

Outils SEC-GND pour Gorges/Tronçonnage

SEC : Système de serrage facile, stable et sécurisé

GND

Rev. 17



**Stabilité d'Usinage
Excellent Contrôle
des Copeaux
Vibrations Réduites**

**Profondeur de Gorge jusqu'à 32mm
GNDXL + plaquette avec
1- arête de coupe dédiée**



- Excellente précision - Tolérance largeur de gorge $\pm 0.03\text{mm}$
(Largeur de coupe 1.25 ~ 6mm / angle d'attaque 0°, 5°)
- En stock : 10 Brise-copeaux et 11 nuances de plaquette.
- Porte-outils GNDXL ajoutés pour les profondeurs de gorge allant jusqu'à 32mm

New

Gorges / Tronçonnage GND



■ Caractéristiques

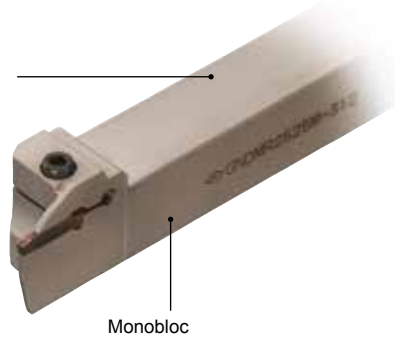
- Multi-applications
Pour gorges, tournage, copiage, gorge frontale, alésage et tronçonnage.
- Grande stabilité
Brise-copeaux améliorés pour un meilleur contrôle avec une grande efficacité contre les dommages habituels causés par le blocage des copeaux
- Coupe en douceur avec une grande efficacité
Porte-outil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

■ Performances

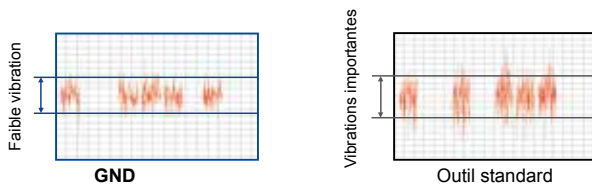
Elimination des vibrations

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

Aciers spéciaux à matrices



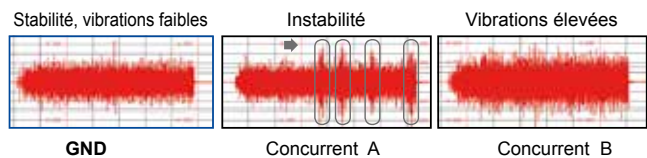
Monobloc



Matière :	15CrMo5
Outil :	GNDL R2525M 220
Plaquette :	GCM N2002 GG
Condit ^o de coupe :	$v_c = 100$ m/min, $f = 0,10$ mm/tr, $a_p = 20$ mm, arrosage

Grande rigidité et excellente évacuation des copeaux

Interne

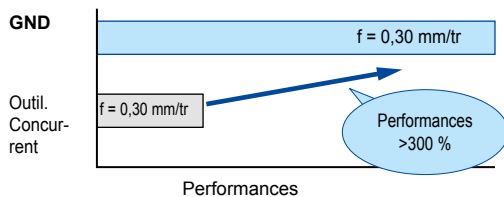


Matière :	15CrMo5
Outil :	GNDI R2532 T306
Plaquette :	GCM N3002 GG
Condit ^o de coupe :	$v_c = 100$ m/min, $f = 0,05$ mm/tr, $a_p = 3,0$ mm, arrosage

■ Exemples d'Application

Amélioration significative des performances

La grande rigidité permet une charge et des avances élevées.



Matière :	42CrMo4
Outil :	GNDL R2525M 320
Plaquette :	GCM N3002 GG (AC530U)
Condit ^o de coupe :	$v_c = 130$ m/min, $f = 0,30$ mm/tr, arrosage

Stabilité et durée de vie élevée pour la production en série

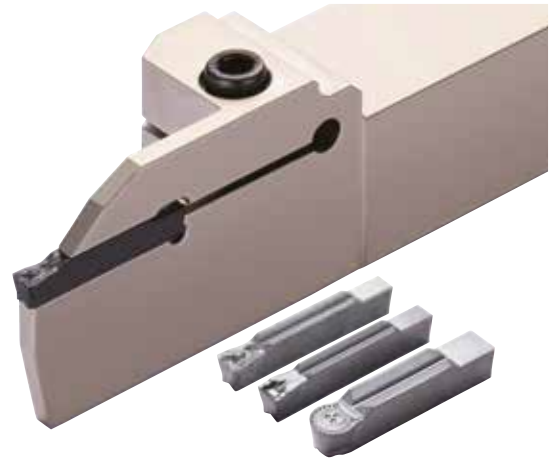
Moins de vibrations = moins de risques de rupture.



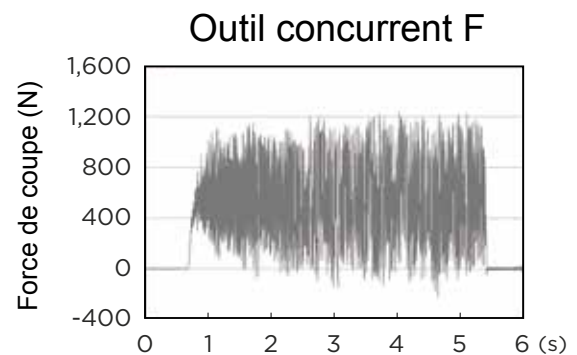
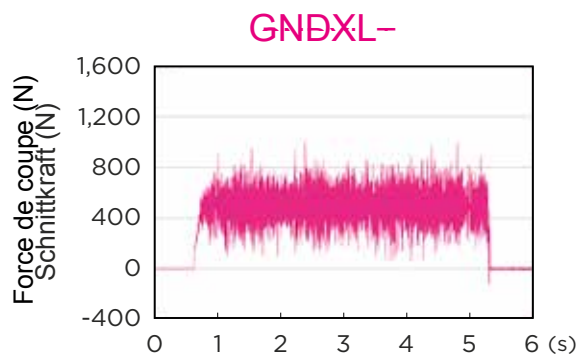
Matière :	C53
Outil :	GNDM L2525M 618
Plaquette :	GCM N6030 RG (AC530U)
Condit ^o de coupe :	$v_c = 130$ m/min, $f = 0,30$ mm/tr, arrosage

■ Gorges profondes GNDXL New

- Outils SEC-GND pour gorges profondes jusqu'à **32mm**
- Grande rigidité corps/planquette réduisant les vibrations avec une fixation fortement sécurisée
- Carrés de corps d'outil de **20mm** et **25mm**
- Plaquettes avec **1- arête dédiée** à la gorge profonde avec des largeurs de **3.0 à 6.0mm** disponibles en stock (la largeur 2.0 mm est sur commande)
- Gamme de brise-copeaux : **ML, GF, RN**



■ Résistance aux vibrations



Matière : X5CrNiMo17-12-2

Porte-outil : GNDXL R2525M-332

Plaquette : GCMN3002-GF1 (AC530U)

Conditions de coupe : $vc=100\text{m/min}$
 $f=0.10\text{mm/tr}$
 $ap=10\text{mm}$
Arrosage (externe)

Gorges / Tronçonnage GND

■ Plaquettes et Brise-copeaux

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

Gorges / Chariotage			Gorges / Tronçonnage			Tronçonnage			Profilage			G.dégag.			Métaux non-ferreux														
Coupe générale		Avance réduite	Coupe générale		Avance réduite	Faible effort de coupe			Tronçonnage Type		Faible effort de coupe			Coupe générale			Coupe générale			Coupe générale									
MG		ML		GG		GL		GF		CG		CF		RG		RN		GA											
Coupe transversale de l'arête			Coupe transversale de l'arête			Coupe transversale de l'arête			Coupe transversale de l'arête			Coupe transversale de l'arête			Coupe transversale de l'arête			Coupe transversale de l'arête			Coupe transversale de l'arête								
Largeur Gorges(mm)			Largeur Gorges(mm)			Largeur Gorges(mm)			Largeur Gorges(mm)			Largeur Gorges(mm)			Largeur Gorges(mm)			Largeur Gorges(mm)			Largeur Gorges(mm)			Largeur Gorges(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					
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					
Nuance		Nuance		Nuance		Nuance		Nuance		Nuance		Nuance		Nuance		Nuance		Nuance		Nuance		Nuance							
AC8025P	AC8035P	AC8025P	AC8035P	AC8025P	AC8035P	AC8025P	AC8035P	AC8025P	AC8035P	AC8025P	AC8035P	AC8025P	AC8035P	AC8025P	AC8035P	AC8025P	AC8035P	AC8025P	AC8035P	AC8025P	AC8035P	AC8025P	AC8035P						
AC830P	AC425K	AC830P	AC425K	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	AC5015S	AC5025S	AC5015S	AC5025S						
AC520U	AC530U	AC520U	AC530U	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	AC1030U	T2500A	AC1030U	T2500A						
H10		H10		H10		H10		H10		H10		H10		H10		H10		H10		H10		H10							

■ Stock * À utiliser avec GNDIS seulement


■ Conditions de Coupe Recommandées

Matières	P Aciers / Aciers alliés	M Aciers inoxydables	K Fontes	S Alliages Exotiques	N
Nuances	AC830P AC8025P AC8035P	AC520U AC530U AC1030U	T2500A	AC830P AC520U AC530U AC1030U	AC425K AC520U AC530U AC1030U
Vc (m/min)	80-200	80-200	50-200	70-150	70-150
	80-200	50-200	50-200	20-80	20-60
				150-300	

Cf conditions de coupe page 13

■ Excellent contrôle copeaux


Gorges



GND
(Brise-copeaux type GG)

Matière : 15CrMo5
Outil : GNDL R2525M 320
Plaquette : GCM N3002 GG
Condit° de coupe : $v_c=100$ m/min, $f=0,15$ mm/tr, $a_p=12,0$ mm, arrosage

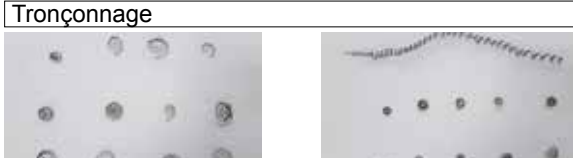
Tournage



GND
(Brise-copeaux type ML)

Matière : 15CrMo5
Outil : GNDM R2525M 312
Plaquette : GCM N3002 ML
Condit° de coupe : $v_c=100$ m/min, $f=0,10$ mm/tr, $a_p=0,5$ mm, arrosage


Tronçonnage



GND
(Brise-copeaux type CG)

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




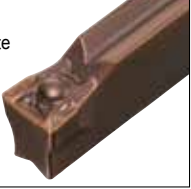


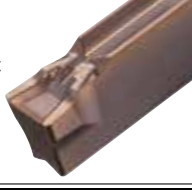

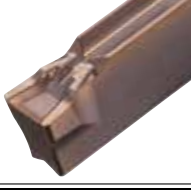
Profilage






GND
(Brise-copeaux type RG)

Matière : 15CrMo5
Outil : GNDM R2525M 312
Plaquette : GCM N3015 RG
Condit° de coupe : $v_c=100$ m/min, $f=0,15$ mm/tr, $a_p=0,1$ mm, arrosage

Sélection des Brise-copeaux

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

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

Sélection des Nuances

	P Aciers	M Aciers inoxydables	K Fontes	S Alliages Exotiques	N Métaux non-ferreux
Haute vitesse, Continu ↑ ↓ Chocs, instable	AC8025P CVD Bon état de surface T2500A Cermet non revêtu	AC8035P (AC830P) CVD AC5015S PVD	1ère Recommandation AC425K CVD AC8025P CVD AC5015S PVD AC5025S (AC520U) PVD AC5025S (AC520U) PVD AC530U AC1030U PVD	AC5015S PVD 1ère Recommandation AC5025S (AC520U) PVD AC530U AC1030U PVD	1ère Recommandation H10 Carbure non revêtu
	AC8035P (AC830P) CVD	AC5025S (AC520U) PVD	AC530U AC1030U PVD	AC530U AC1030U PVD	
	AC5025S (AC520U) PVD				
	1ère Recommandation AC530U/AC1030U PVD				

AC520U et AC1030U stockés seulement pour les plaquettes du GNDIS


Gorges / Tronçonnage

GNDMS / GNDLS / GNDCM (JE)

Coupe Externe (Type en L)

Tournage / Profilage

GNDMS
Type en L
Dimensions Carré
Haut. x Larg.
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm




→ 24

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

Brise-copeaux
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Gorges / Tronçonnage

GNDLS
Type en L
Dimensions Carré
Haut. x Larg.
20 mm x 20 mm
25 mm x 25 mm



→ 28

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

Brise-copeaux
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Coupe Externe (Type en L)


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

■ Stock ○ 1ère Recommandation ○ 2nde Recommandation

Cassettes pour Gorge Radiale

Gorges

GNDCM
Cassette
Outil SumiPolygon
PSC 00 (droit)
PSC 90 (Type en L)




→ 44

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

Brise-copeaux
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDCM-JE
Cassette
Outil SumiPolygon
PSC 00 (droit)
PSC 90 (Type en L)



→ 46

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

Brise-copeaux
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

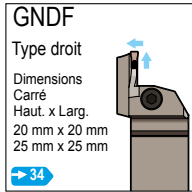
Cassettes pour Gorge Radiale

Type	GND	Largeur de gorge (mm)								GND	Profondeur de Gorge Max. (mm)						Ref. Page	Brise-copeaux													
		1,25	1,5	2	3	4	5	6	7		8	5	10	15	20	25		30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA			
Cassette	GND00			2							GNDCM(JE)	12						44/46													
				3								GNDCM(JE)	12						44/46												
	GND90			4								GNDCM(JE)	18						44/46												
				5	6							GNDCM(JE)	18						44/46												

■ Stock ○ 1ère Recommandation ○ 2nde Recommandation

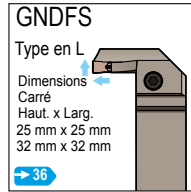
Gorges Frontales

Gorges / Chariotage / Profilage



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

Brise-copeaux
MG ML GG GL GF CG CF RGRN GA



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

Brise-copeaux
MG ML GG GL GF CG CF RGRN GA

■ Gorges Frontales

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

Stock

Fabrication sur commande

○ 1ère Recommandation

○ 2nde Recommandation

Gorges de Dégagement

GNDN									
Type droit									
Dimensions Carré									
Haut. x Larg.									
20 mm x 20 mm									
25 mm x 25 mm									
→ 32									
Largueur Gorges(mm)									
1,25	1,5	2,0							
3,0	4,0	5,0							
6,0	7,0	8,0							
Brise-copeaux									
MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA

■ Gorge de dégagement

Type	Taille Outil		Largueur de gorge (mm)					GND	Profondeur de Gorge Max. (mm)	Alésage Mini. (mm)	Ref. Page	Brise-copeaux														
	Haut.	Larg.	2	3	4	5	6					5	10	15	20	25	30	MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN
Type droit	20	20	2	3				GNDN	2,0		ø20	32														
	25	25			4				2,5		ø20	32														
							3,0				ø30	32														
							3,5				ø30	32														
							4,0				ø30	32														
							6					32														

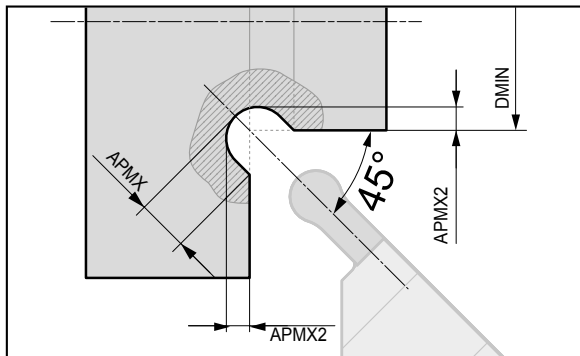
Stock

Conseils pour Gorge de dégagement

Notes

Brise-copeaux Recommandés : RN

Distance entre la pièce et la gorge de dégagement

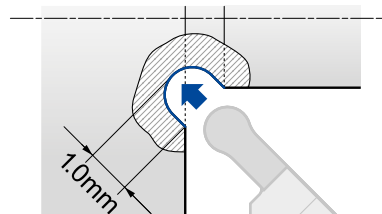


Largueur arête CW (mm)	Prof. gorge dégagement APMX (mm)	Distance entre pièce et dégagement APMX2 (mm)
2,0	1,50	0,64
3,0	2,00	0,79
4,0	3,00	1,29
5,0	3,50	1,44
6,0	4,00	1,59

Les conditions de coupe recommandées pour la gorge de dégagement sont identiques aux conditions de l'usinage avec le brise-copeaux RN et la largeur d'arête.

