Produktneuheiten 2019

German Version 5

LOGIQ
ISCAR CHESS LINES

Setzen Sie die Konkurrenz schachmatt

Mit intelligenten Zerspanungswerkzeugen von ISCAR

Member IMC Group

ISCAR

www.iscar.de
www.iscar.at
www.iscar.ch

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

Mobile Apps

Zum
mit

ISCAR Tool Advisor
ITA Anwendungsspezialist

ISCAR Cutting Info.
Direkter Zugriff auf Schnittparameter

ISCAR World
Apps für Mobilgeräte

ISCAR Productivity Geometries
Geometriekonverter

Member IMC Group

www.iscar.de
www.iscar.at
www.iscar.ch

Ihr schneller Draht zu ISCAR

Erfolg INDUSTRIE 4.0!

Web Apps

ITA
Anwendungsspezialist

Industrealize
Industrielle Anwendungen

E-Cat
Elektronischer Katalog

MATRIX
Werkzeugausgabe-system

IQ Cloud
Setzen Sie Ihr Werkzeug mit der IQ Cloud zusammen

ISO-DREHEN

WHISPERLINE Anti-Vibrations-Bohrstangen mit Wechselköpfen 4
LOGIQ-4-TURN doppelseitige, positive Wendeschneidplatten 8
JET-R-TURN Drehwerkzeuge mit stabiler Klemmung und zielgerichteter Kühlmittelzufuhr 11
ALU-P-TURN doppelseitige, positive Wendeschneidplatten mit scharfen Schneidkanten 13

BOHREN

LOGIQ-3-CHAM Bohrköpfe mit 3 Schneiden 16
SUMOCHAM-Bohrköpfe erweiterte Auswahl an austauschbaren Bohrköpfen ab 4 mm Durchmesser. 20
MODUDRILL modulare Bohrkronen für große Durchmesser 23
TRIDEEP Tieflochbohrer mit Wendeschneidplatten 26

GRIP-SYSTEME

SWISSCUT lange Schneideinsätze zum Abstechen, Einstechen, Drehen und Gewindedrehen 30
PENTACUT 17 Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Ab- und Einstechen 34
LOGIQ-5-GRIP Adapter zum Ab- und Einstechen mit 5 Plattensitzen 37
MULTI-F-GRIP Hochvorschub-Abstechen 40
MODUGRIP kompakte Adapter zum Ab- und Einstechen 45
WHISPERLINE Anti-Vibrations-Schneidenträger zum tiefen Ab- und Einstechen 47

FRÄSEN

NANMILL 90° Miniatur Schaftfräser (8-10 mm) mit Wendeschneidplatten 50
HELI-3-MILL kleine Schaftfräser (10-16 mm) mit Wendeschneidplatten 52
HELI-4-MILL kleine Schaftfräser (10-22 mm) mit quadratischen Wendeschneidplatten 54
LOGIQ-8-TANG 90°-Fräser für tangential geklemmte Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten 57
X-QUAD Wendelschaftfräser mit quadratischer Wendeschneidplatte 60
NAN-3-FEED Miniatur-Hochvorschub-Schaftfräser (8-10 mm) mit Wendeschneidplatten 63
MICRO-3-FEED kleine Hochvorschub-Schaftfräser (10-16 mm) mit Wendeschneidplatten 65
LOGIQ-4-FEED Hochvorschubfräser für Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten 67
MILL-4-FEED Hochvorschub-Fräser mit quadratischen Wendeschneidplatten 70
TANG-4-FEED Hochvorschub-Fräser mit tangential geklemmten Wendeschneidplatten 76
TOR-6 MILL Multifunktionales Frässystem für unterschiedliche Wendeschneidplatten 78
TANGFIN Schlichtfräser mit tangential geklemmten Wendeschneidplatten 83
SOLIDMILL Keramik-Schaftfräser für hohe Vorschübe 85
SURELOCK sicher geklemmte Schaftwerkzeuge, kein Herausziehen des Werkzeugs aus dem Halter 87
MULTI-MASTER extra lange modulare Fräsköpfe mit einer Schneidenlänge von 1,5xD 90
T-FACE Vollhartmetallfräsköpfe zum Planfräsen 94
SLIMSLIT schmale Scheibenfräser mit Schneideinsätzen (0,8-1,2 mm) 96
T-GEAR Verzahnungsfräser mit modularen Fräsköpfen 98
MODUGEAR Verzahnungsfräser mit Wendeschneidplatten 100
MINSLIT Schlitzfräser mit Schneideinsätzen für kleine Durchmesser (16-22 mm) 102

WERKZEUGAUFNAHMEN

X-STREAM Schrumpfaufnahmen mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr 106

