

**PWP-SYSTEM
PWP-SYSTEM
SYSTÈME PWP
SISTEMA PWP**



Innenstechen
ID grooving
Gorge intérieur
Ranurar interior



FLOYD

GET IN TOUCH

01462 491919

www.floydautomatic.co.uk
sales@floydautomatic.co.uk

THE TOOLING SPECIALISTS FOR PRECISION COMPONENT MACHINING

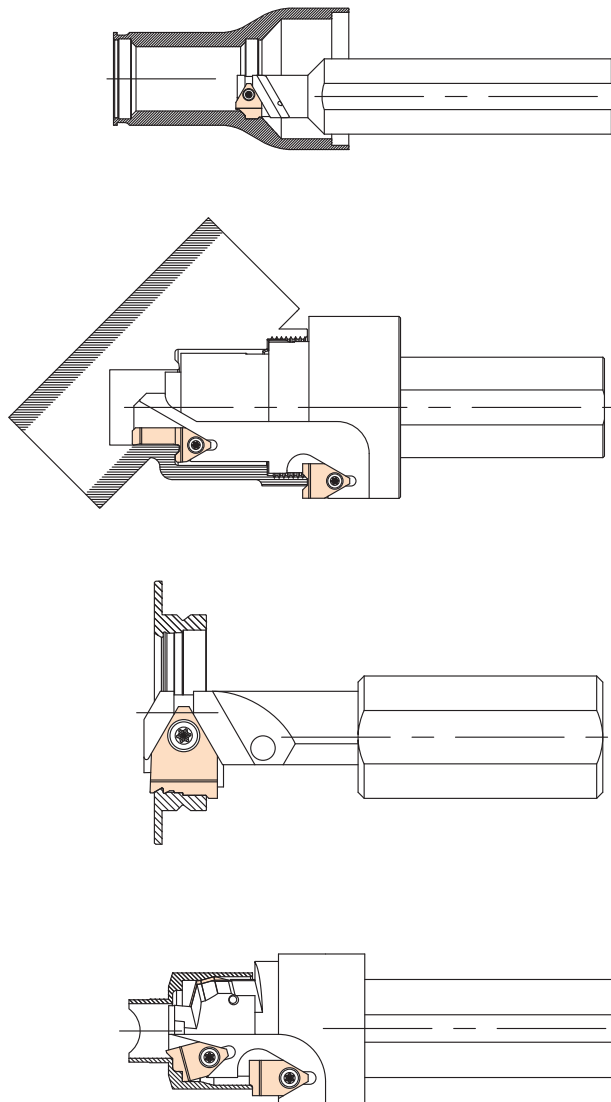
schwanog

D **Bearbeitungsbeispiele**
mit PWP-Profilplatten

F **Exemple d'usinage**
avec plaquettes PWP profilées

GB **Machining examples**
with PWP-Inserts

E **Ejemplos de mecanizado**
con soportes intercambiables



D Innenstechen Grundkörper

nach VDI 3322 Form A
mit rundem Querschnitt

F Gorge interieur

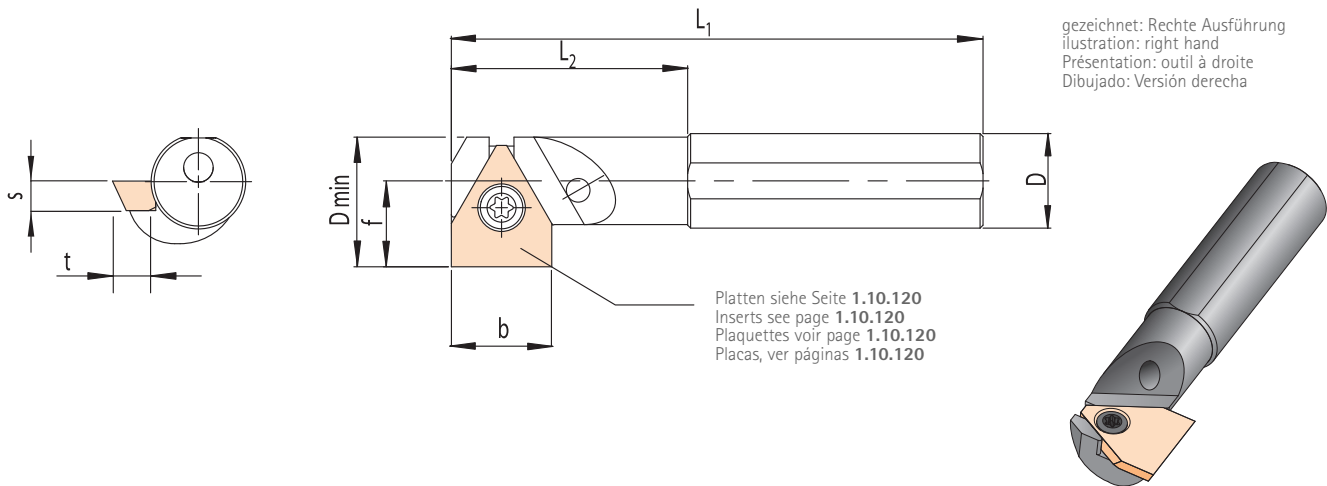
Selon VDI 3322 forme A
Avec attachement cylindrique

GB ID grooving

In accordance with VDI 3322 shape A
With round shaft

E Ranurar interior

Según VDI, 3322 forma A
Soporte circular con corte tangencial