Pour éviter toute interférence avec la matière, ne pas utiliser de porte-outil d'un diamètre inférieur au diamètre minimum (DMIN) comme spécifié pour la série GNDN.

Forme du copeau



Matière : 34CrMo4
 Outil : GNDN R2020K 325-020
 Plaquette : GCM N3015 RN
 Conditions de coupe : $v_c = 100\text{m/min}$, $f = 0,1\text{mm/tr}$
 Profondeur de dégagement = 1,0mm, arrosage

Cassettes pour Gorges Frontales

Gorges frontales / Tournage / Profilage

GNDCF
Cassette
Outil SumiPolygon PSC 00 (droit) PSC 90 (Type en L)
→ 48

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

Brise-copeaux
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

GNDCFE
Cassette
Outil SumiPolygon PSC 00 (droit) PSC 90 (Type en L)
→ 50

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

Brise-copeaux
MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

■ Cassettes pour Gorges Frontales

Type	Largeur de gorge (mm)								GND	Profondeur de Gorge Max. (mm)						Alésage (mm)						Ref. Page	Brise-copeaux									
	3	4	5	6	7	8	5	10		15	20	25	30	50	100	150	200	250	300	1.000	MG		ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA	
Type droit	3								GNDCF GNDCFE	12						ø40 ø55						48/50	<input type="checkbox"/>									
	3									15						ø50 ø75						48/50	<input type="checkbox"/>									
	3									15						ø65 ø100						48/50	<input type="checkbox"/>									
	3									18						ø90 ø150						48/50	<input type="checkbox"/>									
	3									18						ø40 ø55 ø140 ø200						48/50	<input type="checkbox"/>									
	4									18						ø40 ø55 ø70						48/50	<input type="checkbox"/>									
	4									18						ø65 ø90						48/50	<input type="checkbox"/>									
	4									18						ø85 ø130						48/50	<input type="checkbox"/>									
	4									18						ø125 ø200						48/50	<input type="checkbox"/>									
	4									18						ø180 ø300						48/50	<input type="checkbox"/>									
	5									18						ø50 ø70						48/50	<input type="checkbox"/>									
	5									18						ø65 ø90						48/50	<input type="checkbox"/>									
	5									18						ø85 ø130						48/50	<input type="checkbox"/>									
	5									18						ø125 ø200						48/50	<input type="checkbox"/>									
	5									18						ø180 ø300						48/50	<input type="checkbox"/>									
	6									18						ø50 ø75						48/50	<input type="checkbox"/>									
	6									18						ø70 ø110						48/50	<input type="checkbox"/>									
	6									18						ø100 ø200						48/50	<input type="checkbox"/>									
	6									18						ø180 ø300						48/50	<input type="checkbox"/>									
	6									18						ø280 ø1.000						48/50	<input type="checkbox"/>									

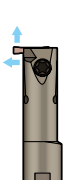
■ Stock
 Fabrication sur commande
 ○ 1ère Recommandation
 ○ 2nde Recommandation

Gorges / Tronçonnage GNDI / GNDIS

Dia. Alésage mini. (≥ Ø 14 mm)

Gorges / Chariotage / Copiage

GNDIS
Type droit



Ø 12 mm
Ø 16 mm
Ø 20 mm

→ 40

Largeur Gorges(mm)		
1,5	2,0	3,0

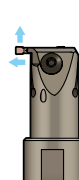
Brise-copeaux

ML	GF
----	----

Dia. Alésage mini. (≥ Ø 32 mm)

Gorges / Chariotage / Copiage

GNDI
Type droit



Ø 25 mm
Ø 32 mm
Ø 40 mm

→ 38

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

Brise-copeaux

MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

■ Coupe Interne (≥ Ø 14 mm)

Type	Taille Outil (mm)	Largeur de gorge (mm)			GND	Profondeur de Gorge Max. (mm) 5 10 15 20 25 30	Alésage mini. (mm)	Ref. Page	Brise-copeaux	
		1,5	2	3					ML	GF
Type droit	Ø12	1,5			GNDIS	→ 2,6	Ø14	40		○
		1,5				→ 3,6	Ø14	40		○
			2	3		→ 2,6	Ø14	40	○	○
	Ø16	1,5			GNDIS	→ 3,6	Ø14	40	○	○
		1,5				→ 3,6	Ø16	40		○
			2	3		→ 4,6	Ø20	40		○
Ø20		2	3	GNDIS	→ 3,6	Ø16	40	○	○	
		2	3		→ 4,6	Ø20	40	○	○	
	1,5				→ 6,6	Ø25	40		○	
		2	3		→ 6,6	Ø25	40	○	○	

Stock

GNDIS : utiliser des inserts type GXM plus petits

○ 1ère Recommandation

■ Coupe Interne (≥ Ø 32 mm)

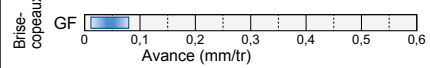
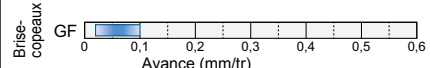
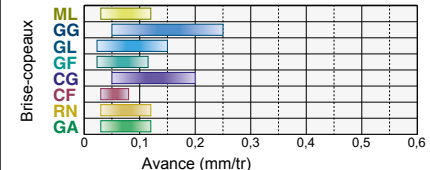
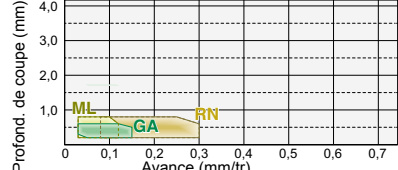
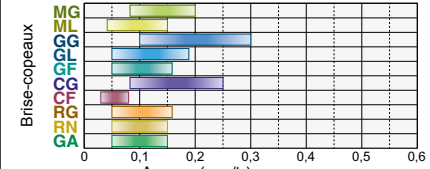
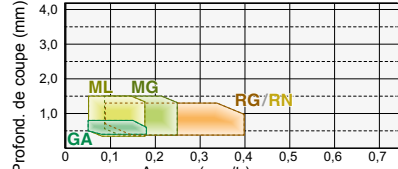
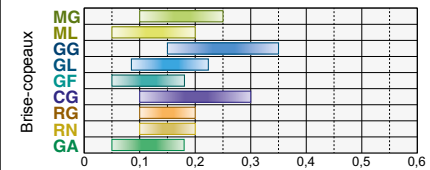
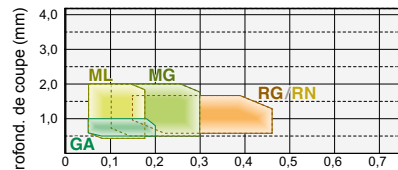
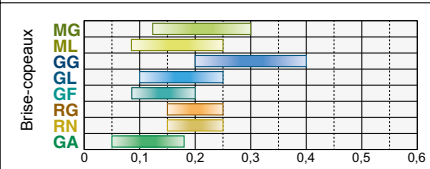
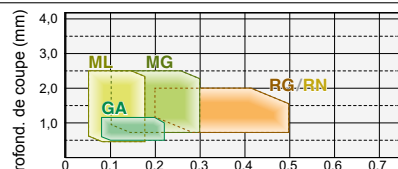
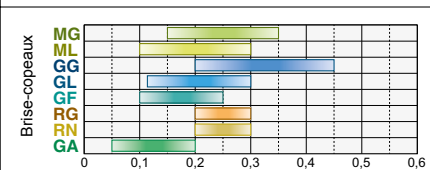
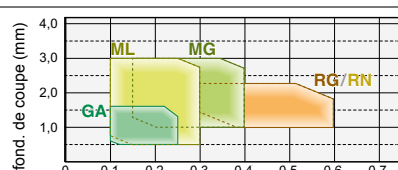
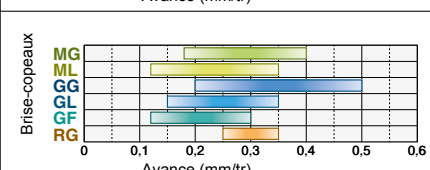
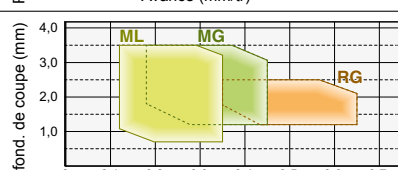
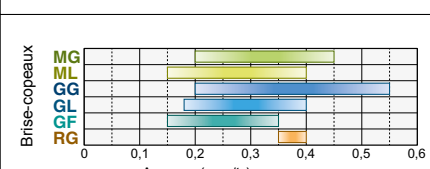
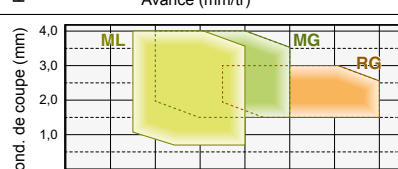
Type	Taille Outil (mm)	Largeur de gorge (mm)					Séries	Profondeur de Gorge Max. (mm) 5 10 15 20 25 30	Alésage mini. (mm)	Ref. Page	Brise-copeaux									
		2	3	4	5	6					MG	ML	GG	GL	GF	CG	CF	RG	RN	GA
Type droit	Ø25	2					GNDI	→ 6	Ø32	38	○	○	○	○					○	○
			3	4	5			→ 6	Ø32	38	○	○	○	○					○	○
	Ø32	2						→ 6	Ø32	38	○	○	○	○					○	○
			3	4	5			→ 10	Ø40	38	○	○	○	○					○	○
Ø40		3	4	5	6		→ 11	Ø50	38	○	○	○	○					○	○	

Stock

○ 1ère Recommandation

○ 2nde Recommandation

Guide de Sélection des Brise-copeaux

Larg. Gorges (mm)	Conditions de Coupe Recommandées		Rayon (mm)	Brise-copeaux
	Gorges	Tournage		
1,25			0.05	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
1,5			0.05	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
2,0			0.03	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			1.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
3,0			0.03	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			1.5	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
4,0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			2.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
5,0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			2.5	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
6,0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			3.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
7,0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			3.5	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
8,0			0.2	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.4	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			0.8	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA
			4.0	MG ML GG GL GF CG CF RG RN GA

Conditions de Coupe Recommandées

Matières	P Aciers, Aciers alliés	M Aciers Inoxydables	K Fontes	S Alliages Exotiques	N							
Nuances	AC830P AC8025P AC8035P	AC520U AC530U AC1030U	T2500A	AC830P AC520U AC5015S AC5025S	AC530U AC1030U	AC425K AC520U AC530U AC1030U	AC520U AC5015S AC5025S	AC530U AC1030U	H10			
Vc (m/min)	80-200	80-200	50-200	70-150	70-150	50-150	80-200	60-200	50-200	20-80	20-60	150-300

Gorges / Tronçonnage GND

■ Identification - Porte-outils

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

①

Série
GND

②

Sens
Tableau 3

③

Largeur outil./ Diamètre
Tableau 5

④

Type
Gorge interne

⑤

Profondeur de Gorge Maxi.
Tableau 8

⑥

Dia. mini. d'usinage (mm)

Application

Tableau 2

Hauteur outil/
Diamètre

Tableau 4

Longueur d'outil

Tableau 6

Largeur insert

Tableau 7

Arrosage

JE : Arrosage interne (Vis connecteur Standard Europe)
J : Arrosage interne (Vis connecteur Standard Japon)

② Application

Symbole	Application	
S	Multi-applications / externe	Gorges/tronçonnage/ Tournage/Profilage
M	Multi-applications / externe	Gorges/tronçonnage/ Tournage/Profilage
L	Gorges externes	Gorges/tronçonnage
XL	Gorges profondes externes	Gorges/tronçonnage
MS	Externe En Ld (Side Cut) Multi-Purpose	Gorges/Tournage/Profilage
LS	Multi-applications / externe Type en L	Gorges
N	Gorge de dégagement	Gorge de dégagement
I	Gorges internes	Gorges/Tournage/ Profilage
IS	Gorges internes	Gorges/Tournage/ Profilage
F	Gorges frontales	Gorges/Tournage/ Profilage
FS	Type en L pour gorge frontale	Gorges/Tournage/ Profilage
CM	Cassette / interface Polygone	Radial Gorges
CF	Cassette / interface Polygone	Gorges frontales

③ Sens

Symbole	Direction
R	à droite
L	à gauche

④ Haut. outil / Dia. coupe

Application	Symbole	Haut. (mm)
Externe/ Face Gorges (Shank Haut.)	10	10
	12	12
	16	16
	20	20
	25	25
Internal Gorges (Shank Diameter)	25	25
	32	32
	40	40

⑤ Largeur outil. / Dia. coupe

Application	Symbole	Larg. (mm)
Externe/ Face Gorges (Shank Larg.)	10	10
	12	12
	16	16
	20	20
	25	25
Internal Gorges (Shank Diameter)	32	32
	50	50

⑥ Longueur d'outil

Symbole	Long. (mm)
JX	120
K	125
M	150
P	170

⑧ Largeur de plaquette

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

⑨ Profondeur de Gorge Max.

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

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

■ Identification - Inserts

G C M N 30 02 (S) - G G -(1) -(05)

①

Série
Gorges

②

Tolérance
Classe G
Classe M

③

Sens	
Symbole	Direction
N	Neutre
R	à droite
L	à gauche

④

Angle de coupe frontale
C: 7°
X: Spécial

⑤

Symbole	Larg. gorge (mm)
125	1,25
150	1,5
20	2,0
30	3,0
40	4,0
50	5,0
60	6,0
70	7,0
80	8,0

⑥

Symbole	R (mm)
005	0,05
02	0,2
04	0,4
08	0,8
15	1,5
20	2,0
25	2,5
30	3,0

⑦

Symbole	Outil
S	GNDIS

⑧

Symbole	Application
MG	Multi-ap. avance standard
ML	Multi-applications : avance réduite
GG	Gorges : avance standard
GL	Gorges : avance réduite
GF	Gorges : effort réduit
CG	Tronçonnage
CF	Tronçonnage : effort réduit
RG	Copiage : avance standard
RN	Multi-ap. avance standard
GA	Multi-ap. avance standard

⑨

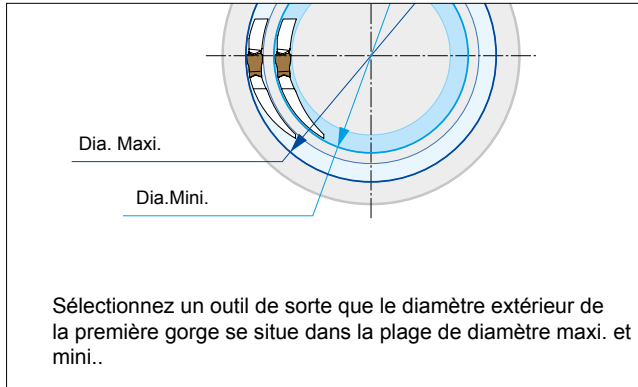
Symbole	Nbre d'arête
No.	2-arêtes
1	1-arête (GNDX Type en L dédié)

⑩

Angle de coupe frontale
PSI
05 : 5°
10 : 10°
15 : 15°

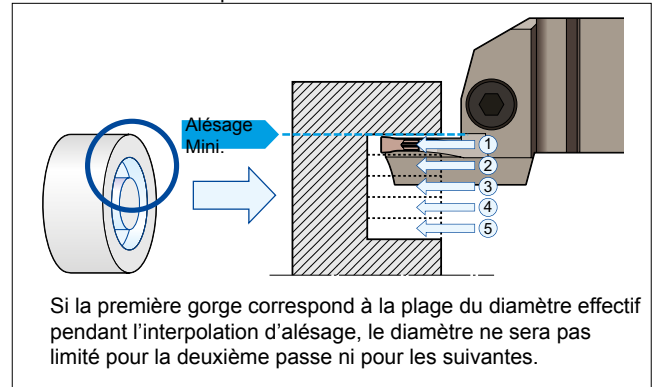
Notes Importantes pour la Gorge Frontale