SCHNEIDSTOFFE

NEUE SCHNEIDSTOFFSORTEN 111

LOGIQTURN

ISCAR CHESS LINES

Hohe Produktivität

Für alle Werkstückstoffe

Neue Generation

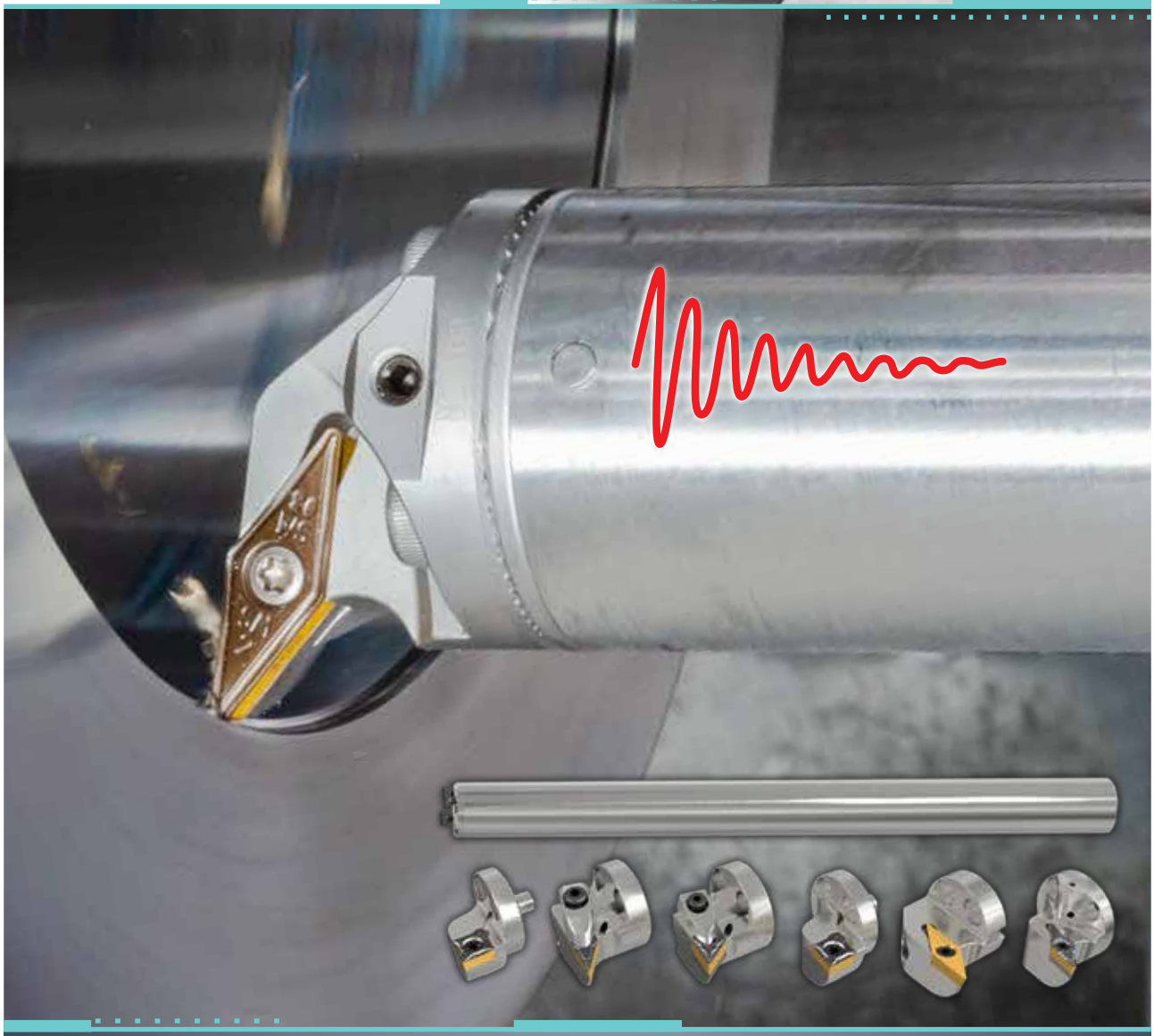
Kosteneffektiv

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

Anti-Vibrations-Bohrstangen für bis zu 10xD Bohrtiefe

Whisper Master



Anti-Vibrations-Bohrstangen mit Wechselköpfen

Große Auswahl an Wechselköpfen für unterschiedliche Dreh-Wendeplatten

Bohrstange mit innerer Kühlmittelzufuhr

Für alle Werkstückstoffe

Bis zu 10xBD Anti-Vibrations Bohrstange

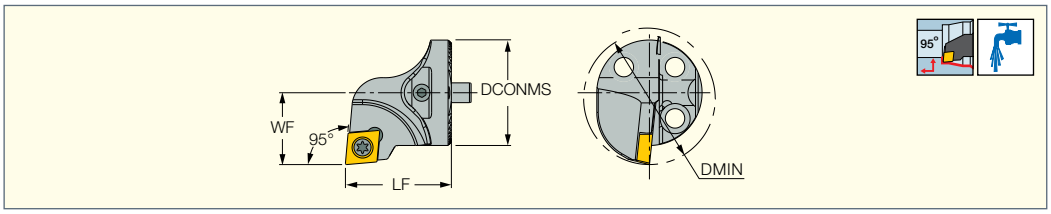
LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

ISOTURN

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-SCLCR/L

Auswechselbare Bohrköpfe für rhombische 80°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF				
AVC-D16-SCLCR/L-06	11.00	16.00	20.00	20.00	SR 14-548*	T-7/5*		
AVC-D20-SCLCR/L-09	13.00	20.00	25.00	20.00	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D25-SCLCR/L-09	17.00	25.00	32.00	20.00	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D32-SCLCR/L-09	22.00	32.00	40.00	32.00	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D40-SCLCR/L-12T	27.00	40.00	50.00	38.00	SR 16-212*	T-20/5*	SR TC-4*	TCC 4-2*

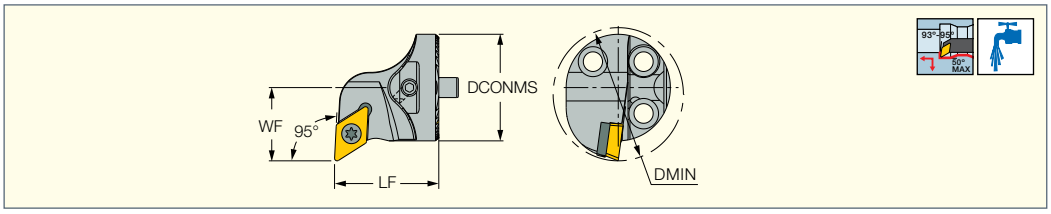
* Optional, bitte separat bestellen.