D	L ₁	L ₂	b	s	t	f	D min	No.
12	60	25	9	3	4,6	10,1	15	212746
16	60	25	9	3	3,8	9,8	16	212988
20	60	25	9	3	2,5	10,0	17	212992
12	75	35	13	3	2,5	10,0	15	212748
16	75	35	13	3	3,8	9,8	16	213029
20	75	35	13	3	4,6	10,1	17	213030
16	90	40	17	5	7,1	14,6	22	212750
20	110	50	25	5	8,4	17,4	26	212752
25	130	60	33	5	7,7	18,7	30	212754

Halter auch aus Schwermetall lieferbar.
Holder also available in heavy metal.
Porte outil aussi disponible en acier haute densité.
Soportes también disponibles en metal pesado.

Ersatzteile siehe Seite 3.20.050 · Refer to Page 3.20.050 for spare parts · Pieces de rechange voir page 3.20.050 · Piecas de repuestos ver pagina 3.20.050



D Innenstechen Grundkörper

nach VDI 3322 Form A
mit rundem Querschnitt

F Gorge intérieur

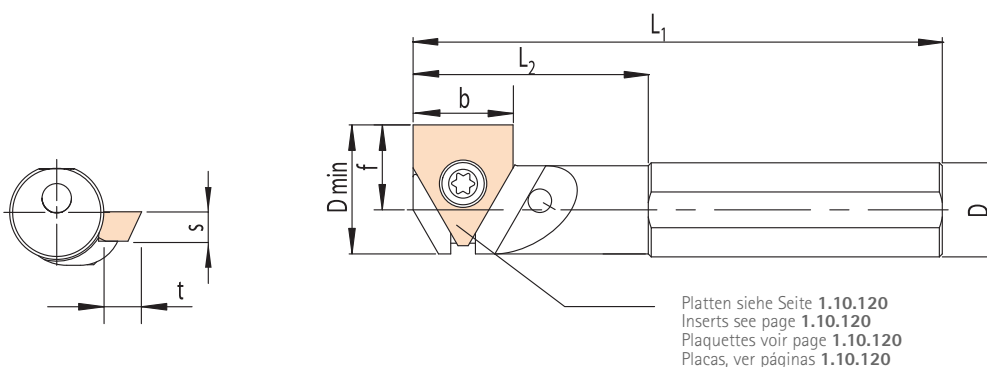
Selon VDI 3322 forme A
Avec attachement cylindrique

