10	0.2	0.2	-		

[10 plaquettes par boîte]

1. Ébauches pour la réalisation de plaquettes de forme.



CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

VITESSE DE COUPE

Matière	Propriétés	Nuance	Vc	
P	Acier doux	VP20RT/RT9020	100 – 240	
		VP10RT/RT9010	110 – 250	
	Acier carbone Acier allié	VP20RT/RT9020	80 – 200	
		VP10RT/RT9010	90 – 210	
		VP30RT	60 – 180	
		MY5015	110 – 250	
		VP20RT/RT9020	60 – 160	
		VP10RT/RT9010	70 – 170	
	M	Acier inoxydable	VP20RT/RT9020	60 – 180
			VP10RT/RT9010	70 – 190
VP30RT			40 – 160	
VP20RT/RT9020			80 – 200	
K	Fonte grise	VP10RT/RT9010	90 – 210	
		MY5015	140 – 300	
		VP20RT/RT9020	60 – 160	
	Fonte ductile	VP10RT/RT9010	70 – 170	
		MY5015	90 – 210	
		VP20RT/RT9020	30 – 60	
S	Alliage réfractaire Alliage de titane	VP10RT/RT9010	40 – 70	

1. VP20RT est la première nuance recommandée pour une utilisation générale.
2. Pour les nuances VP10RT, VP20RT, VP30RT et MY5015, une coupe lubrifiée est recommandée.

AVANCE PAR TOUR



f

	Taille de l'assise D	Taille de l'assise F	Taille de l'assise G	Taille de l'assise H
Brise-copeaux GM	0.09 – 0.16 (0.05 – 0.20)	0.13 – 0.22 (0.07 – 0.26)	0.15 – 0.27 (0.08 – 0.32)	0.17 – 0.30 (0.10 – 0.35)
Brise-copeaux GS	0.06 – 0.12 (0.03 – 0.15)	0.09 – 0.16 (0.05 – 0.20)	0.11 – 0.18 (0.06 – 0.22)	0.13 – 0.22 (0.08 – 0.25)

AVANCE PAR TOUR

f

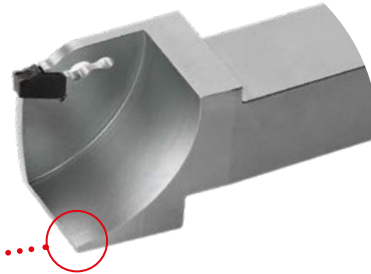
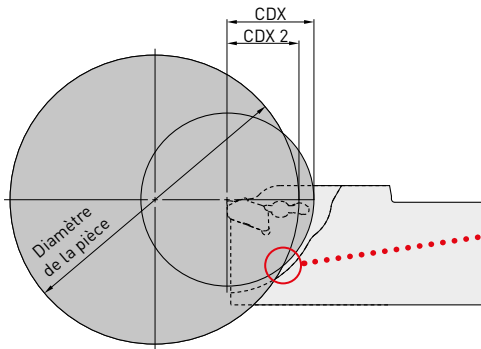
Brise-copeaux	PSIPR	Sens	f			
			Taille de l'assise D	Taille de l'assise E	Taille de l'assise F	Taille de l'assise G
R05-GS	5°	R	0.03 – 0.10	0.03 – 0.12	0.03 – 0.14	—
R08-GS	8°	R	0.03 – 0.08	0.03 – 0.09	0.03 – 0.10	—
R05-GM	5°	R/L	0.05 – 0.15	0.06 – 0.17	0.07 – 0.20	0.08 – 0.23