ISOTURN

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-SDUCR/L

Auswechselbare Bohrköpfe für rhombische 55°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF				
AVC-D16-SDUCR/L-07	11.00	16.00	20.00	20.00	SR 14-548*	T-7/5*		
AVC-D20-SDUCR/L-11	13.00	20.00	25.00	20.00	SR 16-236 P*	T-15/5*		
AVC-D25-SDUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	20.00	SR 16-236 P*	T-15/5*		
AVC-D32-SDUCR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TDC 3-1P*
AVC-D40-SDUCR/L-11T	27.00	40.00	50.00	32.00	SR 16-236 P	T-15/5*	SR TC-3P*	TDC 3-1P*

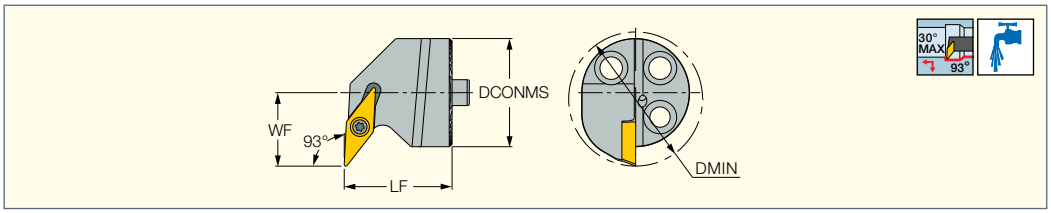
* Optional, bitte separat bestellen.

ISOTURN

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-SVUCR/L

Auswechselbare Bohrköpfe für rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF		
AVC-D20-SVUCR/L-11	16.00	20.00	27.00	20.00	SR 14-560*	T-8/5*
AVC-D25-SVUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	25.00	SR 14-560*	T-8/5*

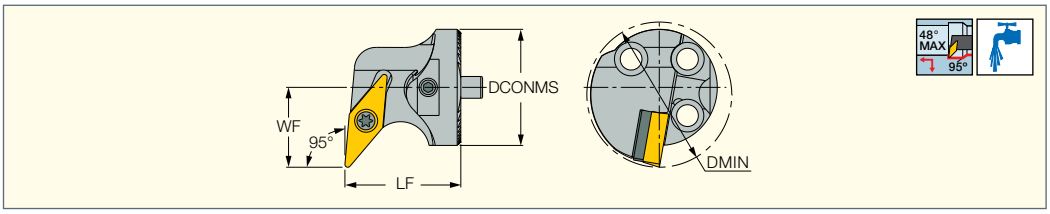
* Optional, bitte separat bestellen.

ISOTURN

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-SVLCR/L

Auswechselbare Bohrköpfe für rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



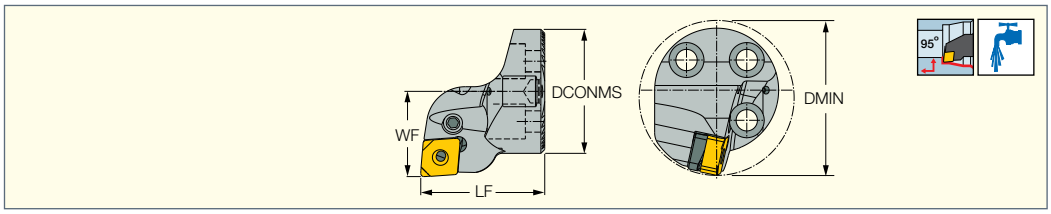
Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF				
AVC-D32-SVLCR/L-16T	22.00	32.00	40.00	32.00	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TVC 3-1P*
AVC-D40-SVLCR/L-16T	27.00	40.00	50.00	32.00	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TVC 3-1P*

* Optional, bitte separat bestellen.

FLASHTURN ECO LINE
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-PCLNR/L

Auswechselbare Bohrköpfe für rhombische 80°-Wendeschneidplatten

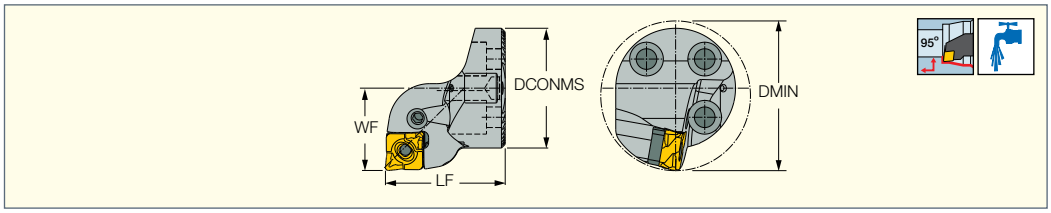


Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF							
AVC-D20-PCLNR/L-09	13.00	20.00	25.00	26.00			LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0		
AVC-D25-PCLNR/L-09	17.00	25.00	32.00	28.00	TCN 323	TCX 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D32-PCLNR/L-09	22.00	32.00	40.00	32.00	TCN 323	TCX 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-PCLXR/L

