



SANDVIK
Coromant

CoroTurn® XS

GC1125, nouvelle nuance pour le tournage
intérieur dans des alésages de petit diamètre

DEPERY DUFOUR

AVEC VOUS

SANDVIK
Coromant

Alésages de petit diamètre de grande qualité

L'outil rectifié de précision CoroTurn® XS est désormais disponible dans la nuance GC1125. Il est ainsi possible d'obtenir une très grande qualité en tournage intérieur de très petits alésages.

La stabilité des performances du GC1125 permet soit de profiter d'une longue durée de vie de l'outil, soit d'augmenter les conditions de coupe afin de booster la productivité.



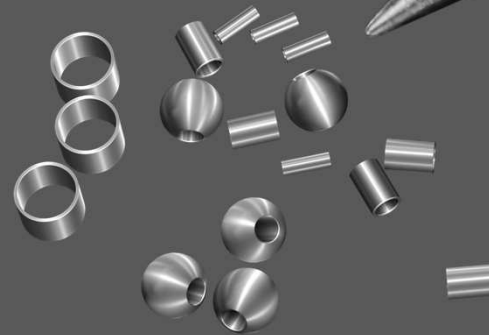
Caractéristiques et avantages

- Outils rectifiés de précision avec une excellente répétabilité
- La prévisibilité des performances dans toutes les matières réduit les arrêts non programmés
- Nuance carbure à revêtement PVD offrant une bonne sécurité d'arête et une excellente résistance dans l'usinage de matières collantes
- Le procédé de revêtement optimisé permet soit de profiter d'une plus longue durée de vie d'outil, soit d'augmenter la productivité



Application

- Tournage intérieur de grande qualité
- Pour des alésages de 2.7–7.2 mm
- Applications de finition et semi-finition
- Conditions de coupe légères
 - Profondeur de coupe : 0.05–0.6 mm
 - Avance : 0.01–0.05 mm/tr



SANDVIK
Coromant

P M N S

Champs d'applications ISO

DEPERY DUFOUR



A V E C V O U S

Programme

| Nuance | Taille CoroTurn® XS | Type d'opération / angle d'attaque | Rayon de bec, RE, mm | Diamètre d'alésage minimum, mm Profondeur de pénétration, mm | Sens de coupe |
|--------|---------------------|------------------------------------|----------------------|---|---------------|
| GC1125 | CXS-04 | T098 | 0.05 | 2710 / 3215 / 4215 | R |
| GC1125 | CXS-04 | T098 | 0.15 | 2710 / 2715 3210 / 3215 / 3220 4210 / 4215 / 4220 / 4225 | R |
| GC1125 | CXS-05 | T098 | 0.05 | 5220 | R |
| GC1125 | CXS-05 | T098 | 0.20 | 5210 / 5220 / 5225 / 5230 | R |
| GC1125 | CXS-06 | T098 | 0.20 | 6215 / 6220 / 6225 / 6230 / 6240 | R |
| GC1125 | CXS-07 | T098 | 0.20 | 7225 / 7230 / 7250 | R |

T = Tournage
098= Angle d'attaque 98°
(complémentaire de l'angle
d'attaque -8°)

2710 : $D_{min1}=2.7$ mm / LU=10 mm