GB ID grooving

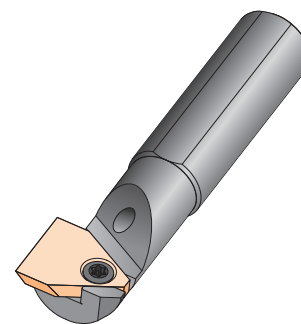
In accordance with VDI 3322 shape A
With round shaft

E Ranurar interior

Según VDI, 3322 forma A
Soporte circular con corte tangencial



gezeichnet: Linke Ausführung
illustration: left hand
Présentation: outil à gauche
Dibujado: izquierda realización

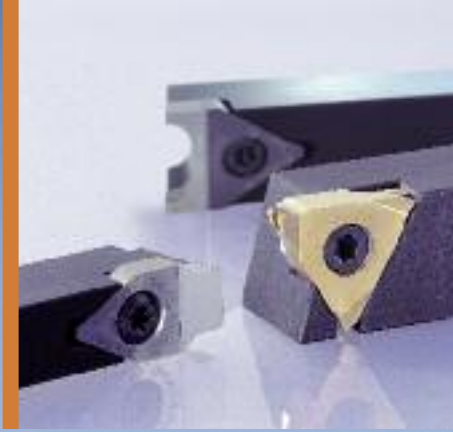


D	L ₁	L ₂	b	s	t	f	D min	No.
12	60	25	9	3	4,6	10,1	15	212747
16	60	25	9	3	3,8	9,8	16	212990
20	60	25	9	3	2,5	10,0	17	212994
12	75	35	13	3	2,5	10,0	15	212749
16	75	35	13	3	3,8	9,8	16	213031
20	75	35	13	3	4,6	10,1	17	213032
16	90	40	17	5	7,1	14,6	22	212751
20	110	50	25	5	8,4	17,4	26	212753
25	130	60	33	5	7,7	18,7	30	212755

Halter auch aus Schwermetall lieferbar.
Holder also available in heavy metal.
Porte outil aussi disponible en acier haute densité.
Soportes también disponibles en metal pesado.

Ersatzteile siehe Seite 3.20.050 · Refer to Page 3.20.050 for spare parts · Pièces de rechange voir page 3.20.050 · Piezas de repuestos ver pagina 3.20.050





Qualitätserläuterungen
Quality Specifications
Domaine d'application
des nuances
Definiciones de calidad

Technischer Anhang
Technical report
Appendice technique
Anexo técnico



FLOYD

THE TOOLING SPECIALISTS FOR PRECISION COMPONENT MACHINING

GET IN TOUCH

01462 491919

www.floydautomatic.co.uk
sales@floydautomatic.co.uk

Schwanog

D **Empfohlene Qualitäten und Schnittdaten**
GB **Recommended grades and cutting data**
F **Nuances et conditions de coupe recommandées**
E **Calidad y velocidad de corte recomendables**

D Werkstoff		Granit" 80	Granit" 100	Granit" 2000	HSS
GB Material	Vc in m/min	Vc	Vc	Vc	Vc
F Matière					
E Material	f in mm/U	f	f	f	f
D NE-Metalle	Messing / Bronze / Alu	80-250 / 0,05-0,3			Für alle Werkstoffe mit niedrigen Schnittwerten und ungünstigen Maschinenverhältnissen. For all materials with slow cutting speed and unfavourable machining characteristics. Pour usinage de tous matériaux à faible vitesse de coupe et conditions machines défavorables. Para todos los materiales con condiciones de corte bajas y condiciones de trabajo desfavorables.
GB Non-Ferrous Metal	Brass / Bronze / Aluminium				
F Alliage léger	Laiton / Bronze / Alu				
E Metales no férricos	Latón / Bronce / Aluminio				
D Automatenstahl					
GB Free-Cutting Steel	9SMnPb28, 10S20	70 – 250			
F Acier de décolletage	9SMn28K, 9SMn36K	0,05 – 0,2			
E Acero de decoletaje					
D Einsatz- u. Vergütungsstahl					
GB Cementation- and Heat-Treatable Steel			90 – 250		
F Acier d'amélioration	C15, C35, C45Pb, Ck15		0,02 – 0,15		
E Acero de cementación	Ck35, Ck45, 16MnCr5				
D Legierungsstahl					
GB Valve Steel, Alloys,	100Cr6, 100CrS6			30 – 120	
F Acier fortement allié	90MnCrV8			0,02 – 0,1	
E Acero de aleación					
D Rostfreier Stahl					
GB Stainless Steel	V2A, X10CrNiS1B 9			30 – 120	
F Acier inox	X5CrNiMo17 12 2			0,03 – 0,15	
E Acero Inox					
D Allgemeiner Baustahl					
GB Structural and Constructional Steel	St37		50 – 130		
F Acier de construction	St60		0,03 – 0,2		
E Acero de construcción					
D Gusseisen-Stahlguss					
GB Cast Iron, Cast Steel	GG20	70 – 250			
F Fonte	GG50	0,05 – 0,35			
E Acero de fundición					
D Hochfester Stahl					
GB High-Tensile Steel	ETG88			30 – 140	
F Acier à haute résistance	ETG100			0,02 – 0,2	
E Acero de alta resistencia					