Sélection



Précautions pour l'interpo. d'alésage

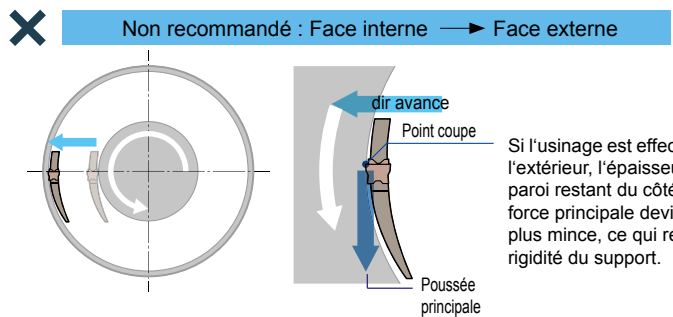
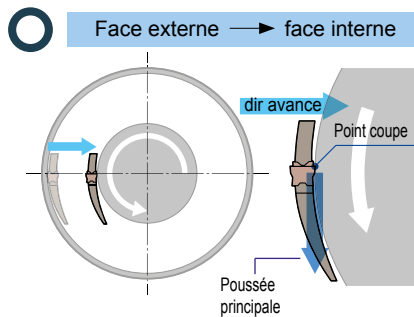
Brise-copeaux recommandés : **MG, ML, GG, GL, GF**



Précautions pour Tournage

Brise-copeaux recommandés : **MG, ML**

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



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

Notes Importantes pour la Coupe Interne

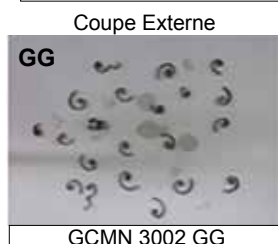
Précautions pour la Coupe Interne

Brise-copeaux Recommandés : **ML, GL**

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



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



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

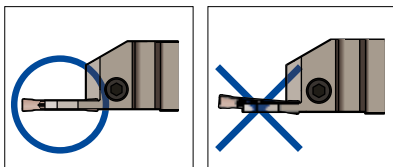
Matière : 15CrMo5
 Outil : GNDL R2525M 320
 Plaquette : GCM N3002 GG
 Condit° de coupe : $v_c=100$ m/min, $f=0,10$ mm/tr, $a_p=5$ mm, arrosage

Recommandations

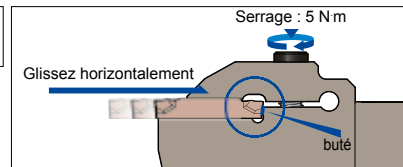
■ Préconisations pour la Fixations des Plaquettes

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

③ Montage de plaquette sur le porte-outil



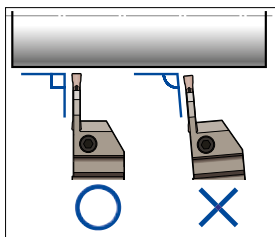
④ Insertion complète de la plaquette dans son logement



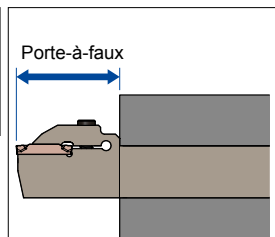
■ Conseils d'Utilisation des Porte-outils

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

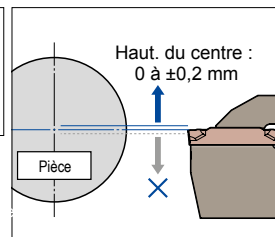
③ Régler le P.O. au bon angle



④ Réduire le porte-à-faux

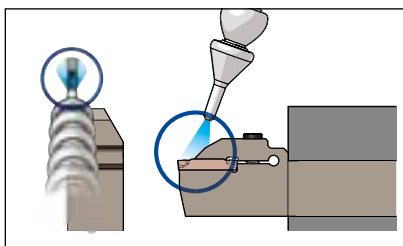


⑥ Ajuster la hauteur du centre en tronçonnage



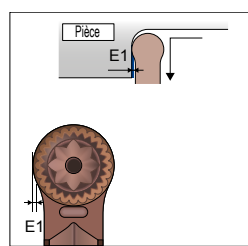
■ Conseils de Réglage de la Buse

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



■ Profondeur de Coupe Maxi.

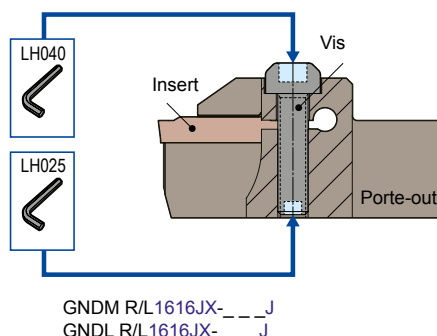
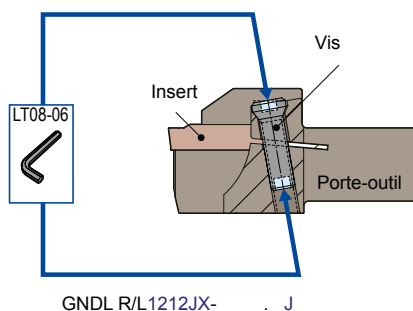
Profondeur de coupe max. lors d'usinage avec le brise-copeaux RG



Largeur Gorges(mm)	Profond. de coupe Maxi. (mm)
CW	E1
3,0	0,15
4,0	0,20
5,0	0,25
6,0	0,30
7,0	0,35
8,0	0,40

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

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



Points Importants pour l'Assemblage des Flexibles et Connecteurs

Méthode d'Assemblage des Flexibles & Connecteurs

GNDM-JE (Standard Europe)

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

Fig. 1 Connexion par le dessous

Fig. 2 Connexion par l'arrière

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

GNDM-J (Standard Japon)

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

Connexion arrosage sur le côté (pré-monté)

Connexion arrosage par l'arrière

configuration d'admission sans flexible (pré-monté)

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

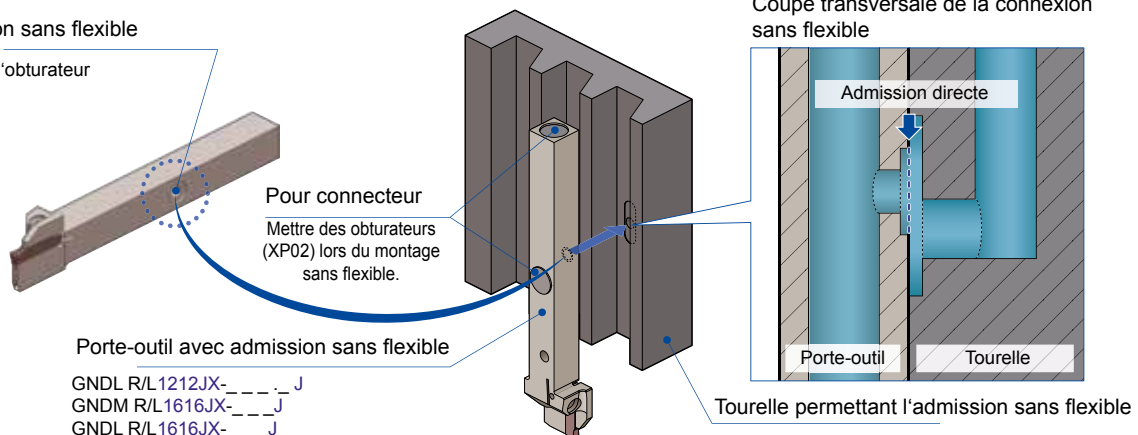
* 1 L'obturateur dépasse légèrement de la face de l'outil quand il est monté.
 * 2 Obturateur pré-monté, à enlever lors de la configuration sans flexible

Porte-outil, admission directe sans flexible

Utilisation possible sans flexible avec la tourelle

Connexion sans flexible

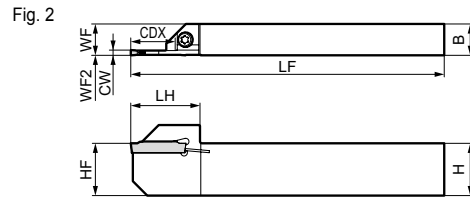
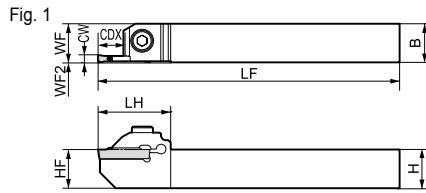
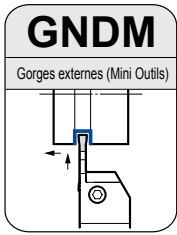
Retirer l'obturateur



GNDL R/L1212JX-__J
 GNDM R/L1616JX-__J
 GNDL R/L1616JX-__J

Gorges / Tronçonnage GNDM / GNDL

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

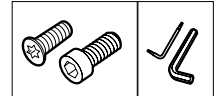


Croquis ci-dessus, outil à droite

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

Porte-outils

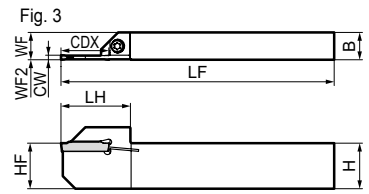
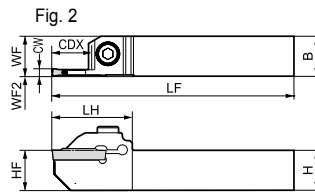
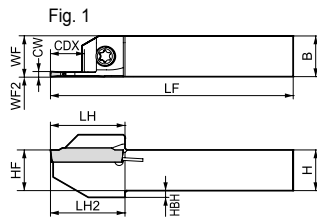
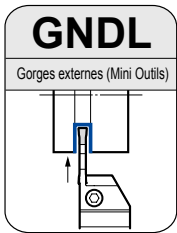
Accessoires



Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)							Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Fig.	Plaquettes	Vis tête cyl.	(N·m)	Clé
	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					
GNDM R/L 1616 JX 212	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	2,00	12,0	24					
GNDM R/L 1616 JX 312	●	●	16	16	120	(16)	16	30	0	3,00	12,0	24					
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					

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

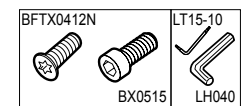
Gorges externes / Tronçonnage pour Petits Tours



Croquis ci-dessus, outil à droite

Porte-outils

Accessoires



Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)									Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Fig.	Plaquettes	Vis	(N·m)	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2								
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					
GNDL R/L 1010 JX 210	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	22	22,3	0	2,00	10,0	20					
GNDL R/L 1010 JX 310	●	●	10	10	120	(10)	10	2,0	22	22,3	0	3,00	10,0	20					
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					
GNDL R/L 1212 JX 212.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	22	22,3	0	2,00	12,5	25					
GNDL R/L 1212 JX 312.5	●	●	12	12	120	(12)	12	2,0	22	22,3	0	3,00	12,5	25					
GNDL R/L 1616 JX 1.2512.5	○	●	16	16	120	(16)	16	-	28	-	0	1,25	12,5	25	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					
GNDL R/L 1616 JX 216	●	●	16	16	120	(16)	16	-	32	-	0	2,00	16,0	32					
GNDL R/L 1616 JX 316	●	●	16	16	120	(16)	16	-	32	-	0	3,00	16,0	32					
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					

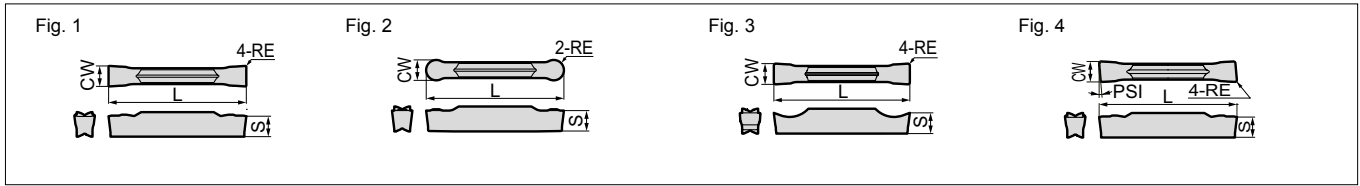
Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Plaquettes pour GNDM / GNDL (Mini Outils)

■ Carbure revêtu

■ Cermet

■ Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)

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

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

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

Profilage

Dimensions (mm)

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

Tronçonnage

Dimensions (mm)

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

Profilage / Gorge de dégagement

Dimensions (mm)

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

Métaux non-ferreux

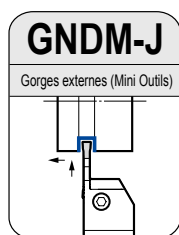
Dimensions (mm)

Cat. No.	H1	CW		RE	L	S	Fig.
		Larg. coupe	To-lérance				
GCG N2002 GA N3002 GA	○	2,0 3,0	±0,025 ±0,025	0,2 0,2	21,1 21,1	3,6 3,8	3

GCM R: À droite GCM L: À gauche

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

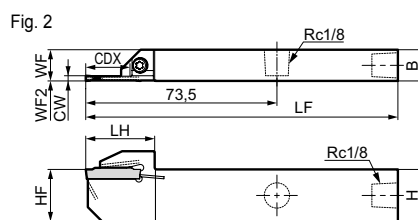
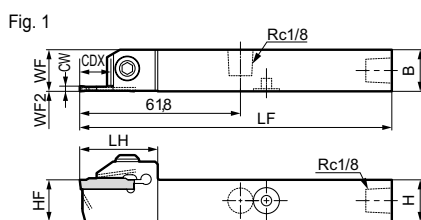
Multi-applications / Coupe Externe pour Petits Tours de Décolletage



Arrosage Interne

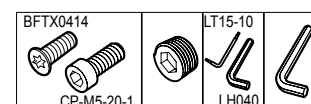
Utiliser une plaquette de copiage polyvalente (gorges larges).