PROFONDEURS D'USINAGE ADMISSIBLES

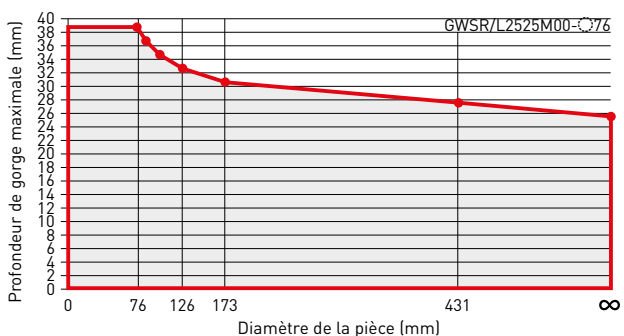
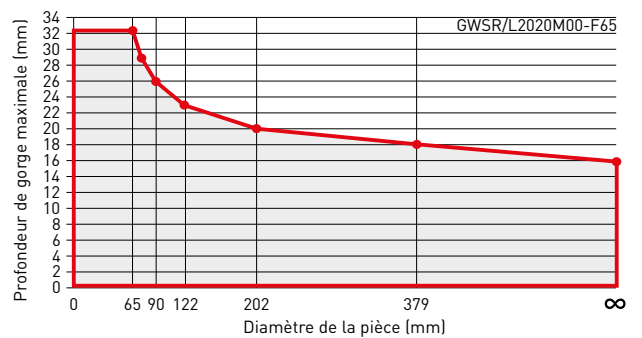
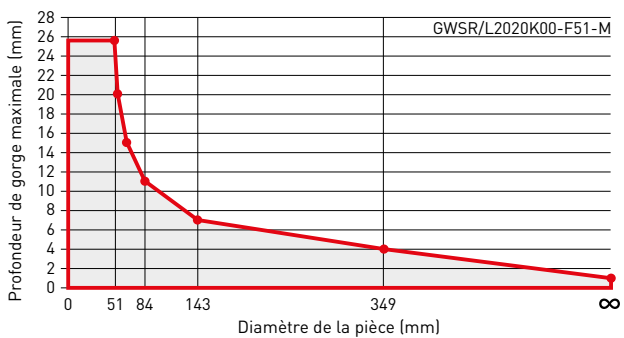
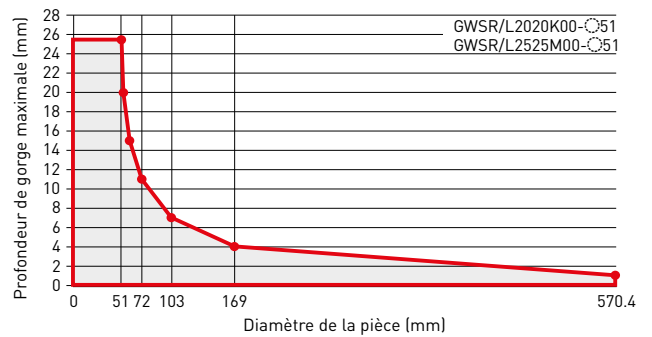
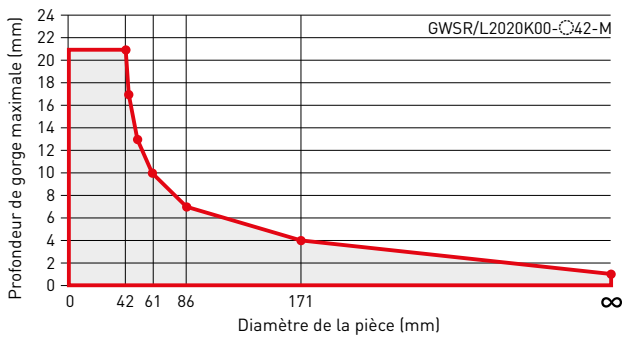
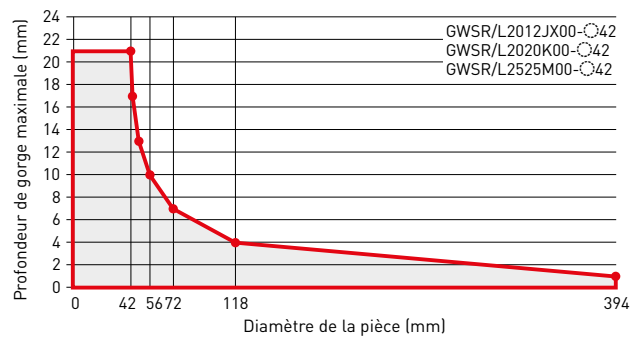
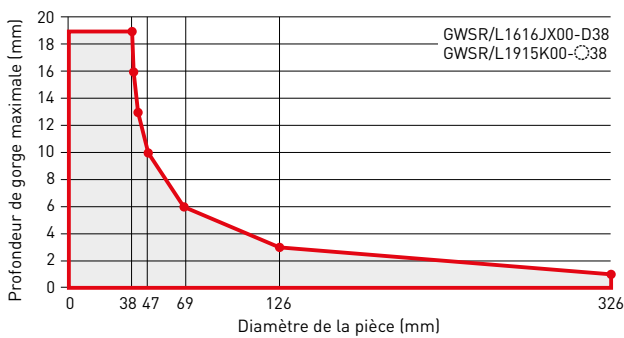
CHARIOTAGE