Auswechselbare Bohrköpfe für rhombische 80°-Wendeschneidplatten

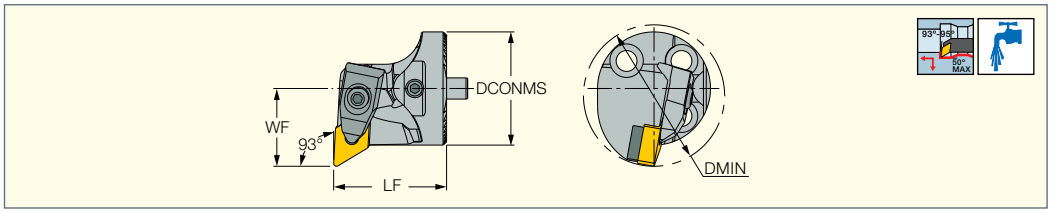


Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF						
AVC-D20-PCLXR-09X	13.00	20.00	25.00	26.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D25-PCLXR/L-09X	17.00	25.00	32.00	28.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D32-PCLXR/L-09X	22.00	32.00	40.00	32.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D40-PCLXR/L-12X	27.00	40.00	50.00	35.00	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	SP 4	PN 3-4

ISOTURN
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-DDUNR/L

Auswechselbare Bohrköpfe für rhombische 55°-Wendeschneidplatten



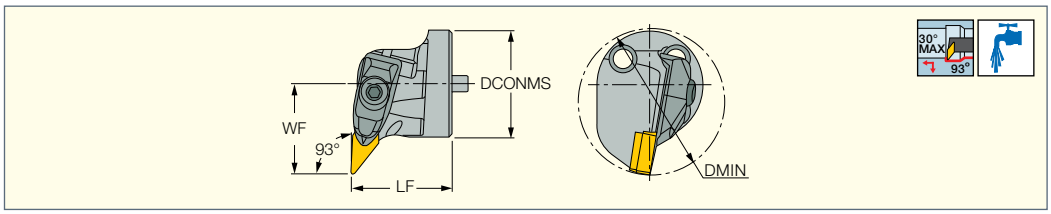
Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF							
AVC-D32-DDUNR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00	RDT 3-2*	SR RC3*	SR 40085I*	HW 2.5*	T-15/5*	LCGR-3*	KSP 3*
AVC-D40-DDUNR/L-15T	27.00	40.00	50.00	38.00	RDT 433*	DLS 4*	SR 14-506*	HW 3.0*	T-15/5*	DLM 4*	DSP 4*

* Optional, bitte separat bestellen.

ISOTURN
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-DVUNR/L

Auswechselbare Bohrköpfe für rhombische 35°-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF							
AVC-D40-DVUNR/L-16T	34.00	40.00	56.00	38.00	DLM 3V*	SR 10402267*	HW 4.0*	KSP 5*	ASV322 D30*	T-15/5*	SR 35080*I

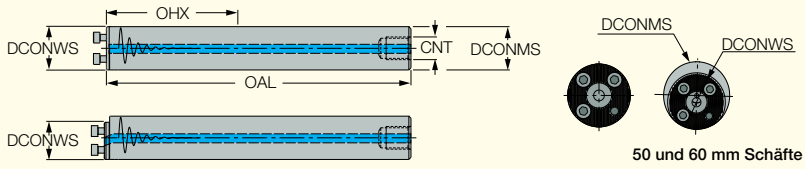
* Optional, bitte separat bestellen.

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AV-D

Anti-Vibrations-Bohrstangen mit Kühlmitteldurchfluss für Wechselköpfe zum Drehen



Bezeichnung	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX[1]	CNT	BMC[2]
AV-D16-7D-C	16.00	16.00	156.30	92.0	G1/8	S
AV-D16-10D-E	16.00	16.00	204.30	140.0	-	H
AV-D20-7D-C	20.00	20.00	200.30	120.0	G1/4	S
AV-D20-10D-E	20.00	20.00	260.30	180.0	-	H
AV-D25-7D-C	25.00	25.00	257.50	155.0	G1/4	S
AV-D25-10D-C	25.00	25.00	332.50	230.0	G1/4	S
AV-D32-7D-C	32.00	32.00	323.00	192.0	G3/8	S
AV-D32-10D-C	32.00	32.00	419.00	288.0	G3/8	S
AV-D40-7D-C	40.00	40.00	411.00	251.0	G1/2	S
AV-D40-10D-C	40.00	40.00	531.00	368.0	G1/2	S
AV-D50-7D-C	40.00	50.00	523.00	318.0	G1/2	S
AV-D50-10D-C	40.00	50.00	673.00	468.0	G1/2	S
AV-D60-7D-C	40.00	60.00	633.00	388.0	G3/4	S
AV-D60-10D-C	40.00	60.00	813.00	568.0	G3/4	S

• Die Bohrstangen können gekürzt werden, siehe Tabelle unten.

[1] Maximale Auskraglänge.

[2] S-Stahlkörper, H-VHM-Körper

Bohrstangen-Durchmesser	Mindestlänge nach dem Kürzen	
DCONMS (mm)	OAL 7D (mm)	OAL 10D (mm)
16	100	- [1]
20	125	- [1]
25	155	255
32	190	320
40	240	410
50	305	520
60	380	630

[1] Kann nicht gekürzt werden.

LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

Wirtschaftliche positive Wendeschneidplatte
Double Sided Master

Doppelseitige Wendeschneidplatte
mit 4 positiven Schneidkanten

Schlicht-bearbeitung

Doppelseitige Wendeschneidplatte

Schwalben-schwanz

Positiver Spanwinkel Wendeschneidplatte

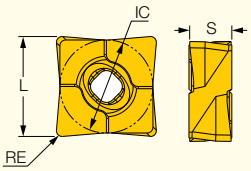
JETZT SCANNEN!