Porte-outils



Croquis ci-dessus, outil à droite

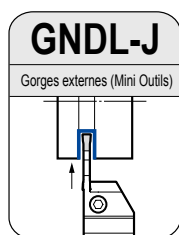
Accessoires



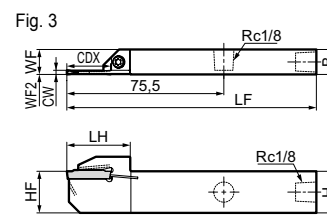
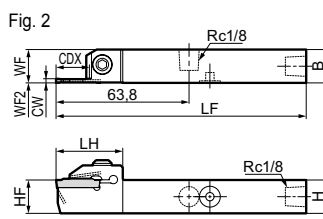
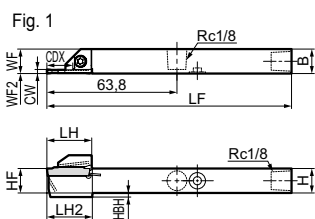
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)									Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronc. Max. (mm)	Fig.	Plaquettes	Vis / Vis tête cyl.	Obt. (N.m)	Clé pour face supér.	Clé pour face infér.
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2	CW	CDX									
GNDM R/L 1616 JX 212 J	○	○	16	16	120 (16)	16	30,0	0	2,0	12,0	24	1	GC □ 2000-□□ GC □ 3000-□□	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 □ 2000-□□ GC □ 3000-□□	CP-M5-20-1	5,0	XP02	LH040	LH025		
GNDM R/L 2012 JX 217 J	○	○	20	12	120 (12)	20	26,5	0	2,0	17,0	34	2	GC □ 2000-□□ GC □ 3000-□□	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 □ 2000-□□ GC □ 3000-□□	BFTX0414	3,0	XP02	LT15-10			

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Gorges Externes / Tronçonnage pour Petits Tours de Décolletage

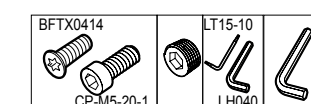


Arrosage Interne



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)										Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronc. Max. (mm)	Fig.	Plaquettes	Vis / Vis tête cyl.	Obtu. (N.m)	Clé pour face supér.	Clé pour face infér.
	R	L	H	B	LF	WF	HF	HBH	LH	LH2	WF2	CW									
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-□□ GC □ 3000-□□	BFTX0415T8R	1,5	XP02	LT08-06		
GNDL R/L 1212 JX 312.5 J	○	○	12	12	120 (12)	12	2,0	22,0	22,3	0	3,0	12,5	25	1	GCM □ 2000-□□ GC □ 3000-□□	BFTX0415T8R	1,5	XP02	LT08-06		
GNDL R/L 1616 JX 216 J	○	○	16	16	120 (16)	16	-	32,0	-	0	2,0	16,0	32	2	GC □ 2000-□□ GC □ 3000-□□	CP-M5-20-1	5,0	XP02	LH040	LH025	
GNDL R/L 1616 JX 316 J	○	○	16	16	120 (16)	16	-	32,0	-	0	3,0	16,0	32	2	GC □ 2000-□□ GC □ 3000-□□	CP-M5-20-1	5,0	XP02	LH040	LH025	
GNDL R/L 2012 JX 221 J	○	○	20	12	120 (12)	20	-	30,5	-	0	2,0	21,0	42	3	GCM □ 2000-□□ GCM □ 3000-□□	BFTX0414	3,0	XP02	LT15-10		
GNDL R/L 2012 JX 321 J	○	○	20	12	120 (12)	20	-	30,5	-	0	3,0	21,0	42	3	GCM □ 2000-□□ GCM □ 3000-□□	BFTX0414	3,0	XP02	LT15-10		

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Composants (Flexibles et Connecteurs)

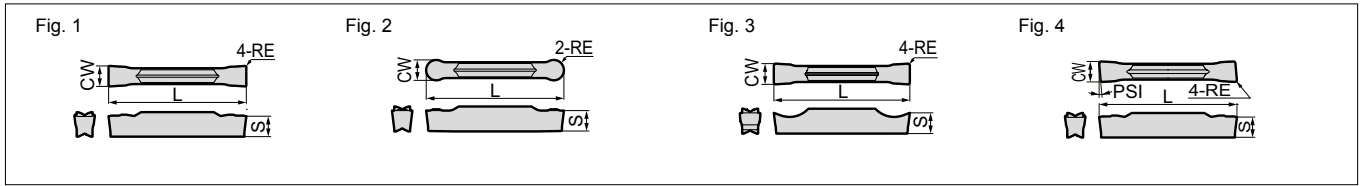
Voir page 21

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

■ Carbure revêtu

■ Cermet

■ Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)

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

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

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

Profilage Externe /Gorge de dégagement

Dimensions (mm)

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

Tronçonnage (Insert gauche/droite)

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	CW		RE	L	S	Fig.	
								Larg. coupe	To- lérance					
GCM R2002 CG 05 L2002 CG 05	●	●	●	●	○	○	-	5° 5°	2,0 2,0	±0,03 ±0,03	0,2 0,2	21,1 21,1	3,6 3,6	4
GCM R3002 CG 05 L3002 CG 05	●	●	●	●	○	○	-	5° 5°	3,0 3,0	±0,03 ±0,03	0,2 0,2	21,3 21,3	3,8 3,8	
GCM R4002 CG 05 L4002 CG 05	●	●	●	●	○	○	-	5° 5°	4,0 4,0	±0,04 ±0,04	0,2 0,2	26,7 26,7	4,0 4,0	
GCM R20003 CF 10 L20003 CF 10	-	-	●	●	-	-	●	10° 10°	2,0 2,0	±0,08 ±0,08	0,03 0,03	22,4 22,4	3,6 3,6	
GCM R30003 CF 10 L30003 CF 10	-	-	●	●	-	-	●	10° 10°	3,0 3,0	±0,08 ±0,08	0,03 0,03	22,4 22,4	3,8 3,8	4
GCM R20003 CF 15 L20003 CF 15	-	-	●	●	-	-	●	15° 15°	2,0 2,0	±0,08 ±0,08	0,03 0,03	22,4 22,4	3,6 3,6	
GCM R30003 CF 15 L30003 CF 15	-	-	●	●	-	-	●	15° 15°	3,0 3,0	±0,08 ±0,08	0,03 0,03	22,4 22,4	3,8 3,8	

GCM R: À droite GCM L: À gauche
Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Profilage / Gorge de dégagement

Dimensions (mm)

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

Métaux non-ferreux

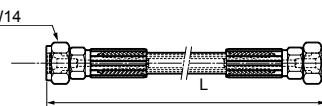
Dimensions (mm)

Cat. No.	H1	CW		RE	L	S	Fig.
		Larg. coupe	To- lérance				
GCG N2002 GA N3002 GA	○	2,0 3,0	±0,025 ±0,025	0,2 0,2	21,1 21,1	3,6 3,8	3

Composants (Flexibles et Connecteurs)

Flexibles

Fig. 1



Cat. No.	Stock	L (mm)	Vis Standard	Vis 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

Flexibles vendus séparément.

Composants (Connecteur) côté Outil

Fig. 1

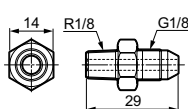
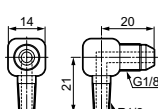


Fig. 2



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

Connecteurs vendus séparément

Composants (Connecteur) côté Machines

Fig. 1

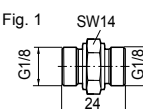


Fig. 2

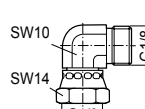
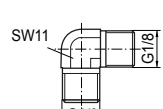


Fig. 3



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

Connecteurs vendus séparément

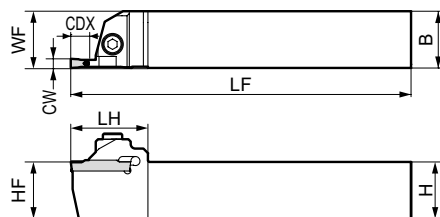
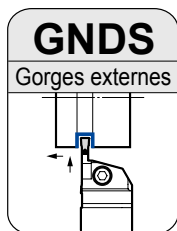
● Stock Europe

○ Stock Japon

□ Non disponible

Gorges / Tronçonnage GNDS

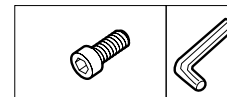
Multi-applications / Coupe Externe, Gorges peu Profondes (Gorges, Tournage, Profilage)



Utiliser une plaquette de copiage polyvalente (gorges larges).

Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires



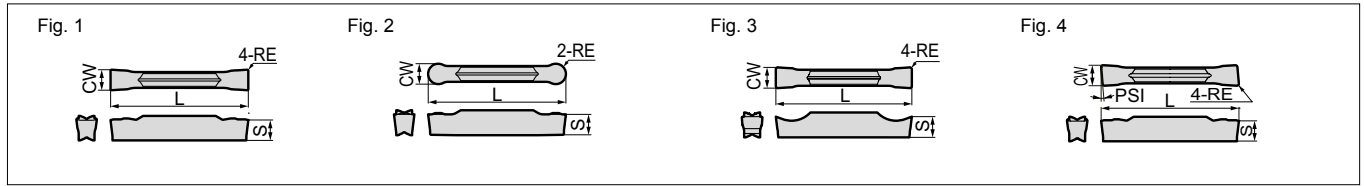
Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH						
GNDS R/L 2020 K 206	●	●	20	20	125	20	20	30	2,0	6	GCM □2000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDS R/L 2020 K 306	●	●	20	20	125	20	20	30	3,0	6	GCM □3000-□□			
GNDS R/L 2020 K 410	●	●	20	20	125	20	20	34	4,0	10	GCM □4000-□□			
GNDS R/L 2020 K 510	●	●	20	20	125	20	20	34	5,0	10	GCM N5000-□□			
GNDS R/L 2020 K 610	●	●	20	20	125	20	20	34	6,0	10	GCM N6000-□□			
GNDS R/L 2525 M 206	●	●	25	25	150	25	25	30	2,0	6	GCM □2000-□□			
GNDS R/L 2525 M 306	●	●	25	25	150	25	25	30	3,0	6	GCM □3000-□□			
GNDS R/L 2525 M 410	●	●	25	25	150	25	25	34	4,0	10	GCM □4000-□□			
GNDS R/L 2525 M 510	●	●	25	25	150	25	25	34	5,0	10	GCM N5000-□□			
GNDS R/L 2525 M 610	●	●	25	25	150	25	25	34	6,0	10	GCM N6000-□□			

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Plaquettes pour GNDS

■ Carbure revêtu ■ Cermet ■ Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To- lérance				
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	●	●	●	○	●	●	○	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	○	●	—	±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		
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	●	●	●	○	●	●	○	●	—	±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		

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
								Larg. coupe	To- lérance				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	○	●	●	—	±0,03	0,2	21,1	3,8		
N3004 GG	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	○	●	●	—	±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		

Profilage Externe / Dégagement Externe

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To- lérance				
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	

Tronçonnage (Insert gauche/droite)

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	CW		RE	L	S	Fig.	
								Larg. coupe	To- lérance					
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	
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	4
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: À droite GCM L: À gauche

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

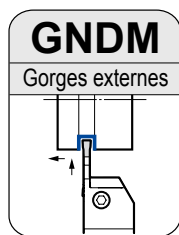
Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)

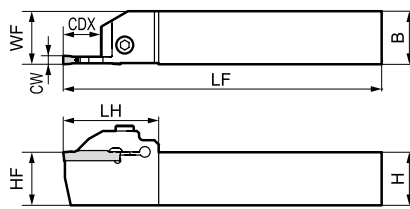
Cat. No.	H1	CW		RE	L	S	Fig.
		Larg. coupe	To- lérance				
GCG N2002 GA	○	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Gorges / Tronçonnage GNDM / GNDMS

Multi-applications / Coupe externe (Gorges, Tournage, Profilage)

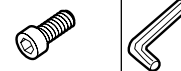


Utiliser une plaquette de copiage polyvalente (gorges larges).



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires

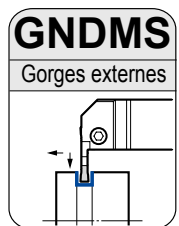


Porte-outils

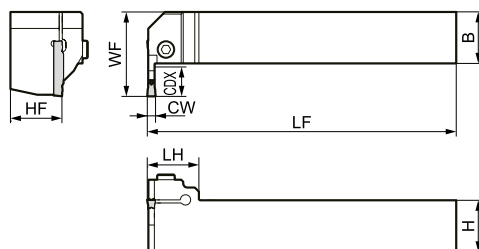
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH							
GNDM R/L 2020 K 1.2510	●	●	20	20	125	20	20	34,0	1,25	10	20	GCM N125005 GF	BX0520	5,0	LH040
GNDM R/L 2020 K 1.510	●	●	20	20	125	20	20	34,0	1,50	10	20	GCM N150005 GF			
GNDM R/L 2020 K 210	●	●	20	20	125	20	20	33,6	2,00	10	20	GCM □2000-□□			
GNDM R/L 2020 K 312	●	●	20	20	125	20	20	36,6	3,00	12	24	GCM □3000-□□			
GNDM R/L 2020 K 418	●	●	20	20	125	20	20	45,0	4,00	18	36	GCM □4000-□□			
GNDM R/L 2020 K 518	●	●	20	20	125	20	20	45,0	5,00	18	36	GCM N5000-□□			
GNDM R/L 2020 K 618	●	●	20	20	125	20	20	45,0	6,00	18	36	GCM N6000-□□			
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	1,50	10	20	GCM N150005 GF			
GNDM R/L 2525 M 210	●	●	25	25	150	25	25	33,6	2,00	10	20	GCM N2000-□□			
GNDM R/L 2525 M 312	●	●	25	25	150	25	25	36,6	3,00	12	24	GCM □3000-□□			
GNDM R/L 2525 M 418	●	●	25	25	150	25	25	45,0	4,00	18	36	GCM □4000-□□			
GNDM R/L 2525 M 518	●	●	25	25	150	25	25	45,0	5,00	18	36	GCM N5000-□□			
GNDM R/L 2525 M 618	●	●	25	25	150	25	25	45,0	6,00	18	36	GCM N6000-□□			
GNDM R/L 3225 P 312			32	25	170	25	32	36,6	3,00	12	24	GCM □3000-□□			
GNDM R/L 3225 P 418			32	25	170	25	32	45,0	4,00	18	36	GCM □4000-□□			
GNDM R/L 3225 P 518			32	25	170	25	32	45,0	5,00	18	36	GCM N5000-□□			
GNDM R/L 3225 P 618			32	25	170	25	32	45,0	6,00	18	36	GCM N6000-□□			
GNDM R/L 3225 P 718			32	25	170	25	32	50,0	7,00	18	36	GCM N7000-□□			
GNDM R/L 3225 P 818			32	25	170	25	32	50,0	8,00	18	36	GCM N8000-□□			
GNDM R/L 3232 P 312	●	●	32	32	170	32	32	36,6	3,00	12	24	GCM □3000-□□			
GNDM R/L 3232 P 418	●	●	32	32	170	32	32	45,0	4,00	18	36	GCM □4000-□□			
GNDM R/L 3232 P 518	●	●	32	32	170	32	32	45,0	5,00	18	36	GCM N5000-□□			
GNDM R/L 3232 P 618	●	●	32	32	170	32	32	45,0	6,00	18	36	GCM N6000-□□			
GNDM R/L 3232 P 718	●	●	32	32	170	32	32	50,0	7,00	18	36	GCM N7000-□□			
GNDM R/L 3232 P 818	●	●	32	32	170	32	32	50,0	8,00	18	36	GCM N8000-□□			

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Multi-applications / Coupe en L externe (Gorges, Tournage, Profilage)

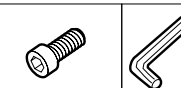


Utiliser une plaquette de copiage polyvalente (gorges larges).



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH						
GNDMS R/L 2020 K 310	●	○	20	20	125	32	20	25	3,0	10	GCM □3000-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDMS R/L 2020 K 412	●	●	20	20	125	34	20	25	4,0	12	GCM □4000-□□			
GNDMS R/L 2020 K 512	●	○	20	20	125	34	20	25	5,0	12	GCM N5000-□□			
GNDMS R/L 2525 M 312	●	●	25	25	150	39	25	25	3,0	12	GCM □3000-□□			
GNDMS R/L 2525 M 414	●	●	25	25	150	41	25	25	4,0	14	GCM □4000-□□			
GNDMS R/L 2525 M 514	●	●	25	25	150	41	25	25	5,0	14	GCM N5000-□□			
GNDMS R/L 2525 M 614	●	●	25	25	150	41	25	25	6,0	14	GCM N6000-□□			

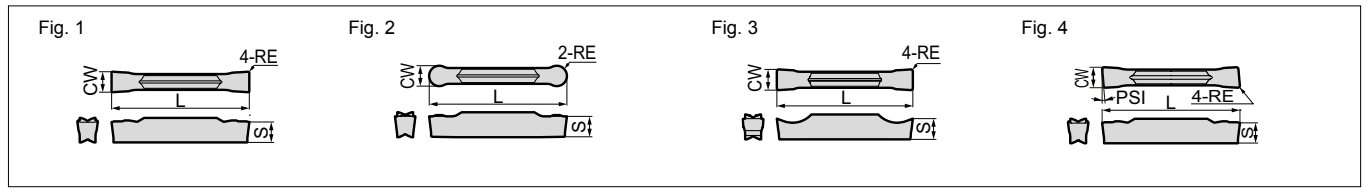
Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

● Stock Europe

○ Stock Japon

Plaquettes pour GNDM / GNDMS

■ Carbure revêtu ■ Cermet ■ Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To- lérance				
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	
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	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	
N4002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N4008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0	
N5004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1	
N6004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N6008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5	
N7004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	
N7008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	7,0	±0,04	0,8	28,8	5,5	
N8004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	
N8008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	—	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0	

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
								Larg. coupe	To- lérance				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GG	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GG	●	●	●	●	○	○	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GG	●	●	●	●	○	○	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GG	●	●	●	●	○	○	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GG	●	●	●	●	○	○	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
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	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GL	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GL	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GL	●	●	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GL	●	●	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GL	●	●	●	●	○	○	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GL	●	●	●	●	○	○	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GL	●	●	●	●	○	○	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GL	●	●	●	●	○	○	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
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	—	—	—	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,6	
N3002 GF	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8	
N3004 GF	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GF	●	●	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GF	●	●	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0	
N5002 GF	●	●	●	●	○	○	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1	
N5004 GF	●	●	●	●	○	○	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N6002 GF	●	●	●	●	○	○	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5	
N6004 GF	●	●	●	●	○	○	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5	
N7002 GF	●	●	●	●	○	○	—	7,0	±0,04	0,2	28,8	5,5	
N7004 GF	●	●	●	●	○	○	—	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5	
N8002 GF	●	●	●	●	○	○	—	8,0	±0,04	0,2	28,8	6,0	
N8004 GF	●	●	●	●	○	○	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0	

Profilage Externe /Gorge de dégagement

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To- lérance				
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	

Tronçonnage (Insert gauche/droite)

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	CW		RE	L	S	Fig.	
								Larg. coupe	To- lérance					
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	
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: À droite GCM L: À gauche

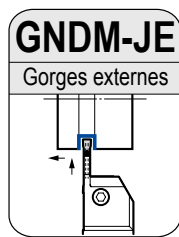
Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Profilage / Gorge de dégagement

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To- lérance				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	○	○	○	○	○	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	○	●</										

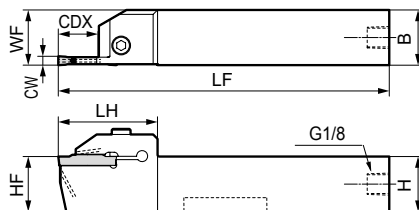
Coupe Externe Multi-applications (Gorges, Tournage, Copiage)



Arrosage Interne



Utiliser une plaquette de copiage polyvalente (gorges larges).



