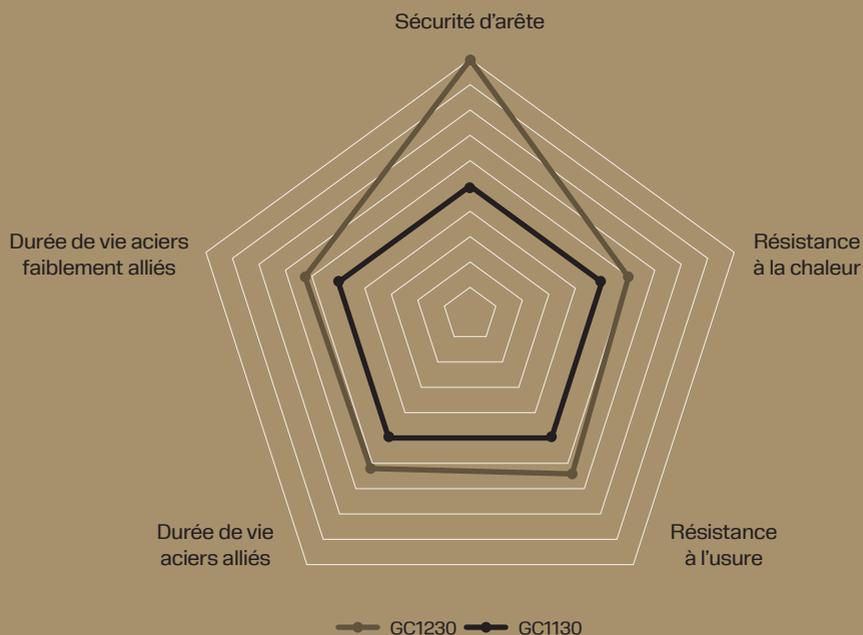
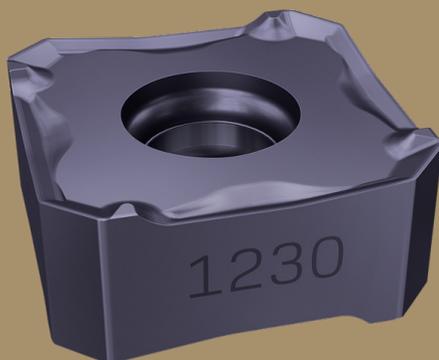


# Nuance GC1230

Développée pour les opérations d'ébauche et de finition prioritairement dans l'acier, GC1230 offre l'excellence dans le fraisage.

## Caractéristiques et avantages

La nuance GC1230 permet d'augmenter les durées de vie ou les conditions de coupe à sec ou sous arrosage. Elle surpasse sur tous les plans la nuance GC1130 grâce à la technologie Zertivo™.



**SANDVIK**  
**coromant**

En savoir plus sur GC1230 :  
[www.sandvik.coromant.com/  
steelmilling](http://www.sandvik.coromant.com/steelmilling)



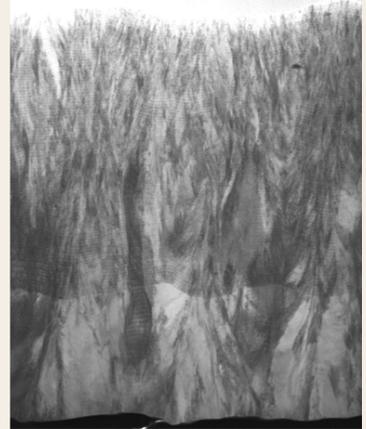
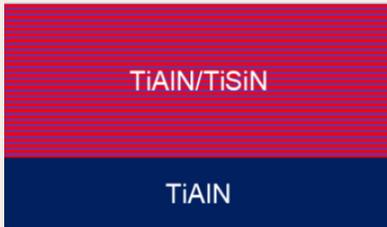
# Fonctionnalités



La nuance GC1230 utilise la technologie Zertivo™ développée par Sandvik Coromant. Multicouches PVD de type nano couche composée de TiAlN et de TiSiN qui améliore

- la **ténacité** => résistance aux chocs
- la **résistance à l'usure** => durée de vie ou vitesse de coupe augmentée
- l'**adhésion du revêtement sur le carbure** => durée de vie augmentée