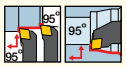
LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-F3P

Doppelseitige, positive 80°-Wendeschneidplatten zum Schlichten von legiertem Stahl



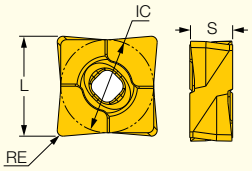


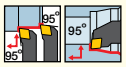
Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	Zäher ↔ Härter IC8150	IC807	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm)
CXMG 090402-F3P	10.40	9.70	4.66	0.20	●	●	0.30-2.00	0.03-0.15
CXMG 090404-F3P	10.40	9.70	4.65	0.40	●		0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3P	13.83	12.50	5.80	0.40	●		0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3P	13.75	12.50	5.80	0.80	●		0.80-2.00	0.05-0.25

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-M3P

Doppelseitige, positive 80°-Wendeschneidplatten für die mittlere Bearbeitung von legiertem Stahl



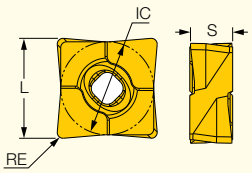


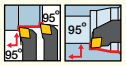
Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	Zäher ↔ Härter IC8250	IC8150	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm)
CXMG 090408-M3P	10.32	9.70	4.65	0.80	●		0.80-3.00	0.10-0.50
CXMG 12T508-M3P	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	0.80-5.00	0.10-0.50
CXMG 12T512-M3P	13.68	12.50	5.80	1.20	●	●	1.20-5.00	0.10-0.50

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-F3M

Doppelseitige, positive 80°-Wendeschneidplatten zum Schlichten von rostbeständigem Stahl und hoch hitzebest. Legierungen



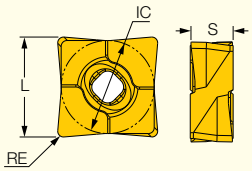


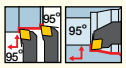
Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	Zäher ↔ Härter IC6025	IC806	IC807	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm)
CXMG 090404-F3M	10.40	9.70	4.65	0.40			●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3M	13.83	12.50	5.80	0.40	●	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3M	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	0.80-2.00	0.05-0.25

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-M3M

Doppelseitige, positive 80°-Wendeschneidplatten für die mittlere Bearbeitung von legiertem Stahl und hoch hitzebest. Legierungen



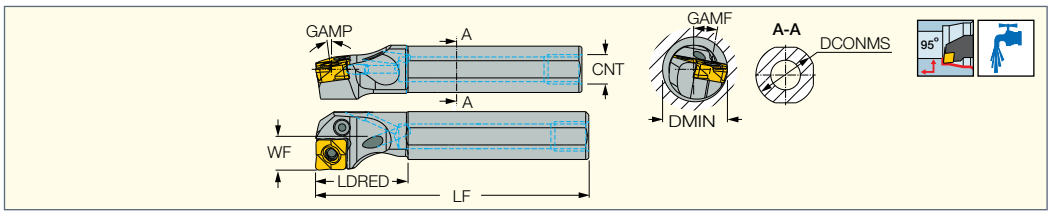


Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	Zäher ↔ Härter IC6025	IC806	IC807	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm)
CXMG 090408-M3M	10.32	9.70	4.65	0.80	●			0.80-3.00	0.15-0.50
CXMG 12T508-M3M	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	0.80-5.00	0.15-0.50
CXMG 12T512-M3M	13.68	12.50	5.80	1.20	●	●	●	1.20-5.00	0.15-0.50

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

A-PCLXR/L

Bohrstangen mit Kniehebel-Klemmung für negative, rhombische 80°-CXMG-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	DCONMS	LF	LDRED	WF	GAMP	GAMF	DMIN	CNT	Wendeschneidplatte
A16Q PCLXR/L-09X	16.00	180.00	30.0	11.00	8.0	10.0	20.00	UNC 3/8"-16	CXMG 09.
A20R PCLXR/L-09X	20.00	200.00	30.0	13.00	5.0	10.0	25.00	UNC 3/8"-24	CXMG 09.
A25S PCLXR/L-09X	25.00	250.00	40.0	17.00	5.0	10.0	32.00	UNC 1/2"-20	CXMG 09.

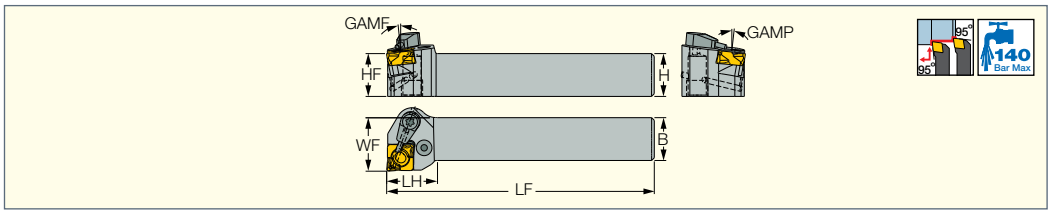
Ersatzteile

Bezeichnung				
A16Q PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 16	SR M6XL11.5V	T-8/5
A20R PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 20	SR M6XL11.5V	T-8/5
A25S PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 25	SR M6XL11.5V	T-8/5

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED
JETCUT

PCLXR/L-JHP

Werkzeuge mit Kniehebel-Klemmung und zielgerichteter KSS-Zufuhr für rhombische 80°-CXMG-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
PCLXR/L 1212F-09X-JHP	12.0	12.0	12.0	80.00	20.0	16.00	6.0	6.0	CXMG 09..
PCLXR/L 1616H-09X-JHP	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	6.0	6.0	CXMG 09..
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12..
PCLXR/L 2525M-12X-JHP	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12..