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires

Vis tête cyl.	(N·m)	Bou-chon et join	Obturateur*	Clé
BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E	LH040

Porte-outils

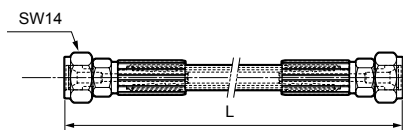
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	(N·m)	Bou-chon et join	Obturateur*	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH									
GNDM R/L 2020 X 210 JE	●	●	20	20	100	20	20	33,6	2,00	10	20	GC □ 2000-□□	BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E	LH040
GNDM 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-□□					

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

*Obturateur vendu séparément (M5x5)

Composants (Flexible)

Fig. 1



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

Flexibles vendus séparément.

Composants (Connecteur)

Fig. 1

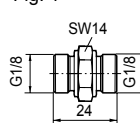


Fig. 2

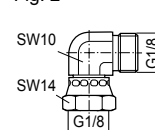
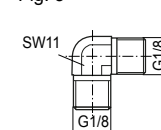


Fig. 3

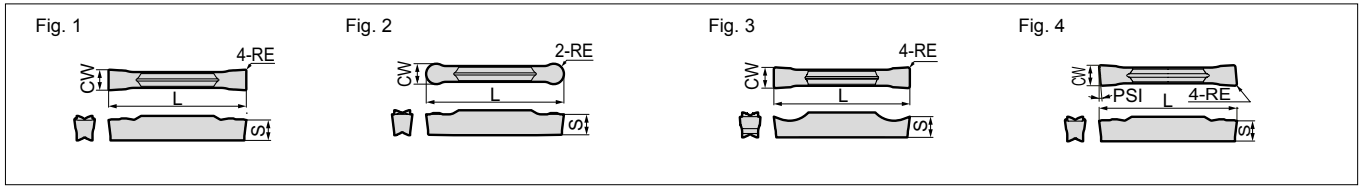


Cat. No.	Stock	Vis	Vis	Fig.
J-G1/8-G1/8-00-E	●	G1/8	G1/8	1
J-G1/8-G1/8F-90-E	●	G1/8	G1/8	2
J-G1/8-G1/8-90-E	●	G1/8	G1/8	3

Connecteurs vendus séparément

Plaquettes pour GNDM-JE

■ Carbure revêtu ■ Cermet ■ Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To- lérance				
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	●	●	●	○	●	●	○	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	○	●	—	±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		
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	●	●	●	○	●	●	○	●	—	±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		

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
								Larg. coupe	To- lérance				
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		

Profilage Externe / Gorge de dégagement

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To- lérance				
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	

Tronçonnage (Insert gauche/droite)

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	CW		RE	L	S	Fig.	
								Larg. coupe	To- lérance					
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	
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	4
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: À droite GCM L: À gauche

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Profilage / Gorge de dégagement

Dimensions (mm)

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

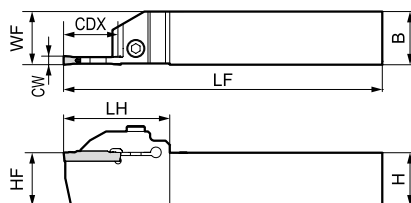
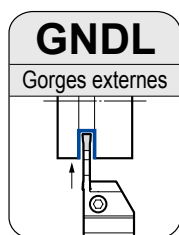
Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)

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

Gorges / Tronçonnage GNDL / GNDLS

Coupe Externe Gorges Profondes et Tronçonnage



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires

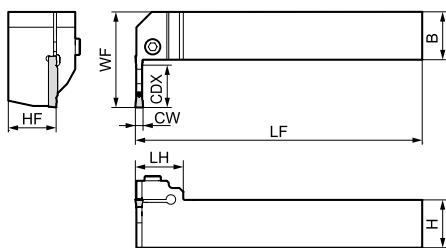
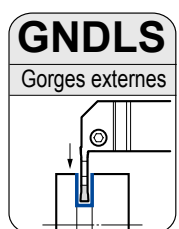


Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH							
GNDL R/L 2020 K 1.2516	●	●	20	20	125	20	20	38,0	1,25	16	32	GCM N125005 GF	BX0520	5,0	LH040
GNDL R/L 2020 K 1.516	●	●	20	20	125	20	20	38,0	1,50	16	32	GCM N150005 GF			
GNDL R/L 2020 K 220	●	●	20	20	125	20	20	44,5	2,00	20	40	GCM □200○-□□			
GNDL R/L 2020 K 320	●	●	20	20	125	20	20	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □300○-□□			
GNDL R/L 2020 K 425	●	●	20	20	125	20	20	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □400○-□□			
GNDL R/L 2020 K 525	●	●	20	20	125	20	20	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N500○-□□			
GNDL R/L 2020 K 625	●	●	20	20	125	20	20	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N600○-□□			
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 □200○-□□			
GNDL R/L 2525 M 320	●	●	25	25	150	25	25	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □300○-□□			
GNDL R/L 2525 M 425	●	●	25	25	150	25	25	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □400○-□□			
GNDL R/L 2525 M 525	●	●	25	25	150	25	25	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N500○-□□			
GNDL R/L 2525 M 625	●	●	25	25	150	25	25	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N600○-□□			
GNDL R/L 3225 P 320			32	25	170	25	32	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □300○-□□	BX0520	6,0	LH050
GNDL R/L 3225 P 425			32	25	170	25	32	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □400○-□□			
GNDL R/L 3225 P 525			32	25	170	25	32	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N500○-□□			
GNDL R/L 3225 P 625			32	25	170	25	32	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N600○-□□			
GNDL R/L 3225 P 725			32	25	170	25	32	50,0	7,00	25(23)	50	GCM N700○-□□			
GNDL R/L 3225 P 825			32	25	170	25	32	50,0	8,00	25(23)	50	GCM N800○-□□			
GNDL R/L 3232 P 320	●	●	32	32	170	32	32	44,5	3,00	20(18)	40	GCM □300○-□□	BX0620	6,0	LH050
GNDL R/L 3232 P 425	●	●	32	32	170	32	32	50,0	4,00	25(23)	50	GCM □400○-□□			
GNDL R/L 3232 P 525	●	●	32	32	170	32	32	50,0	5,00	25(23)	50	GCM N500○-□□			
GNDL R/L 3232 P 625	●	●	32	32	170	32	32	50,0	6,00	25(23)	50	GCM N600○-□□			
GNDL R/L 3232 P 725	●	●	32	32	170	32	32	50,0	7,00	25(23)	50	GCM N700○-□□			
GNDL R/L 3232 P 825	●	●	32	32	170	32	32	50,0	8,00	25(23)	50	GCM N800○-□□			

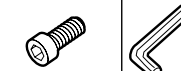
Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW). Dimensions in parentheses are for applications that use Copiage inserts (RG type breakers).

Gorges Coupe Externe en L



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires



Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH						
GNDLS R/L 2020 K 216	●	●	20	20	125	38	20	25	2,0	16	GCM □200○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDLS R/L 2020 K 316	○	●	20	20	125	38	20	25	3,0	16	GCM □300○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 218	●	●	25	25	150	45	25	25	2,0	18	GCM □200○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 318	●	●	25	25	150	45	25	25	3,0	18	GCM □300○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 423	●	●	25	25	150	50	25	25	4,0	23	GCM □400○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 523	○	○	25	25	150	50	25	25	5,0	23	GCM N500○-□□			
GNDLS R/L 2525 M 623	●	○	25	25	150	50	25	25	6,0	23	GCM N600○-□□			

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

● Stock Europe

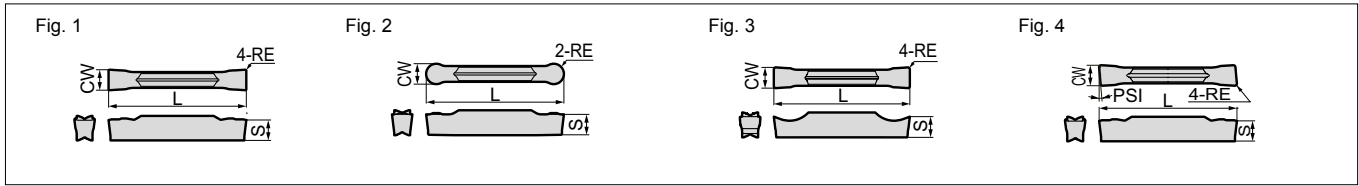
○ Stock Japon

Plaquettes pour GNDL / GNDLS

Carbure revêtu

Cermet

Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.	
										Larg. coupe	To- lérance					
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		
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		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		
N4002 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	○	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
N4004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	○	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		
N4008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	○	4,0	±0,03	0,8	26,4	4,0		
N5004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	○	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		
N5008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	○	5,0	±0,03	0,8	26,4	4,1		
N6004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	○	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		
N6008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	○	6,0	±0,03	0,8	26,4	4,5		
N7004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	○	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5		
N7008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	○	7,0	±0,04	0,8	28,8	5,5		
N8004 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	○	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0		
N8008 ML	●	●	●	○	●	●	●	●	○	8,0	±0,04	0,8	28,8	6,0		

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.	
								Larg. coupe	To- lérance					
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1	
N3002 GG	●	●	●	●	●	●	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		
N3004 GG	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
N4002 GG	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
N4004 GG	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		
N5002 GG	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		
N5004 GG	●	●	●	○	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		
N6002 GG	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		
N6004 GG	●	●	●	○	●	●	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		
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	●	●	●	○	○	○	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6		
N3002 GL	●	●	●	○	○	○	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		
N3004 GL	●	●	●	○	○	○	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
N4002 GL	●	●	●	○	○	○	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
N4004 GL	●	●	●	○	○	○	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		
N5002 GL	●	●	●	○	○	○	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		
N5004 GL	●	●	●	○	○	○	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		
N6002 GL	●	●	●	○	○	○	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		
N6004 GL	●	●	●	○	○	○	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		
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	—	—	●	●	○	○	—	2,0	±0,03	0,4	21,1	3,6		
N3002 GF	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,2	21,1	3,8		
N3004 GF	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8		
N4002 GF	●	●	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0		
N4004 GF	●	●	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	0,4	26,4	4,0		
N5002 GF	●	●	●	●	○	○	—	5,0	±0,03	0,2	26,4	4,1		
N5004 GF	●	●	●	●	○	○	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1		
N6002 GF	●	●	●	●	○	○	—	6,0	±0,03	0,2	26,4	4,5		
N6004 GF	●	●	●	●	○	○	—	6,0	±0,03	0,4	26,4	4,5		
N7002 GF	●	●	●	●	○	○	—	7,0	±0,04	0,2	28,8	5,5		
N7004 GF	●	●	●	●	○	○	—	7,0	±0,04	0,4	28,8	5,5		
N8002 GF	●	●	●	●	○	○	—	8,0	±0,04	0,2	28,8	6,0		
N8004 GF	●	●	●	●	○	○	—	8,0	±0,04	0,4	28,8	6,0		

Profilage Externe /Gorge de dégagement

Dimensions (mm)

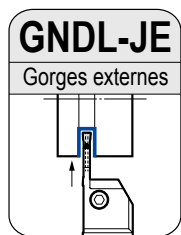
Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To- lérance				
GCM N3015 RG	●	●	●	●	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	1,5	21,1	3,8	2
N4020 RG	●	●	●	●	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	2,0	26,4	4,0	
N5025 RG	●	●	●	●	●	●	○	○	—	5,0	±0,03	2,5	27,2	4,1	
N6030 RG	●	●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

Tronçonnage (Insert gauche/droite)

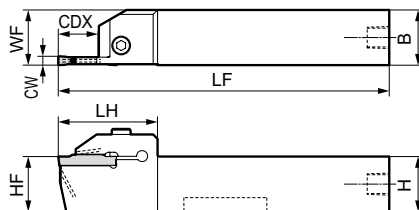
Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	CW		RE	L	S	Fig.		
								Larg. coupe	To- lérance						
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,			

Coupe Externe Gorges Profondes et Tronçonnage



Arrosage Interne



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires

Vis tête cyl.	(N·m)	Bou-chon et join	Obturateur*	Clé
BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E	LH040

Porte-outils

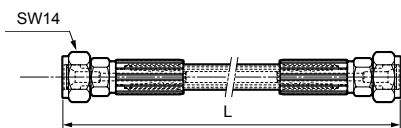
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Larg. Gorge (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Dia. Tronç. Max. (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	(N·m)	Bou-chon et join	Obturateur*	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH									
GNDL R/L 2020 X 220 JE	●	●	20	20	110	20	20	44,5	2,00	20	40	GC □ 2000-□□	BX0520	6,0	XP02-E	BT0505-E	LH040
GNDL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

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

*Obturateur vendu séparément (M5x5)

Composants (Flexible)

Fig. 1



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

Flexibles vendus séparément.