=> Des plaquettes plus performantes dans toutes les directions



## Conditions de coupe

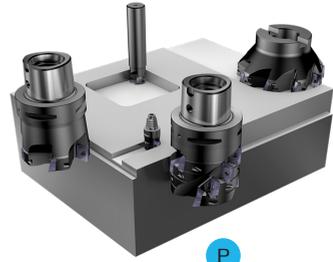
Vitesse de coupe du GC1230 vs. GC1130

| MC code   | Matériel description                    | DIN EN    | Hardness (HB) | $v_c$ m/min $h_{ex} = 0.10$ mm |        |
|-----------|---|-----------|---------------|--------------------------------|--------|
|           |   |           |               | GC1130                         | GC1230 |
| P1.2.Z.AN | Acier doux                              | C45       | 207           | 320                            | 420    |
| P2.1.Z.AN | Acier faiblement allié                  | 15CrNi6   | 185           | 212                            | 365    |
| P2.5.Z.HT | Acier faiblement allié trempé et recuit | 34CrNiMo6 | 325           | 166                            | 350    |

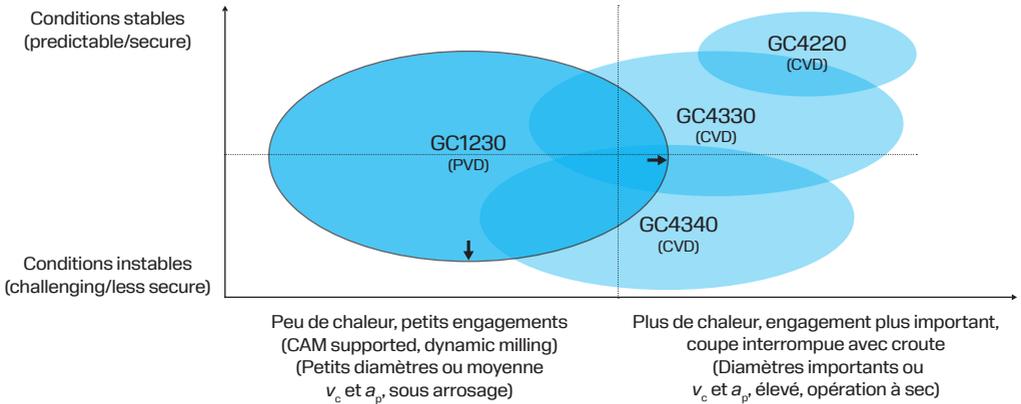
# Applications



Tous types d'opérations, de l'ébauche à la finition, à sec ou sous arrosage



Domaine d'application ISO



# Produits

Tous types d'opérations, de l'ébauche à la finition, à sec ou sous arrosage

|               |                         |
|---------------|-------------------------|
| CoroMill® 176 | CoroMill® 490           |
| CoroMill® 200 | CoroMill® 495           |
| CoroMill® 210 | CoroMill® 590 (Century) |
| CoroMill® 216 | CoroMill® 600           |
| CoroMill® 245 | CoroMill® 690           |
| CoroMill® 300 | CoroMill® 745           |
| CoroMill® 331 | CoroMill® 790           |
| CoroMill® 345 | CoroMill® MF80          |
| CoroMill® 365 | CoroMill® MH20          |
| CoroMill® 390 | CoroMill® MR80          |
| CoroMill® 415 | CoroMill® QD            |
| CoroMill® 419 | T-Max® Long edge        |



# Essai

ISO P – Forgé 330 HB

Composant : Chappe, réalisation du trou  
Opération : Interpolation hélicoïdale : ébauche  
Procédé : Sous arrosage



**+60%**  
En durée de vie

|                              | GC1130                              | GC1230                              |
|------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Tool                         | R210-050C5-14M<br>(Capto® assembly) | R210-050C5-14M<br>(Capto® assembly) |
| Insert                       | R210-090414E-PM GC1130              | R210-090414E-PM GC1130              |
| $v_c$ m/min (ft/min)         | 258 (846)                           | 258 (846)                           |
| $f_z$ mm/z (in/z)            | 0.7 (0.028)                         | 0.7 (0.028)                         |
| $a_p / a_e$ mm (inch)        | 1.5/50 (0.059/1.97)                 | 1.5/50 (0.059/1.97)                 |
| <b>Insert tool life, min</b> | <b>28.8</b>                         | <b>46</b>                           |
| <b>No of components</b>      | <b>8</b>                            | <b>13</b>                           |



Distributeur autorisé