D Zur Verbesserung der Standzeit bieten wir Ihnen, je nach Bearbeitungserfordernis, die entsprechende Beschichtung der Schneide an.
GB To improve tool live we offer you coated tools in accordance with the application.
F Afin d'augmenter la durée de vie de vos plaquettes, nous vous proposons de revêtir les arêtes de coupe profilées.
E Para mejorar la duración de la herramienta, según exigencias de mecanizado, el tratamiento o recubrimiento adecuado.

D Beschichtungsempfehlung
GB Coating recommendation
F Proposition de revêtement
E Recubrimiento recomendado

D Werkstoff GB Material F Matière E Material		TiN	TiCN	TiALN	CrN	Diamant
		Titan Nitrid	Titan Carbo Nitrid	Titan Aluminium Nitrid	Chrom Nitrid	
D NE-Metalle GB Non-Ferrous Metal F Alliage léger E Metales no férricos	Alu Bronze Messing		X -		X -	X -
D Automatenstahl GB Free-Cutting Steel F Acier de décolletage E Acero de decoletage	9SMnPb28, 10S20 9SMn28K, 9SMn36K	X		X		
D Einsatz- u. Vergütungsstahl GB Cementation- and Heat-Treatable Steel F Acier d'amélioration E Acero de cementación	C15, C35, C45Pb, Ck15 Ck35, Ck45, 16MnCr5	X		X		
D Legierungsstahl GB Valve Steel, Alloys, F Acier fortement allié E Acero de aleación	100Cr6, 100CrS6 90MnCrV8	X		X		
D Rostfreier Stahl GB Stainless Steel F Acier inox E Acero Inox	V2A, X10CrNiS1B 9 X5CrNiMo17 12 2			X		
D Allgemeiner Baustahl GB Structural and Constructional Steel F Acier de construction E Acero de construcción	St37 St60	X	X			
D Gusseisen-Stahlguss GB Cast Iron, Cast Steel F Fonte E Acero de fundición	GG20 GG50	X		X		
D Hochfester Stahl GB High-Tensile Steel F Acier à haute résistance E Acero de alta resistencia	ETG88 ETG100	X		X		
D Kunststoff mit Glas- Kohlefaser GB Plastic with glass-carbon fiber F Plastique renforcé fibre de glace – fibre de carbone. E Aleación plástica de fibra de vidrio y fibra de carbono			X	X		X

D Je nach Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Stabilität kann die Beschichtungsempfehlung differieren.
 GB The coating recommendation can vary depending on cutting speed, feed rate and stability.
 F En fonction des vitesses de coupe, avances et rigidité machine, les revêtements proposés peuvent avoir des résultats différents.
 E Según velocidad de corte, avance y rigidez de la herramienta pueden hacer variar el recubrimiento recomendado.

zwingend empfohlen X
empfehlenswert X