Composants (Connecteur)

Fig. 1

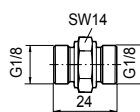


Fig. 2

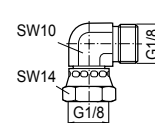
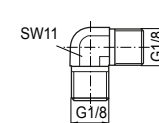


Fig. 3

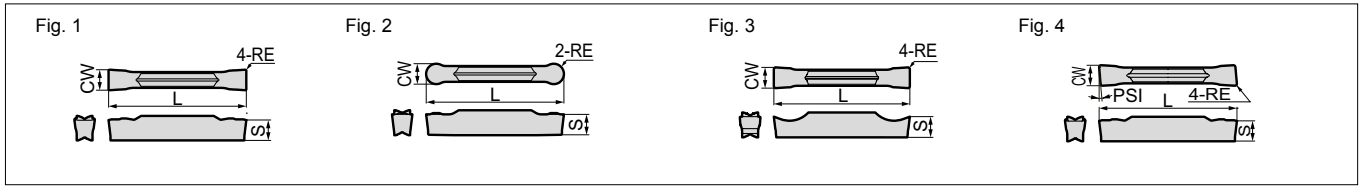


Cat. No.	Stock	Vis	Vis	Fig.
J-G1/8-G1/8-00-E	●	G1/8	G1/8	1
J-G1/8-G1/8F-90-E	●	G1/8	G1/8	2
J-G1/8-G1/8-90-E	●	G1/8	G1/8	3

Connecteurs vendus séparément

Plaquettes pour GNDL-JE

■ Carbure revêtu ■ Cermet ■ Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To- lérance				
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	●	●	●	○	●	●	○	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	○	●	—	±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		
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	●	●	●	○	●	●	○	●	—	±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		

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
								Larg. coupe	To- lérance				
GCM N2002 GG	●	●	●	●	●	●	—	2,0	±0,03	0,2	21,1	3,6	1
N3002 GG	●	●	●	○	●	●	—	±0,03	0,2	21,1	3,8		
N3004 GG	●	●	●	○	●	●	—	3,0	±0,03	0,4	21,1	3,8	
N4002 GG	●	●	●	○	●	●	—	4,0	±0,03	0,2	26,4	4,0	
N4004 GG	●	●	●	○	●	●	—	±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		

Profilage Externe / Gorge de dégauchement

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To- lérance				
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	

Tronçonnage (Insert gauche/droite)

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	CW		RE	L	S	Fig.	
								Larg. coupe	To- lérance					
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	
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	4
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: À droite GCM L: À gauche

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Profilage / Gorge de dégauchement

Dimensions (mm)

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

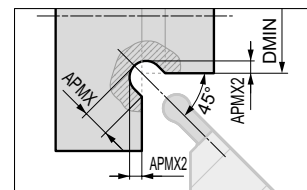
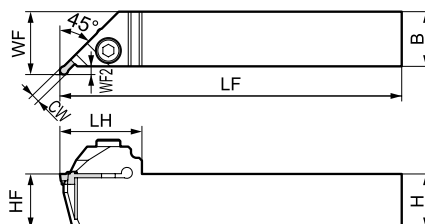
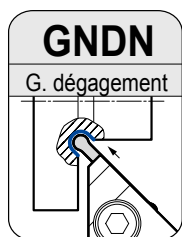
Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)

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

Gorges / Tronçonnage GNDN

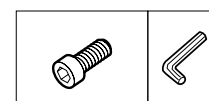
Gorge de Dégagement



Croquis ci-dessus, outil à droite

Porte-outils

Accessoires



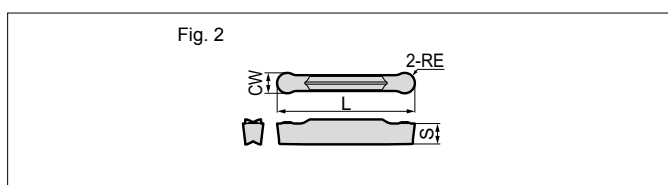
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)							Alésage Mini. (mm)	Larg. Gorges. (mm)	APMX	APMX2	Plaquettes	Vis tête cyl.	Clé	
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH	WF2								DMIN
GNDN R/L2020 K 215-020	○	○	20	20	125	23	20	30	3,0	20	2,0	1,5	0,64	GCM N2010 RN	BX0520	5,0	LH040
GNDN R/L2020 K 320-020	○	○	20	20	125	23	20	30	3,0	20	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	LH040
GNDN R/L2525 M 320-020	○	○	25	25	150	28	25	30	3,0	20	3,0	2,0	0,79	GCM N3015 RN			
GNDN R/L2525 M 430-030	○	○	25	25	150	29	25	32	4,0	30	4,0	3,0	1,29	GCM N4020 RN			
GNDN R/L2525 M 535-030	○	○	25	25	150	30	25	35	5,0	30	5,0	3,5	1,44	GCM N5025 RN			
GNDN R/L2525 M 640-030	○	○	25	25	150	30	25	35	5,0	30	6,0	4,0	1,59	GCM N6030 RN			

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Plaquettes pour GNDN

Carbure revêtu

Cermet

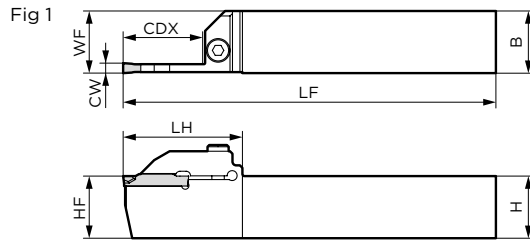
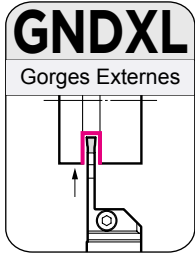


Profilage / Gorge de dégagement

Dimensions (mm)

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

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).



Croquis ci-dessus, outil à droite

Gorges profondes externes et Tronçonnage

Porte-outils

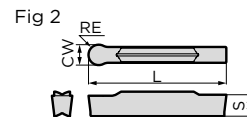
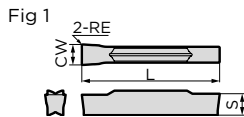
Accessoires Dimensions (mm)

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)					Tête	Larg. de coupe	Profondeur de gorge Maxi.	Dia. Maxi Tronç.	Plaquettes	Fig	Vis		Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF							LH	CW	
GNDXL R/L2020K-226	●	●	20	20	125	20	20	42.0	2.0	26	52	GCM N2002-GF1	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2020K-332	●	●	20	20	125	20	20	48.0	3.0	32	64	GCM N30□□-□□1	1			
R/L2020K-432	●	●	20	20	125	20	20	48.0	4.0	32	64	GCM N40□□-□□1	1			
R/L2020K-532	●	●	20	20	125	20	20	48.0	5.0	32	64	GCM N50□□-□□1	1			
R/L2020K-632	●	●	20	20	125	20	20	48.0	6.0	32	64	GCM N60□□-□□1	1			
GNDXL R/L2525M-226	●	●	25	25	150	25	25	42.0	2.0	26	52	GCM N2002-GF1	1	BX0520	5.0	LH040
R/L2525M-332	●	●	25	25	150	25	25	48.0	3.0	32	64	GCM N30□□-□□1	1			
R/L2525M-432	●	●	25	25	150	25	25	48.0	4.0	32	64	GCM N40□□-□□1	1			
R/L2525M-532	●	●	25	25	150	25	25	48.0	5.0	32	64	GCM N50□□-□□1	1			
R/L2525M-632	●	●	25	25	150	25	25	48.0	6.0	32	64	GCM N60□□-□□1	1			

Choisir outils et plaquette de même largeur de coupe (CW). Seules les plaquettes avec 1 arête sont applicables. Cf page P33 pour les plaquettes. CDX est la profondeur maxi. obtenue après la coupe. Pour les profondeurs maxi en chariotage et profilage cf page P11.

Plaquettes pour GNDXL (1-arête de coupe)

(■) Carbure revêtu



Choisir le porte-outil et la plaquette de largeur de coupe (CW) adaptée. A utiliser en combinaison avec le porte-outil GNDX type L. Incompatible avec GNDIS.

Gorges / Chariotage (1-arête)

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC5015S	AC5025S	AC530U	Larg. de coupe CW		Rayon RE	Long. Totale. L	Epaisseur S	Unité/boîte	Fig
				Larg. coupe	Tolérance					
				GCM N3002-ML1	●					
N4004-ML1	●	●	●	4.0	±0.03	0.4	26.4	4.0	1	
N5004-ML1	●	●	●	5.0	±0.03	0.4	26.4	4.1	1	
N6004-ML1	●	●	●	6.0	±0.03	0.4	26.4	4.5	1	

Profilage / Gorge de dégagement (1-arête)

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC5015S	AC5025S	AC530U	Larg. de coupe CW		Rayon RE	Long. Totale. L	Epaisseur S	Unité/boîte	Fig
				Larg. coupe	Tolérance					
				GCM N3015-RN1	●					
N6030-RN1	●	●	●	6.0	±0.03	3.0	28.3	4.5	2	

Gorges / Tronçonnage (1-arête)

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC5015S	AC5025S	AC530U	Larg. de coupe CW		Rayon RE	Long. Totale. L	Epaisseur S	Unité/boîte	Fig
				Larg. coupe	Tolérance					
				GCM N2002-GF1	●					
N3002-GF1	●	●	●	3.0	±0.03	0.2	21.1	3.8	1	
N4002-GF1	●	●	●	4.0	±0.03	0.2	26.4	4.0	1	
N5002-GF1	●	●	●	5.0	±0.03	0.2	26.4	4.1	1	
N6002-GF1	●	●	●	6.0	±0.03	0.2	26.4	4.5	1	

Code suffixe dans la référence de plaquette (Brise-copeaux)

Type	Symbole	Applications	Type	Symbole	Applications
Gorges / Chariotage	ML1	Avance faible	Profilage / dégagement	RN1	Coupe générale
Gorges / Tronçon.	GF1	Gorges / effort de coupe réduit			

Sélection brise-copeaux P5 Conditions de Coupe Recommandées P11 Précautions utilisation P14

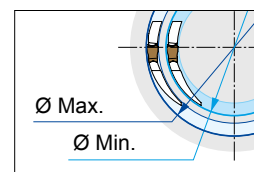
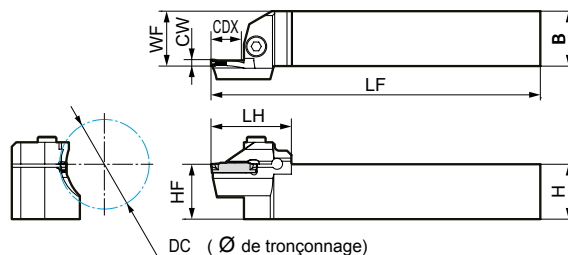
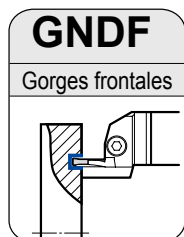
○ Stock Japon

● Stock Europe

Gorges / Tronçonnage

GNDF

Gorges Frontales



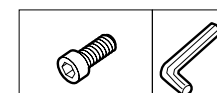
Le dia. de tronçonnage du stock indique le dia. externe de la gorge frontale

Utiliser une plaquette de copiage polyvalente (gorges larges).

Croquis ci-dessus, outil à droite

Porte-outils

Accessoires



Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Dia. Travail (mm)	Larg. Gorge (mm)	Dia. Max. Tronc. (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH							
GNDF R/L 2020 K 312-035	●	●	20	20	125	20	20	35,6	35-45	3,0	12	GCM N300O-□□	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				
GNDF R/L 2020 K 418-040	●	●	20	20	125	20	20	41,6	40-55	4,0	18	GCM N400O-□□	BX0520	5,0	LH040
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				
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	GCM N500O-□□	BX0520	5,0	LH040
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				
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	GCM N600O-□□	BX0520	5,0	LH040
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				
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				
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	GCM N400O-□□	BX0520	5,0	LH040
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				
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	GCM N500O-□□	BX0520	5,0	LH040
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				
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	GCM N600O-□□	BX0520	5,0	LH040
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				
GNDF R/L 2525 M 623-280	○	●	25	25	150	25	25	46,6	280-1000	6,0	23				

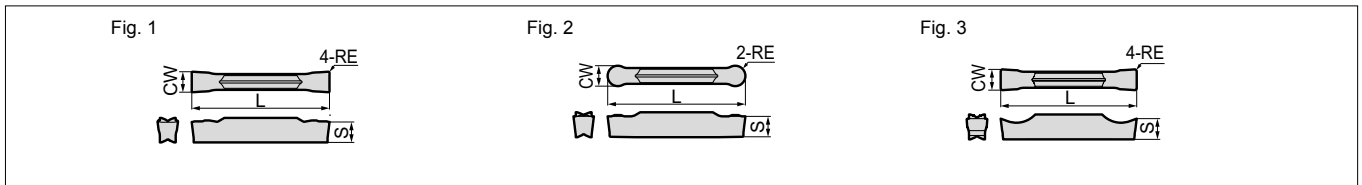
Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

● Stock Europe

○ Stock Japon

Plaquettes pour GNDF

■ Carbure revêtu ■ Cermet ■ Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To-lérance				
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	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	±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		
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	●	●	●	○	●	●	●	●	—	±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		

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

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

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Profilage / Gorge de dégagement

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To-lérance				
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	

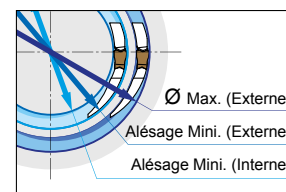
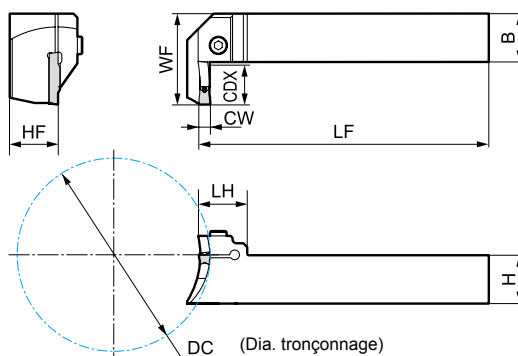
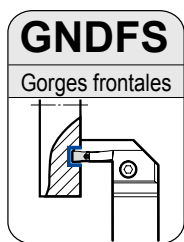
Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)

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

Gorges / Tronçonnage GNDFS

Gorge Frontale en L (Non-réglable)

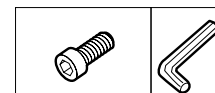


Utiliser une plaquette de copiage polyvalente (gorges larges).

Croquis ci-dessus, outil à droite

Porte-outils

Accessoires

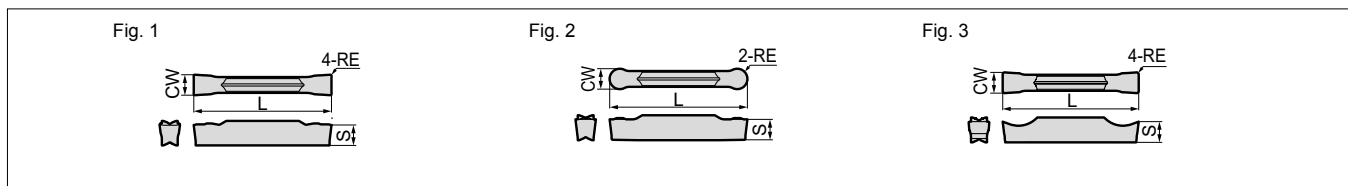


Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)						Dia. Travail (mm)	Ø alésage Mini. (mm)	Larg. Gorges. (mm)	Prof Gorge Max. (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	N·m	Clé
	R	L	H	B	LF	WF	HF	LH								
GNDFS R/L2525M 620 070			25	25	150	47	25	25	70-100	58	6,0	20	GC □ N60○○-□□	BX0520	5,0	LH040
GNDFS R/L2525M 620 100			25	25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

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Plaquettes pour GNDFS

■ Carbure revêtu ■ Cermet ■ Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)



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

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)



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

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Profilage / Gorge de dégagement

Dimensions (mm)



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

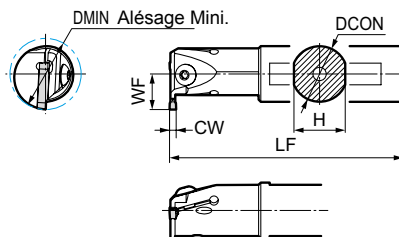
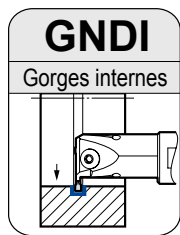
Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)



Cat. No.	H1									CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To-lérance				
GCG N6004 GA	○									6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	3

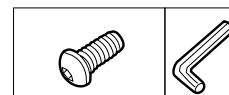
Gorges Internes



Utiliser une plaquette de copiage polyvalente (gorges larges).

Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires



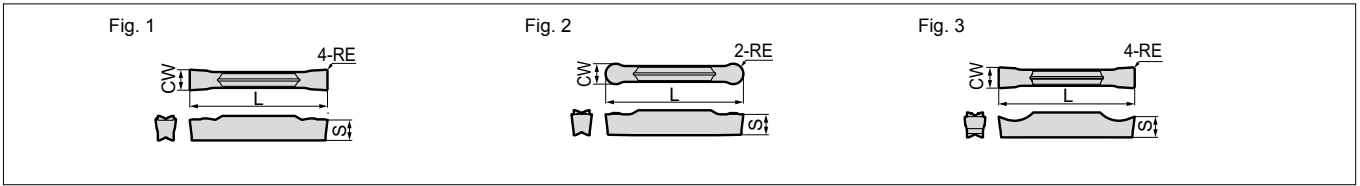
Porte-outils

Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)				Alésage Mini. (mm)	Larg. Gorges. (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	N·m	Clé
	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

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Plaquettes pour GNDI

■ Carbure revêtu ■ Cermet ■ Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)

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

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

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

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Profilage Externe / Gorge de dégauchement

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To-lérance				
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	

Profilage / Gorge de dégauchement

Dimensions (mm)

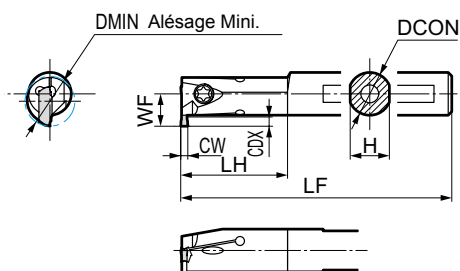
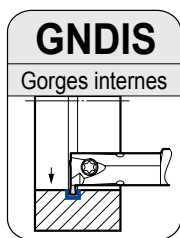
Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To-lérance				
GCM N2010 RN	—	—	—	—	●	●	○	○	—	2,0	±0,03	1,0	21,7	3,6	2
N3015 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	
N4020 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0	
N5025 RN	●	●	●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

Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)

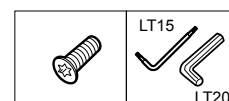
Cat. No.	H1	CW		RE	L	S	Fig.
		Larg. coupe	To-lérance				
GCG N2002 GA	○	2,0	±0,025	0,2	21,1	3,6	3
N3002 GA	○	3,0	±0,025	0,2	21,1	3,8	
N4004 GA	○	4,0	±0,025	0,4	26,4	4,0	
N5004 GA	○	5,0	±0,025	0,4	26,4	4,1	
N6004 GA	○	6,0	±0,025	0,4	26,4	4,5	

Gorges internes



Croquis ci-dessus, outil à droite

Accessoires



Porte-outils

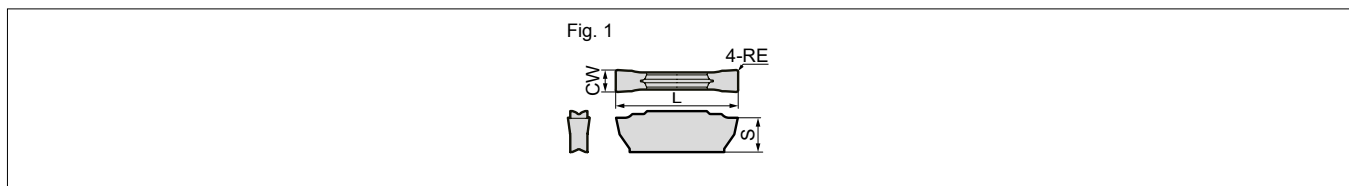
Cat. No.	Stock		Dimensions (mm)					Alésage Mini. (mm)	Larg. Gorges. (mm)	Prof. Gorge Max. (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	Clé	
	R	L	DCON	H	LF	LH	WF							
GNDIS R/L 1214 T 1526	○	○	12	11	150	30	9,0	14	1,5	2,6	GXM N150005S GF			
GNDIS R/L 1214 T 1536	○	○	12	11	150	30	10,0	14	1,5	3,6	GXM N150005S GF	BFTX0409N	3,4	LT15
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	LT20
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-□□			
GNDIS R/L 1214 T 2036	○	○	12	11	150	30	10,0	14	2,0	3,6	GXM N2002S-□□	BFTX0409N	3,4	LT15
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	LT20
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-□□			
GNDIS R/L 1214 T 3036	○	○	12	11	150	30	10,0	14	3,0	3,6	GXM N3002S-□□	BFTX0409N	3,4	LT15
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	LT20
GNDIS R/L 2025 T 3066	○	○	20	19	180	40	19,0	25	3,0	6,6	GXM N3002S-□□			

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Application aux plaquettes GXM seulement.

Plaquettes pour GNDIS

Carbure revêtu



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)



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

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)



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

Les plaquettes GCM et GCG ne sont pas compatibles.

Conditions de Coupe Recommandées

Matière	P Aciers / Aciers alliés	M Aciers inoxydables	K Fontes	S Alliages Exotiques
Nuance	AC520U AC1030U	AC520U AC1030U	AC520U AC1030U	AC520U AC1030U
Vc (m/min)	80-200 50-200	70-150 50-150	60-200 50-200	20-80 20-60

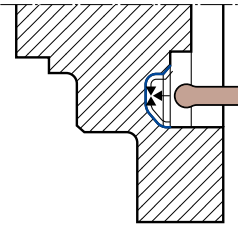
Gorges / Gorge de dégagement

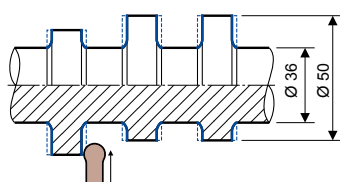
Brise-copeaux	Avance (mm/tr)	
	ML	GF
Larg. de coupe CW (mm)		
1,5	-	0,02-0,10
2,0	0,03-0,12	0,03-0,12
3,0	0,05-0,15	0,05-0,15

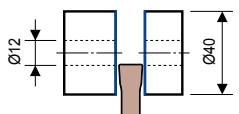
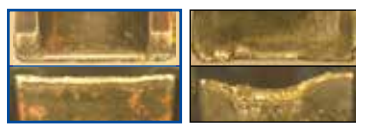
Chariotage

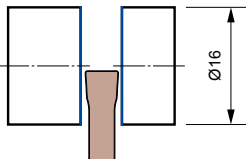
Brise-copeaux	ML	
	Avance (mm/tr)	Profondeur de coupe (mm)
Larg. de coupe CW (mm)		
2,0	0,03-0,12	0,2-0,8
3,0	0,05-0,15	0,3-1,2

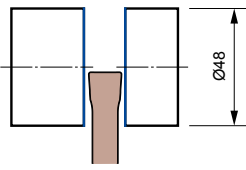
Exemples d'Application

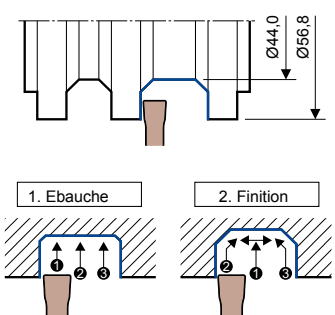
20CrMo5, Composant automobile, Copiage frontal	
	Cible : - Rigidité plus grande - Faibles vibrations - Contrôle copeaux - Comparatif usure performance
	Outil : GDNF R2525M 423-125 Plaquette : GCM N4020 RG Largeur de Gorge : 4,0 mm Conditions de coupe : $v_c = 200$ m/min $f = 0,14$ mm/tr arrosage
Usinage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

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

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

34CrMo4, Composants hydrauliques, aciers trempés	
	Cible : - Contrôle copeaux - Résistance à la rupture
	Outil : GNDL R2525M 320 Plaquette : GCM N3002 GG Largeur de Gorge : 3,0 mm Conditions de coupe : $n = 4.000$ min ⁻¹ $v_c = 200$ m/min $f = 0,05$ mm/tr arrosage
Stable Contrôle copeaux Excellent wear resistance	

X40CrVMo5-1, (45-48HRC), Machine Part, Tronçonnage	
	Cible : - Higher rigidity - Vibration reduction - Contrôle copeaux
	Outil : GNDL R2525M 425 Plaquette : GCM N4002 GG Largeur de Gorge : 4,0 mm Conditions de coupe : $v_c = 50$ m/min $f = 0,03$ mm/tr arrosage
GND Usinage stable sans vibration! Excellent contrôle copeaux. Aucune rupture inattendue!	

20Cr4, Arbre, Gorges / Poche	
	Cible : - Grande rigidité - Réduction des vibrations - Contrôle copeaux
	Outil : GNDM R2020K 518 Plaquette : GCM N5008 MG Largeur de Gorge : 5,0 mm Conditions de coupe : $v_c = 150$ m/min $f = 0,1$ mm/tr arrosage
GND Usinage stable sans vibration! Excellent contrôle copeaux.	

Exemples d'Application

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

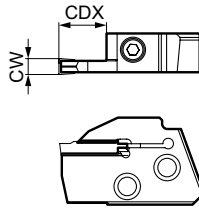
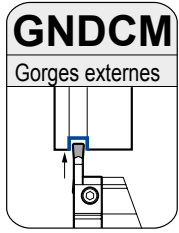
20Cr4, Arbre, Gorges	
	Cible : - Rigidité plus grande - Faibles vibrations - Contrôle copeaux
	Outil : GNDM R2525M 312 Plaquette : GCM N3004 GG Largeur de Gorge : 3,0 mm Conditions de coupe : $v_c = 100$ m/min $f = 0,12$ mm/tr arrosage
Performances du GND Tenue stable, pas de vibration, excellent contrôle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

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

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

34CrMo4, Composant machine, Tronçonnage	
	Cible : - Etat de surface - Durée de vie
	Outil : GNDM R2020K 210 Plaquette : GCM R20003 CF15 Largeur de Gorge : 2,0 mm Conditions de coupe : $n = 2.500$ min ⁻¹ $f = 0,04$ mm/tr arrosage
Meilleur contrôle copeaux améliorant l'état de surface Excellente précision avec une durée de vie X 1,8	

Composant automobile, acier pur, Tronçonnage	
	Cible : - Efficacité - Durée de vie
	Outil : GNDM R1616JX 216J (type en L) Plaquette : GCM N2002 GF Largeur de Gorge : 2,0 mm Conditions de coupe : $v_c = 150$ m/min max. $f = 0,06$ mm/tr arrosage interne (pression normale)
Arrosage interne directionnel précis sur l'arête de coupe offrant une durée de vie 4 fois supérieures Réduction du temps de changement d'outil Hautes vitesses Meilleure productivité	



■ Caractéristiques

Nouvelles Nuances et Brise-copeaux ajoutées à la gamme GND déjà bien établie, avec une interface polygone et un système de cassette flexible et économique pour les inserts. Un ensemble de Brise-copeaux améliore l'efficacité du contrôle des copeaux dans diverses applications (Gorges, Tournage, Profilage & Tronçonnage).

■ Avantages

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

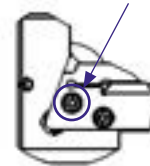
■ Cassette

Cat. No.	R	L	CW (mm)	CDX (mm)	Inserts	Vis tête cyl.	Couple de serrage (N·m)	Clé
GNDCM R/L 212	●	●	2	12	GCM □200○-□□	BX0512	5,0 Nm	LH040
GNDCM R/L 312	●	●	3		GCM □300○-□□			
GNDCM R/L 418	●	●	4	GCM □400○-□□				
GNDCM R/L 518	●	●	5	GCM □500○-□□				
GNDCM R/L 618	●	●	6	GCM □600○-□□				
				GCM □600○-□□				

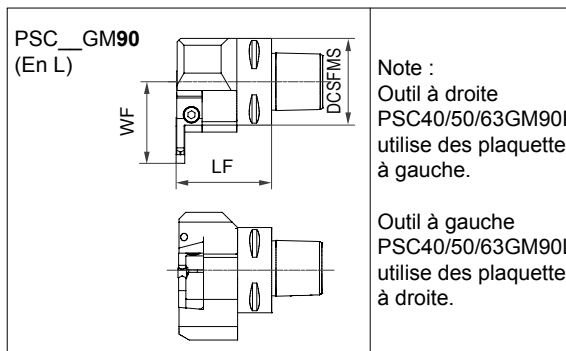
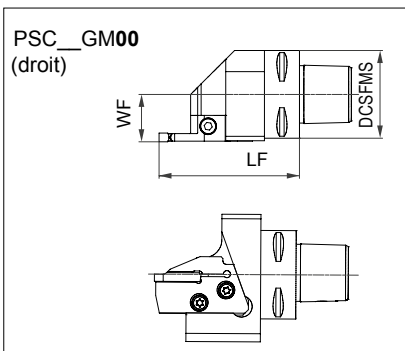
■ Montage

ATTENTION

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



■ Porte-outil



Note :
Outil à droite PSC40/50/63GM90R utilise des plaquettes à gauche.

Outil à gauche PSC40/50/63GM90L utilise des plaquettes à droite.

Type	Cat. No.	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Vis tête cyl.	Couple de serrage (N·m)	Clé
Droit	PSC40GM00 R/L	●	●	40	22	80*	BFTX0619N	7,5 Nm	LT25
	PSC50GM00 R/L	●	●	50	27				
	PSC63GM00 R/L	●	●	63	33				
En L	PSC40GM90 R/L	●	●	40	42*	52,5			
	PSC50GM90 R/L	●	●	50	47*	55,0			
	PSC63GM90 R/L	●	●	63	54*	57,0			

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

■ Identification - Interface Polygone

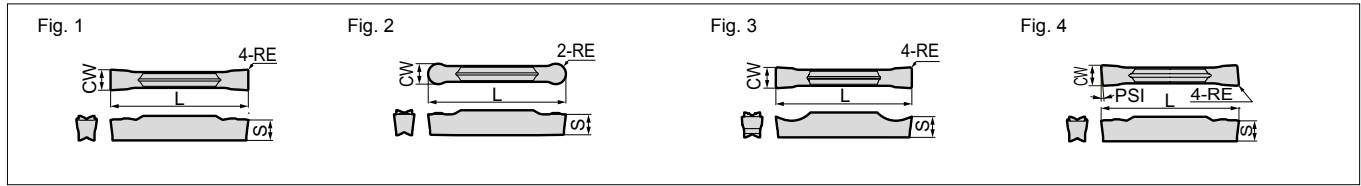
PSC	40	-	G	M	00	R
Interface polygone	Diamètre (DCSFMS)		Série GND	Application Multi-applications / externe	Type 00 = Droit 90 = en L	Sens R = à droite L = à gauche

■ Identification - Cassette

GND	C	M	L	3	12
Série GND	Cassette	Application Multi-applications / externe	sens R = à droite L = à gauche	Largeur de gorge.	Profondeur gorge maxi

Plaquettes pour GNDCM

■ Carbure revêtu ■ Cermet ■ Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To- lérance				
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	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	±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		
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	●	●	●	○	●	●	●	●	—	±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		

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
								Larg. coupe	To- lérance				
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		

Profilage Externe / Gorge Rayonnée Externe

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To- lérance				
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	

Tronçonnage (Insert gauche/droite)

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8035P	AC830P	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	AC1030U	CW		RE	L	S	Fig.	
								Larg. coupe	To- lérance					
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	
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	4
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: À droite GCM L: À gauche
Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Profilage / Gorge de dégagement

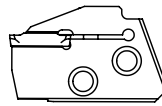
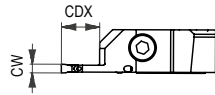
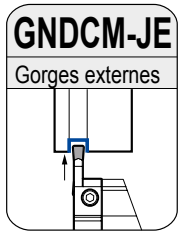
Dimensions (mm)

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

Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)

Cat. No.	H1	CW		RE	L	S	Fig.
		Larg. coupe	To- lérance				
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	



Caractéristiques

Extension de la gamme avec les outils avec arrosage interne. L'arrosage directionnel et précis assure une excellente casse des copeaux améliorant le contrôle des copeaux lors des opérations de gorges externes.

Avantages

- Cassette avec arrosage interne
- Interface polygone PSC droite et 90° avec arrosage interne
- Largeurs de gorge 2,0~6,0 mm.
- Excellent contrôle copeaux
- Le niveau de pression de l'arrosage améliore significativement la durée de vie de l'arête.