- Avec les outils à tronçonner monobloc, la profondeur d'usinage dépend du diamètre de pièce.

Profondeur de gorge maxi.



En raison de l'interférence sur cette partie, la profondeur de gorge maximale est limitée par le diamètre de la pièce.

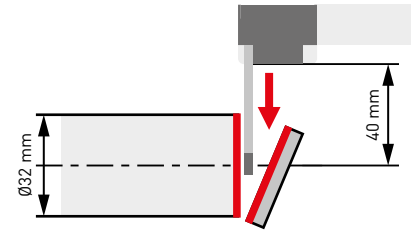


EXEMPLES D'APPLICATION

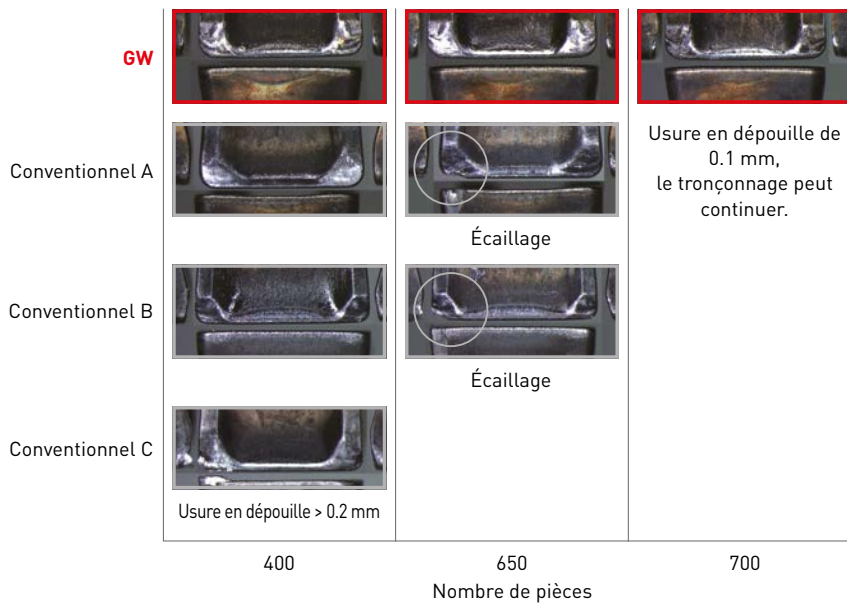
TRONÇONNAGE D'ACIER ALLIÉ (42CD4)

L'arête n'a subi aucun dommage anormal ; il est possible d'augmenter la durée de vie de l'outil.