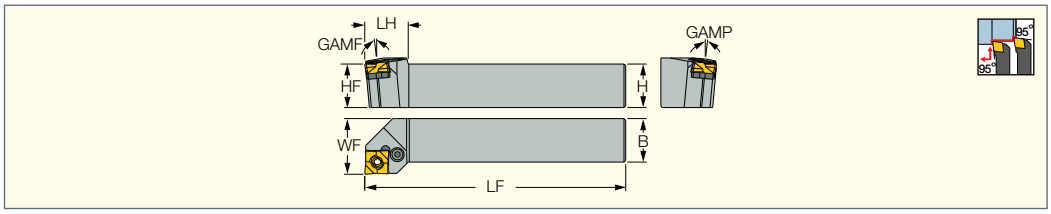
Ersatzteile

Bezeichnung								
PCLXR/L 1212F-09X-JHP		LR 3X SET	SR M6XL11.5V			T-8/5		S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 1616H-09X-JHP		LR 3X SET	SR M6XL11.5V			T-8/5		S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	CH-1.9D-JHP-A SET
PCLXR/L 2525M-12X-JHP	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	CH-1.9D-JHP-A SET

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

PCLXR/L

Werkzeuge mit Kniehebel-Klemmung für rhombische 80°-CXMG-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
PCLXR/L 1212F-09X	12.0	12.0	12.0	80.00	19.0	16.00	6.0	6.0	CXMG 09..
PCLXR/L 1616H-09X	16.0	16.0	16.0	100.00	19.0	20.00	6.0	6.0	CXMG 09..
PCLXR/L 2020K-12X	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12..
PCLXR/L 2525M-12X	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12..

Ersatzteile

Bezeichnung							
PCLXR/L 1212F-09X		LR 3X SET	SR M6XL11.5V				T-8/5
PCLXR/L 1616H-09X		LR 3X SET	SR M6XL11.5V				T-8/5
PCLXR/L 2020K-12X	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4	SP 4	
PCLXR/L 2525M-12X	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4	SP 4	

JETRTURN
RIGID CLAMP

Zielgerichtete Kühlmittelzufuhr
Jet Master

Neuer Werkzeughalter mit
3 Kühlmittelanschlüssen

Kühlmittelzufuhr durch die Spannpratze

Werkzeug mit stabiler Klemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung direkt auf die Schneidkante

- Stabile Klemmung
- Einfache Spanabfuhr
- Für unterschiedliche Wendeschneidplatten
- Innere Kühlmittelzufuhr

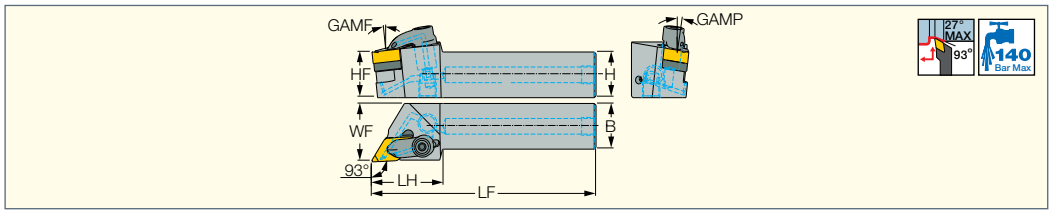
LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

ISOTURN

JETRTURN RIGID CLAMP

DDJNR/L-JHP-MC

Stabile Klemmung mit zielgerichteter KSS-Zufuhr für rhombische 55°-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
DDJNR/L 2020X-15-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	110.00	40.0	25.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506
DDJNR/L 2525X-15-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	125.00	40.0	32.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506

Ersatzteile

Bezeichnung							
DDJNL 2020X-15-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGL-4JC SET[a]	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70
DDJNR 2020X-15-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGR-4JC SET[a]	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70
DDJNL 2525X-15-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGL-4JC SET[a]	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70
DDJNR 2525X-15-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGR-4JC SET[a]	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70

[a] Empfohlenes Anzugsdrehmoment für die R-Klemmschraube: 4 Nm.

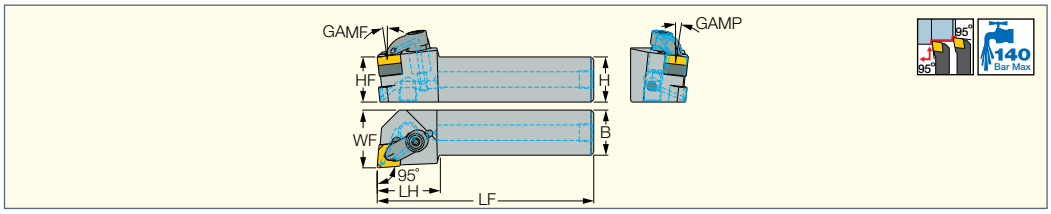
* Optional, bitte separat bestellen.

ISOTURN

JETRTURN RIGID CLAMP

DCLNR/L-JHP-MC

Stabile Klemmung mit zielgerichteter KSS-Zufuhr für rhombische 80°-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
DCLNR/L 2020X-12-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	105.00	35.0	25.00	6.0	6.0	CNMG 1204
DCLNR/L 2525X-12-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	120.00	35.0	32.00	6.0	6.0	CNMG 1204

Ersatzteile

Bezeichnung							
DCLNL 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH4*	LCGL-4JC SET[a]	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506
DCLNR 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH4*	LCGR-4JC SET[a]	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506
DCLNL 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH4*	LCGL-4JC SET[a]	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506
DCLNR 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH4*	LCGR-4JC SET[a]	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506

[a] Empfohlenes Anzugsdrehmoment für die R-Klemmschraube: 4 Nm.