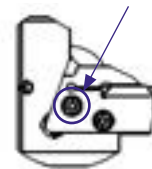
Cassette avec arrosage interne

Cat. No.	R	L	CW (mm)	CDX (mm)	Inserts	Vis tête cyl.	Couple de serrage (N·m)	Clé
GNDCM R/L 212-JE	●	●	2	12	GCM □20○○-□□	BX0512	5,0 ^(Nm)	LH040
GNDCM R/L 312-JE	●	●	3		GCM □30○○-□□			
GNDCM R/L 418-JE	●	●	4	GCM □40○○-□□				
GNDCM R/L 518-JE	●	●	5	GCM □50○○-□□				
GNDCM R/L 618-JE	●	●	6	GCM □60○○-□□				

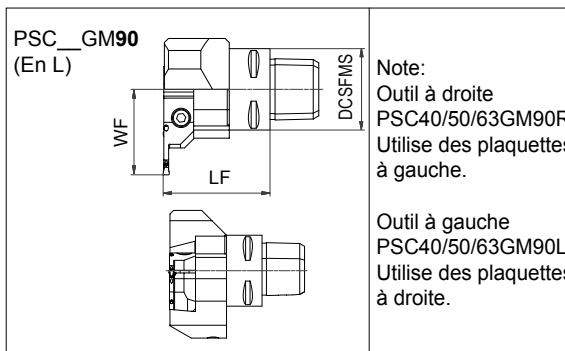
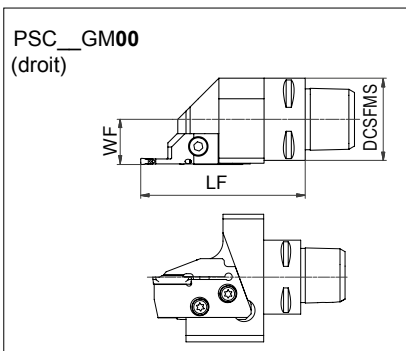
Montage

ATTENTION

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



Porte-outil



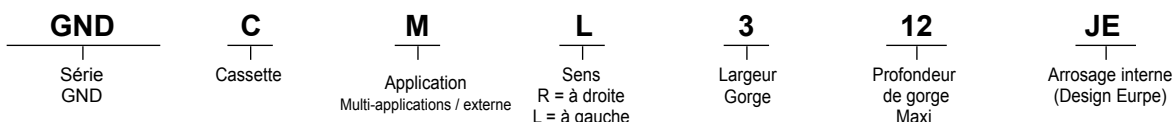
Type	Cat. No.	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Vis tête cyl.	Couple de serrage (N·m)	Clé	Kit d'étanchéité (4xanneau)
Droit	PSC40GM00 R/L-JE	●	●	40	22	80*	BFTX0619N	7,5 ^(Nm)	LT25	ARC SET
	PSC50GM00 R/L-JE	●	●	50	27					
	PSC63GM00 R/L-JE	●	●	63	33					
En L	PSC40GM90 R/L-JE	●	●	40	42*	52,5				
	PSC50GM90 R/L-JE	●	●	50	47*	55,0				
	PSC63GM90 R/L-JE	●	●	63	54*	57,0				

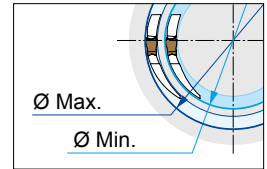
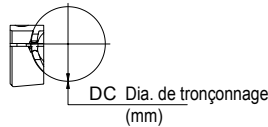
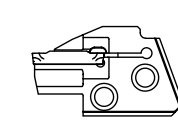
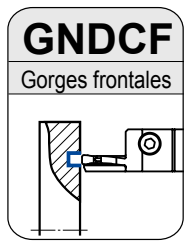
* Dimensions lors de l'utilisation de cassette pour gorges radiales

Identification - Interface Polygone

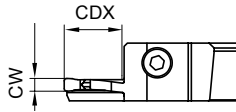


Identification - Cassette





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

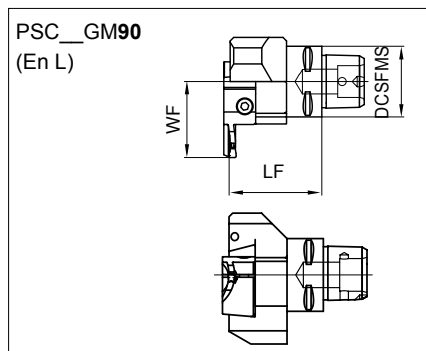
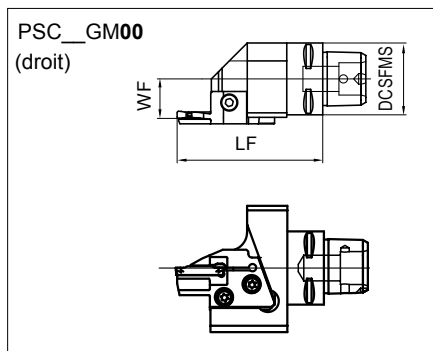


Croquis ci-dessus, outil à droite

Cassette

Cat. No.	R	L	CW (mm)	Plage Dia. (mm)	DC (mm)	CDX (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	Couple de serrage (N·m)	Clé
GNDCF R/L 312-040	●	●	3	40-200	40-55	12	GC □ N3000-□□	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 □ N4000-□□		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 □ N5000-□□	6,0		
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 □ N6000-□□	6,0		
GNDCF R/L 618-070	□	□			70-110	18				
GNDCF R/L 618-100	□	□			100-200	18				
GNDCF R/L 618-180	□	□			180-300	18				
GNDCF R/L 618-280	□	□			280-1000	18				

Porte-outils



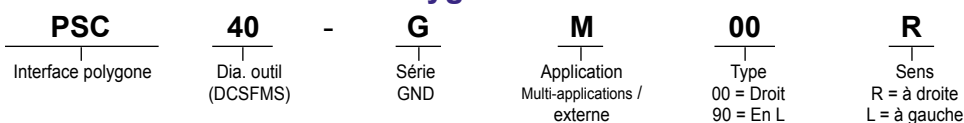
Note :
Outil à droite
PSC40/50/63GM90R
Utilise des plaquettes à gauche.

Outil à gauche
PSC40/50/63GM90L
Utilise des plaquettes à droite.

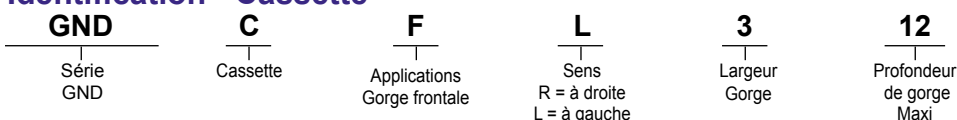
Type	Cat. No.	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Vis tête cyl.	Couple de serrage (N·m)	Clé
Droit	PSC40GM00 R/L	●	●	40	22	81*	BFTX0619N	7,5	LT25
	PSC50GM00 R/L	●	●	50	27				
	PSC63GM00 R/L	●	●	63	33				
En L	PSC40GM90 R/L	●	●	40	43*	52,5			
	PSC50GM90 R/L	●	●	50	48*	55,0			
	PSC63GM90 R/L	●	●	63	55*	57,0			

*Dimension lors de l'utilisation de cassettes pour gorges frontales

Identification - Interface Polygone



Identification - Cassette

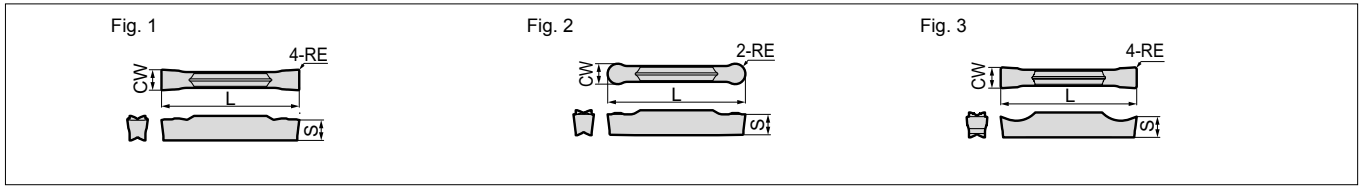


● Stock Europe

□ = Sur commande avec délai

Plaquettes pour GNDCF

Carbure revêtu
 Cermet
 Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To-lérance				
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	●	●	●	○	●	●	●	●	—	±0,03	0,8	26,4	4,0		
N5004 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	±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		
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	●	●	●	○	●	●	○	○	○	±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		

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

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

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Profilage / Gorge de dégagement

Dimensions (mm)

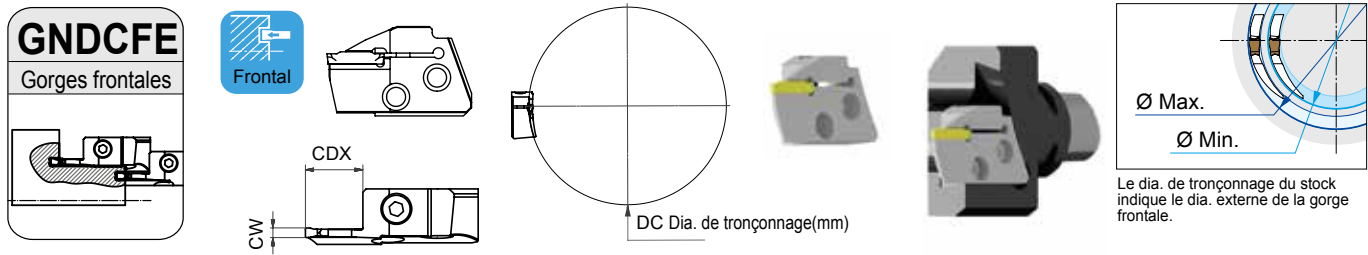
Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To-lérance				
GCM N3015 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	2
N4020 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0	
N5025 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	5,0	±0,03	2,5	28,3	4,1	
N6030 RN	●	●	●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

Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)

Cat. No.	H1	CW		RE	L	S	Fig.
		Larg. coupe	To-lérance				
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	

ISO-PSC Interface Polygone Modulaire GND



Croquis ci-dessus, outil à droite

■ Cassette

Cat. No.	R	L	CW (mm)	Plage Dia. (mm)	DC (mm)	CDX (mm)	Plaquettes	Vis tête cyl.	Couple de serrage (N·m)	Clé
GNDCFE R/L 312-040	●	○	3	40-200	40-55	12	GC □ N3000-□□	BX0512	5,0	LH040
GNDCFE R/L 315-050	○	○			50-70	15				
GNDCFE R/L 315-065	○	○			65-100	15				
GNDCFE R/L 317-090	●	○			90-150	17				
GNDCFE R/L 317-140	●	○			140-200	17				
GNDCFE R/L 417-040	●	○	4	40-300	40-55	17	GC □ N4000-□□		6,0	
GNDCFE R/L 417-050	○	○			50-70	17				
GNDCFE R/L 417-065	●	●			65-90	17				
GNDCFE R/L 417-085	●	●			85-130	17				
GNDCFE R/L 417-125	○	○			125-200	17				
GNDCFE R/L 417-180	●	●	180-300	17						
GNDCFE R/L 517-050	○	○	5	50-300	50-70	17	GC □ N5000-□□	6,0		
GNDCFE R/L 517-065	○	○			65-90	17				
GNDCFE R/L 517-085	○	○			85-130	17				
GNDCFE R/L 517-125	○	○			125-200	17				
GNDCFE R/L 517-180	○	○			180-300	17				
GNDCFE R/L 617-050	○	○	6	50-1000	50-75	17	GC □ N6000-□□		6,0	
GNDCFE R/L 617-070	○	○			70-110	17				
GNDCFE R/L 617-100	○	○			100-200	17				
GNDCFE R/L 617-180	○	○			180-300	17				
GNDCFE R/L 617-280	□	○			280-1000	17				

■ Porte-outils

PSC_GM00
(droit)

PSC_GM90
(En L)

Note :
Outil à droite PSC40/50/63GM90R utilise des plaquettes à gauche.

Outil à gauche PSC40/50/63GM90L utilise des plaquettes à droite.

Style	Cat. No.	R	L	DCSFMS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	Vis tête cyl.	Couple de serrage (N·m)	Clé
Droit	PSC40GM00 R/L	●	●	40	22	80*	BFTX0619N	7,5	LT25
	PSC50GM00 R/L	●	●	50	27				
	PSC63GM00 R/L	●	●	63	33				
En L	PSC40GM90 R/L	●	●	40	42*	52,5			
	PSC50GM90 R/L	●	●	50	47*	55,0			
	PSC63GM90 R/L	●	●	63	54*	57,0			

* Dimension lors de l'utilisation de cassettes pour gorges frontales.

■ Identification - Interface Polygone

PSC Interface polygone	40 Dia. queue (DCSFMS)	-	G SérieGND	M Application Multi-applications / externe	00 Type 00 = Droit 90 = En L	R Sens R = à droite L = à gauche	JE Arrosage interne (Design Europe)
----------------------------------	----------------------------------	----------	----------------------	--	--	--	---

■ Identification - Cassette

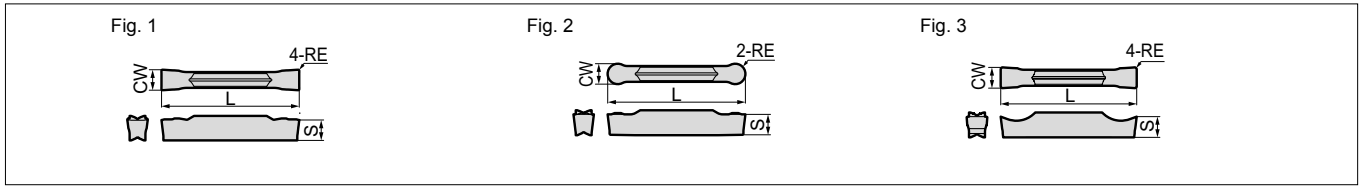
GND Série GND	C Cassette	F Application Gorges frontales	L Porte-outil Design R = à droite L = à gauche	3 Largeur Gorge	12 Profondeur de gorge Maxi	JE Arrosage interne (Design Europe)
-------------------------	----------------------	--	--	---------------------------	---------------------------------------	---

● Stock Europe

□ = Sur commande avec délai

Plaquettes pour GNDCF

Carbure revêtu
 Cermet
 Carbure



Gorges / Chariotage

Dimensions (mm)

Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To-lérance				
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	●	●	●	○	●	●	●	●	—	5,0	±0,03	0,4	26,4	4,1	
N5008 MG	●	●	●	○	●	●	●	●	—	±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		
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	●	●	●	○	●	●	○	○	○	±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		

Gorges / Tronçonnage

Dimensions (mm)

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

Choisir outils et plaquettes de même largeur (CW).

Profilage / Gorge de dégagement

Dimensions (mm)

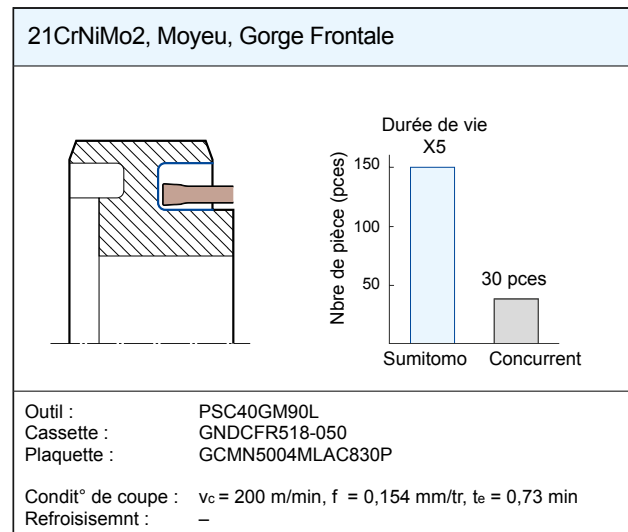
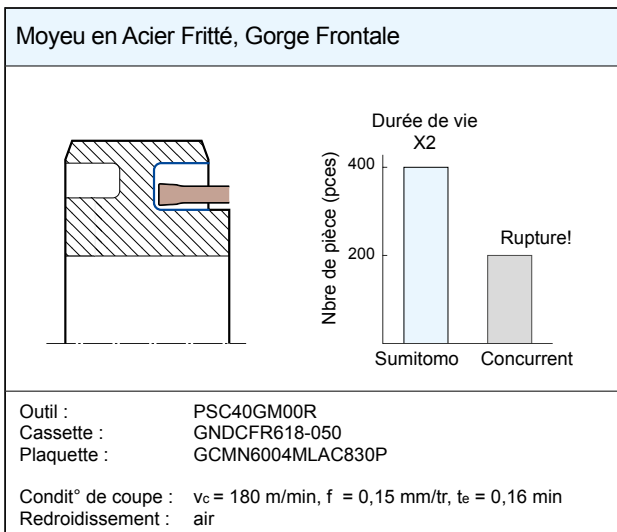
Cat. No.	AC8025P	AC8035P	AC830P	AC425K	AC5015S	AC5025S	AC520U	AC530U	T2500A	CW		RE	L	S	Fig.
										Larg. coupe	To-lérance				
GCM N3015 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	3,0	±0,03	1,5	22,6	3,8	2
N4020 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	4,0	±0,03	2,0	28,2	4,0	
N5025 RN	●	●	●	○	●	●	○	○	—	5,0	±0,03	2,5	28,3	4,1	
N6030 RN	●	●	●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

Métaux non-ferreux

Dimensions (mm)

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

Exemples d'Application



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

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



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



Distribué par :