Matière	42CD4
Plaquette	GW1M0300F030N-GM (MY5015)
CW (mm)	3
Vc (m/min)	170
f (mm/tr)	0.15 (0.03 mm en dessous du Ø10)
Porte-à-faux (mm)	40
Arrosage	Interne 10 bar

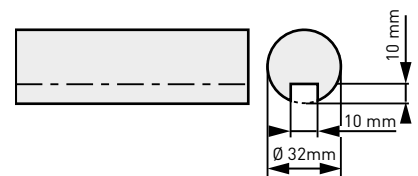


Critère de durée de vie de l'outil : Usure en dépouille atteignant 0.2 mm maximum ou écaillage.

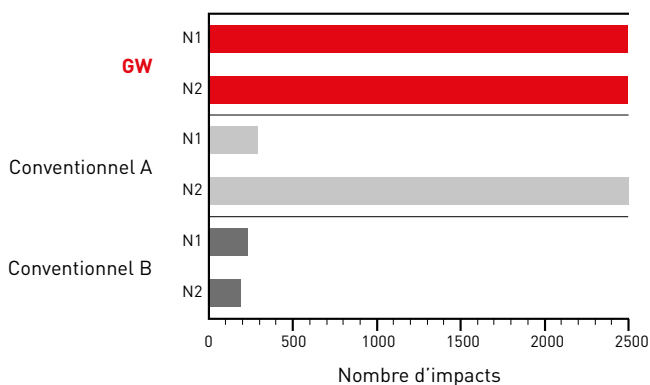


TRONÇONNAGE AU CHOC D'ACIER ALLIÉ (42CD4)

Matière	42CD4
Plaquette	GW1M0300F030N-GM (VP30RT)
CW (mm)	3
Vc (m/min)	120
f (mm/tr)	0.20 (0.03 mm en dessous du Ø10)
Porte-à-faux (mm)	30
Arrosage	Interne 10 bar



Critère de durée de vie de l'outil : Écaillage ou rupture.

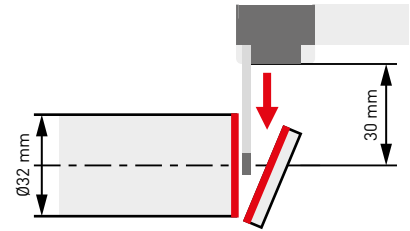


EXEMPLES D'APPLICATION

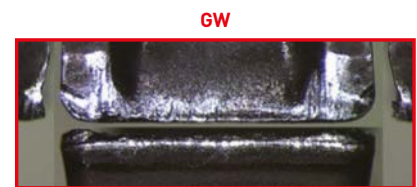
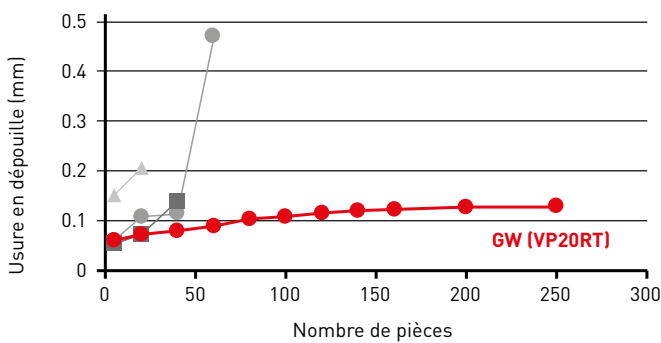
TRONÇONNAGE D'ACIER INOXYDABLE (304)

L'arête n'a subi aucun dommage anormal, la durée de vie de l'outil est 4 fois plus longue.

Matière	Inox 304
Plaquette	GW1M0300F030N-GM (VP20RT)
CW (mm)	3
Vc (m/min)	180
f (mm/tr)	0.15 (0.03 mm en dessous du Ø10)
Porte-à-faux (mm)	30
Arrosage	Interne 10 bar

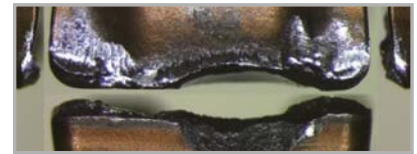


Critère de durée de vie de l'outil : Usure en dépouille atteignant 0.2 mm maximum ou écaillage.