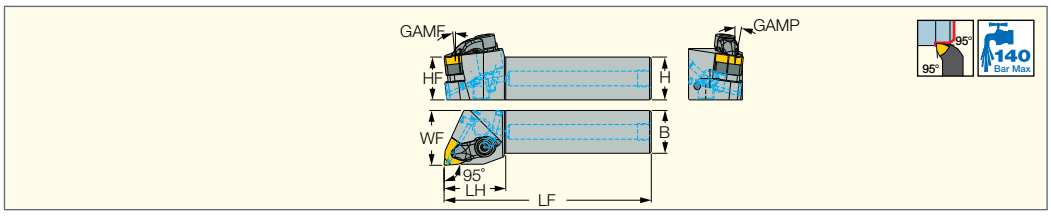
* Optional, bitte separat bestellen.

ISOTURN

JETRTURN RIGID CLAMP

DWLNR/L-JHP-MC

Stabile Klemmung mit zielgerichteter KSS-Zufuhr für rhombische 80°-Trigon-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
DWLNR/L 2020X-08-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	106.00	36.0	25.00	6.0	6.0	WNMG 0804
DWLNR/L 2525X-08-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	121.00	36.0	32.00	6.0	6.0	WNMG 0804

Ersatzteile

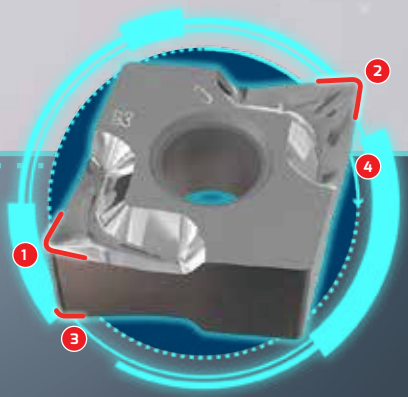
Bezeichnung							
DWLNL 2020X-08-JHP-MC	RWT 443	TWH4*	LCGL-4JC SET[a]	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLUG G1/8-6.5 TL360
DWLNR 2020X-08-JHP-MC	RWT 443	TWH4*	LCGR-4JC SET[a]	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLUG G1/8-6.5 TL360
DWLNL 2525X-08-JHP-MC	RWT 443	TWH4*	LCGL-4JC SET[a]	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLUG G1/8-6.5 TL360
DWLNR 2525X-08-JHP-MC	RWT 443	TWH4*	LCGR-4JC SET[a]	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLUG G1/8-6.5 TL360

[a] Empfohlenes Anzugsdrehmoment für die R-Klemmschraube: 4 Nm.

* Optional, bitte separat bestellen.

ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

Wirtschaftliches Drehen
Aluminium Master



Doppelseitige, positive Dreh-Wendeschneidplatte für Aluminium

- Schlicht-bearbeitung
- Für Aluminium
- Doppelseitige Wendeschneid-platte
- Positiver Spanwinkel

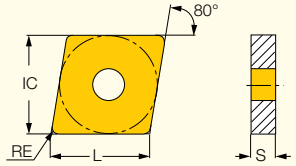
LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

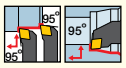
ISOTURN

ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CNGG-F3N

Scharfe und polierte, doppelseitige, positive Wendeschneidplatten für die mittlere Bearbeitung von Aluminium und NE-Werkstückstoffen



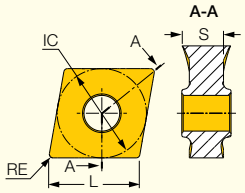


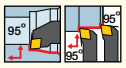
Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	IC20	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm)
CNGG 090402-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.20	●	0.30-3.00	0.10-0.30
CNGG 090404-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.40	●	0.40-3.00	0.10-0.30
CNGG 090408-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.10-0.30

HELITURN LD

CNGX-M3N

Scharfe, doppelseitige, positive Wendeschneidplatten mit geschwungener Schneidkante für die mittlere Bearbeitung von Aluminium und NE-Werkstückstoffen





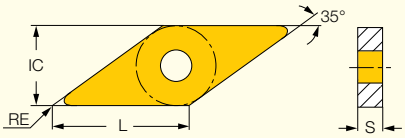
Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	IC20	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm)
CNGX 090604-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.40	●	0.40-3.00	0.10-0.30
CNGX 090608-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.80	●	0.80-3.00	0.10-0.30

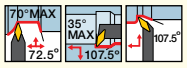
• Erste Wahl für PCLNR/L...X und A..-PCLNR/L-X.

ISOTURN

VNGU-R3N

Scharfe, doppelseitige, positive Wendeschneidplatten für die Schruppbearbeitung von Aluminium und NE-Werkstückstoffen



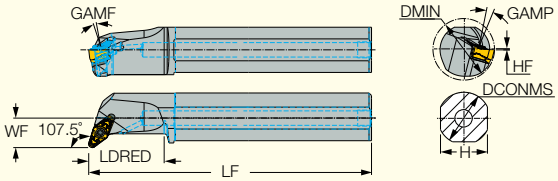


Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	IC20	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm)
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.35	1.60	●	0.50-3.00	0.10-0.25
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	●	1.50-4.50	0.15-0.30

ISOTURN

A-SVQNR/L-AL-JHP

Schraubengeklemmte Bohrstangen für rhombische 35°-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	DCONMS	LF	LDRED	H	HF	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	40.00	348.10	60.0	36.0	0.1	23.40	49.00	6.5	14.5	VNGU 22.

