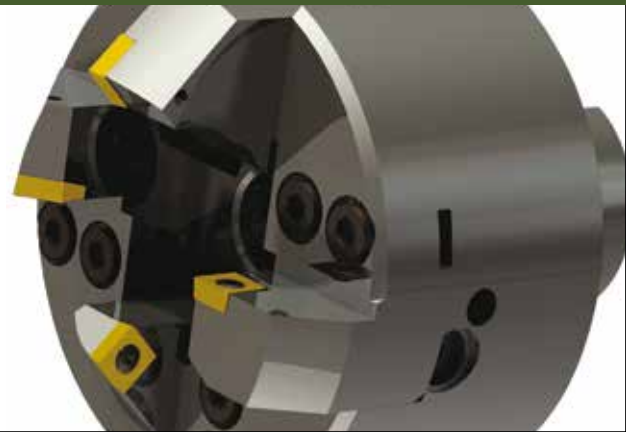




**PRODEX<sup>14</sup>**  
Hall 1.1 - Stand L04



## **Système d'outil multifonctions**

*Le système modulaire standard convainc par sa capacité d'adaptation aux différents diamètres et matériaux ainsi qu'aux différentes exigences de précision. Grâce à sa souplesse, le GE 100 permet d'usiner dans la plage de diamètre de 5 à 240 mm.*

Ce porte-outil est universellement utilisable. Il s'adapte à toutes fixations de machine usuelles et à tous les dispositifs de changement rapide. Par l'échange de prises ou de douille de serrage, l'usinage de différents matériaux est possible avec le même porte-outil. L'alésage dans le porte-outil sert de prise de douille de serrage pour forets à centrer, forets étagés, forets de forme ou barres d'alésage. L'ajustage des prises axiales ou radiales s'opère simplement par une vis sans tête.

### **Pour chaque usinage l'outil de coupe adéquat**

La gamme des plaquettes de coupe standards DIN/ISO pour le porte-outil GE 100 est spécialement adaptée aux besoins des utilisateurs. Ces plaquettes présentent un aiguisage de haute précision. Ceci permet d'obtenir des pièces ultra-précises, une excellente reproductibilité et de faibles forces de coupe ainsi qu'une haute sécurité de processus. Les brise-copeaux rectifiés engendrent des copeaux courts et garantissent une leur bonne évacuation, absolument nécessaire lors d'usinage avec un outil à plusieurs tranchants. La gamme des plaquettes de coupe propose différentes qualités de carbure ainsi que divers revêtements. On obtient ainsi non seulement des durées de vie d'outil plus longues et des valeurs de coupe optimales mais encore des faibles coûts par pièce. La souplesse modulaire permet de transformer cet outil standard GE 100 en outil spécial pour les opérations d'usinage les plus diverses - et cela livrable du stock !

## **Multifunktionswerkzeugsystem**

*Das standardisierte Baukastensystem besticht durch seine Anpassungsfähigkeit an unterschiedliche Durchmesser, Werkstoffe und Anforderungen an die Präzision. Dank seiner Flexibilität sind mit dem GE 100 Bearbeitungsdurchmesser von 5 bis 240 mm möglich.*

Der Werkzeugkopf ist universell einsetzbar: Er erlaubt die Adaption an alle bekannten Maschinenaufnahmen, auch an alle Schnellwechselsysteme. Durch Austausch der Halter oder Spannhülse ist die Bearbeitung unterschiedlicher Werkstücke mit ein und demselben Grundträger, das heißt Werkzeugkopf, möglich. Die Bohrung im Werkzeugkopf dient als Spannhülse-Aufnahme für Zentrierbohrer, Stufenbohrer, Formbohrer oder Bohrstanen. Die Einstellung der axial und radial verschiebbaren Halter erfolgt einfach über einen Gewindestift.

### **Für jede Aufgabe die richtige Schneide**

Das Standard-DIN/ISO-Schneidplatten-Programm für die Halter ist speziell auf die GE 100 Anwenderbedürfnisse

abgestimmt. Die Wendeschneidplatten sind hochpräzise geschliffen. Das ermöglicht höchste Bauteilpräzision, Wiederholgenauigkeit, niedrige Schnittkräfte und eine hohe Prozesssicherheit. Die geschliffenen Spanleitstufen erzeugen kontrolliert kurze Späne, die bei mehrschneidiger Bearbeitung unbedingt erforderlich sind. Das Schneidplattenprogramm umfasst unterschiedliche Hartmetallqualitäten sowie diverse Beschichtungen. Damit lassen sich optimale Standwege, Schnittwerte und niedrige Stückkosten erzielen. Die Flexibilität dieser modularen Werkzeuglösung macht aus dem Standardwerkzeug GE 100 immer wieder ein „Sonderwerkzeug“ für die unterschiedlichsten Bearbeitungsaufgaben – und das ab Lager.

## **Multifunction tooling system**

*The modular standard system is perfectly suited to very different diameters, materials and demands in term of precision. Thanks to its flexibility, the GE 100 allows machining between 5 and 240 mm.*

This tool holder is universally usable. It adapts itself to any fasteners of usual machines and to all quick change systems. By switching the clamping holders or clamping sleeves, one can machine other workpieces with the same basic support, i.e. tool head. The bore hole in the tool head serves as a clamping sleeve adaptor for center drills, step drills, form drilling or boring bars. Adjustment of axial or radial clamping simply operates with a screw.

### **For each machining the right cutting tool**

The range of DIN/ISO standard inserts for the GE 100 toolholder is specially adapted to the needs of users. These inserts offers high precision sharpening. This allows obtaining highly accurate parts, excellent reproducibility and low cutting forces as well as high process security. The grinded chipbreaker grooves produce short controlled chips, absolutely necessary when carrying out multiple cutting operations. The range of inserts offers different grades of carbide and various coatings. So we get not only longer tool lives and the optimum cutting values but low costs per part. The modular flexibility allows transforming this GE 100 standard tool into special tool for the most various machining operations - and this deliverable from stock!

**Guhring (Schweiz) AG**

Grundstrasse 16

Postfach 242

CH-6343 Rotkreuz

Tél. + 41 41 798 20 80 - Fax + 41 41 790 00 50

[www.guehring.ch](http://www.guehring.ch) - [Info@guehring.ch](mailto:Info@guehring.ch)