



[ Nouveau ]

# Outil **carbure** pour gorge axiale

*Solid carbide - face grooving tool*

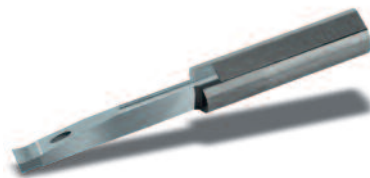
Outils carbure pour gorges à partir d'un diamètre **de 10 mm** et profondeurs de gorge **jusqu'à 40 mm**.

*Solid carbide tool for grooves from diameter **10 mm** and groove depths **up to 40 mm**.*

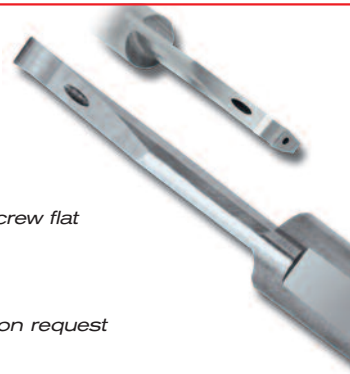


Arrosage interne garantissant un arrosage optimal sur l'arête de coupe ainsi qu'une bonne évacuation du copeau.

*Through tool coolant for both maximum coolant **direct at the cutting edge** and swarf evacuation.*



- outil rectifié / *ground design*
- carbure micro grain / *micrograin carbide*
- avec arrosage interne / *through tool coolant*
- corps cylindrique avec plat de serrage / *cylindrical shank with screw flat*
- revêtu ou non revêtu / *coated and uncoated versions*
- fabrications spéciales sur demande / *special solutions possible on request*



Outil pour gorge axiale - Solid carbide-face grooving



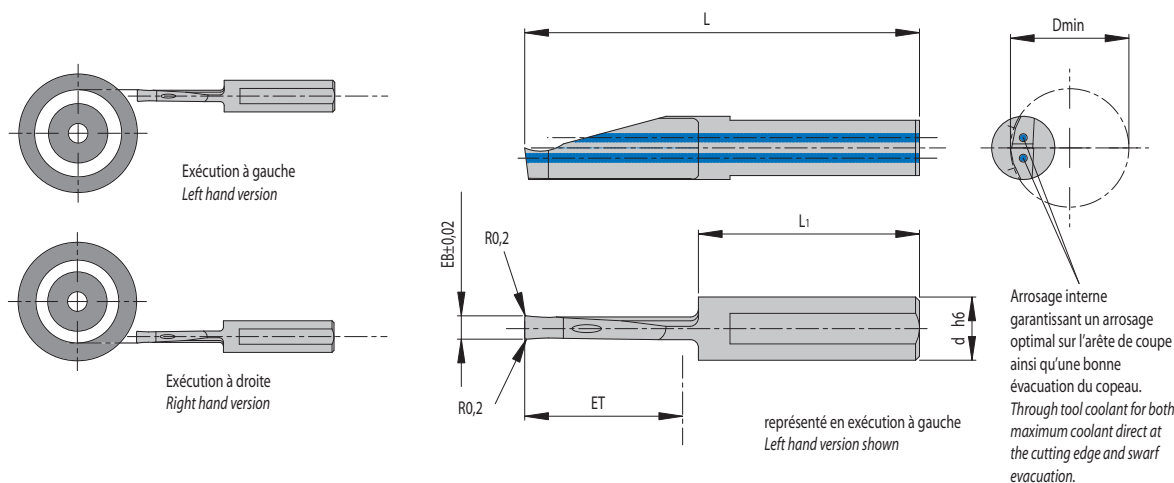
www.arno.de

# Outil carbure pour gorge axiale

## Solid carbide - face grooving tool

Ø ≥ 10 mm et profondeur de gorge ≤ 40 mm / depths ≤ 40 mm

Outil pour gorge axiale Solid carbide-face grooving



Désignation Description	EB	ET	L	L <sub>1</sub>	R	D <sub>min</sub>	d	Nuances / Grades	
								revêtu / coated AL40	non revêtu / uncoated AK40
SAV151006-IK-L/R	1,5	10	30	19	0,1	10	6	●	●
SAV151506-IK-L/R	1,5	15	35	19	0,1	10	6	●	●
SAV201206-IK-L/R	2,0	12	33	20	0,2	12	6	●	●
SAV202006-IK-L/R	2,0	20	40	19	0,2	12	6	●	●
SAV252008-IK-L/R	2,5	20	48	27	0,2	15	8	●	●
SAV302008-IK-L/R	3,0	20	48	27	0,2	15	8	●	●
SAV303008-IK-L/R	3,0	30	60	29	0,2	15	8	●	●
SAV403010-IK-L/R	4,0	30	60	29	0,2	30	10	●	●
SAV404010-IK-L/R	4,0	40	70	29	0,2	30	10	●	●

**Nouveau!**

Lors d'usinages dans le plein, la profondeur de coupe maximum peut être obtenue uniquement dans une plage de diamètres de 20-50 mm.  
When face grooving into solid the overall groove depth can only be obtained in diameter range 20-50mm.

### Grundhalter / Holder

Désignation Description	D <sub>A</sub>	D	d	L	L <sub>1</sub>
HSAV 2006	25	20	6	78	48
HSAV 2008	25	20	8	78	48
HSAV 2010	25	20	10	78	48
HSAV 2508	30	25	8	78	48
HSAV 2510	30	25	10	78	48

**Nouveau!**

#### AK40 HC - K40

Nuance carbure micro grain avec une bonne stabilité de l'arête et à ténacité élevée, pour l'usinage des aciers, des fontes, des métaux non-ferreux et des alliages réfractaires (par exemple : Niobium, titane, tantale, molybdène, wolfram, etc.).  
Micrograin carbide grade with strong edge stability and high toughness for machining steel, all cast steels and none metals.

#### AL40 HC - P40

Revêtement multicouche, substrat + AlTiN  
Revêtement haute température pour l'usinage des aciers, des aciers austénitiques, des aciers traités, des fontes et des matières plastiques renforcées fibres de verre.  
PVD multilayer coating, grade + AlTiN  
High temperature coating for machining steel, austenetic steel, all cast steels, high temperature resistant alloys and Titanium alloys.

### Ateliers de l'île de France



**Siège social** • 6 rue des Entrepreneurs - Z.I. de l'Ambrésis - BP 259 • 77272 VILLEPARISIS CEDEX  
Tél : 01 64 27 03 30 • Fax : 01 64 27 03 49 • E-Mail : info@aif.fr

**Agence de Cluses** • 310 rue des Iles • 74300 CLUSES  
Tél : 04 50 18 24 07 • Fax : 04 50 89 04 81 • E-Mail : aifcluses@aif.fr

**Agence SUD PRECISION** • 109 Route de Montrabe - BP 23 • 31180 ROUFFIAC  
Tél : 05 62 89 01 20 • Fax : 05 62 89 01 29 • E-Mail : sud-precision@wanadoo.fr

**ARNO®**  
WERKZEUGE

www.arno.de