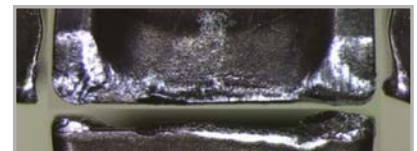
250 pièces : usure normale

Conventiennel A



60 pièces : Écaillage

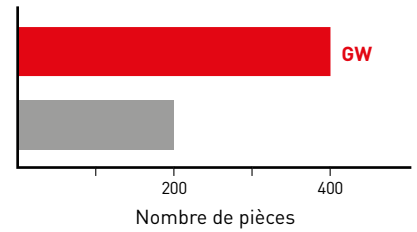
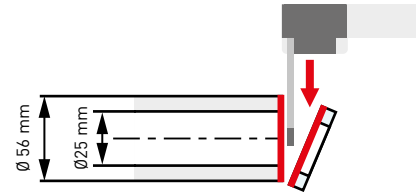
Conventiennel B



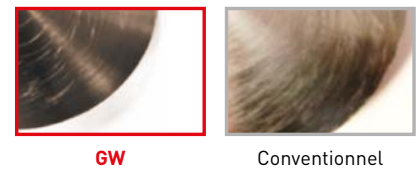
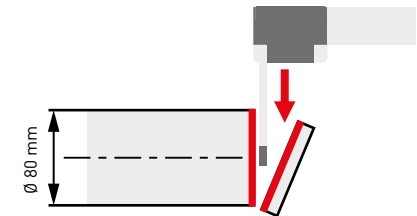
40 pièces : Écaillage

EXEMPLES D'APPLICATIONS

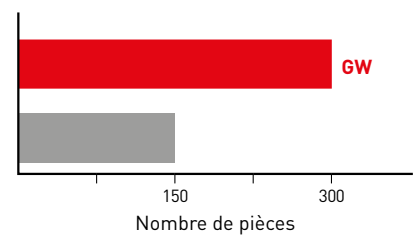
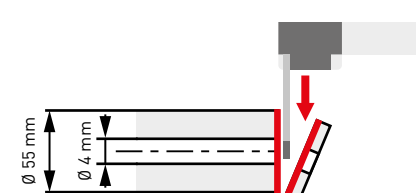
Plaquette	GW1M0300F030N-GM(VP20RT)
Matière	Acier inoxydable
Pièce	Pièce de machine
Vc (m/min)	160
f (mm/tr)	0.1
Opération	Tronçonnage
Arrosage	Interne (20 bar)
Résultats	Durée de vie doublée par rapport aux produits conventionnels. Manipulation de l'outil améliorée.



Plaquette	GW1M0300F030N-GM(VP20RT)
Matière	Acier outil au carbone (XC100)
Pièce	Pièce de machine
Vc (m/min)	180
f (mm/tr)	0.13
Opération	Tronçonnage
Arrosage	Interne (5 bar)
Résultats	Un bon état de surface a été obtenu grâce au bon contrôle du copeau.



Plaquette	GW1M0300F030N-GM(VP20RT)
Matière	Acier inoxydable (Z44C14)
Pièce	Pièce de machine
Vc (m/min)	110
f (mm/tr)	0.04
Opération	Tronçonnage
Arrosage	Interne
Résultats	En comparaison avec les produits conventionnels, la durée de vie a été doublée.



Les exemples ci-dessus sont issus d'applications réelles et peuvent par conséquent différer des conditions recommandées.

MÉMO

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

mitsubishi MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

RUSSIA

MMC HARDMETAL OOO LTD.
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79
Email info@mmc-carbide.ru

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı /İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

DISTRIBUÉ PAR:

┌

┐

└

┘