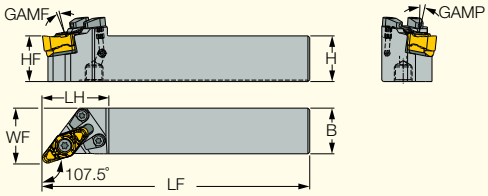
Ersatzteile

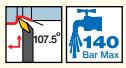
Bezeichnung							
A-SVQNR/L-AL-JHP	TVX 2230	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	SW6-T-SH	BLD T20/S7	PL 40	SR TC-4

ISOTURN JETCUT

SVHNR/L-JHP

Schraubengeklemmte Werkzeuge mit zielgerichteter KSS-Zufuhr für rhombische 35°-Wendeschneidplatten





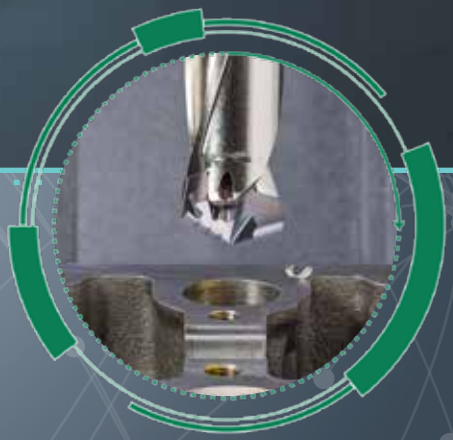
Bezeichnung	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	146.34	36.3	30.03	7.0	6.0	VNGU 22.

Ersatzteile

Bezeichnung							
SVHNR/L-JHP	TVX 2230	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET

LOGIQDRILL

ISCAR CHESS LINES



Hohe Produktivität

Für alle Werkstückstoffe

Neue Generation

Kosteneffektiv

MACHINING INTELLIGENTLY

INDUSTRY 4.0

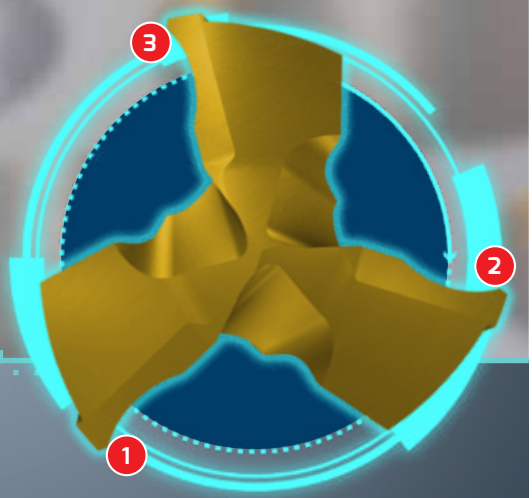
LOGIQ3CHAM

THREE FLUTE CHAMDRILL

3 effektive Schneiden
Durchmesser 12 - 25,9 mm
Drilling Master

Erhältlich im Durchmesserbereich
12 - 25,9 mm mit 3 u. 5xD Bohrtiefe.

Keine Rüstzeit



3 effektive Schneiden für höhere Produktivität beim Bohren

- Selbstzentrierende Geometrie
- Für Stahl u. Gusseisen (P M K N S H)
- Hohe Produktivität
- Kosteneffektiv

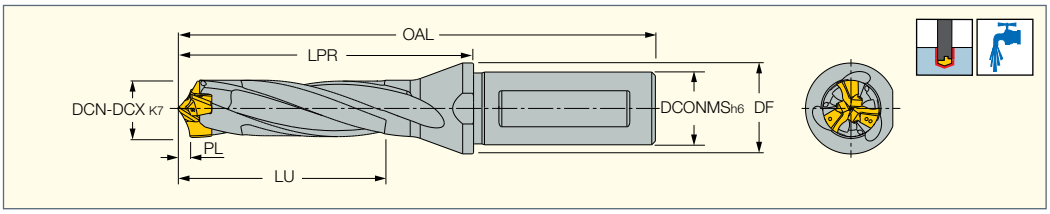
JETZT SCANNEN!

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

D3N A-3D

Bohrkörper für dreischneidige Bohrköpfe mit Innenkühlung, Schaft mit Spannfläche, Bohrtiefe 3xD



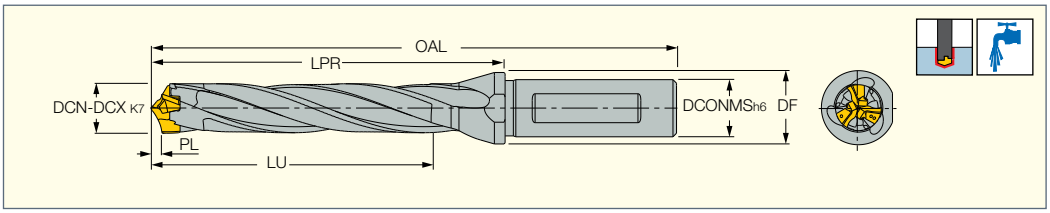
Bezeichnung	DCN(1)	DCX(2)	DCONMS	DF	LU	LPR	PL	OAL	SSC(3)	
D3N 120-036-16A-3D	12.00	12.40	16.00	20.00	39.3	61.00	2.71	109.00	12	K D3N 12-13.99
D3N 125-037-16A-3D	12.50	12.90	16.00	20.00	40.3	63.30	2.71	110.50	12	K D3N 12-13.99
D3N 130-039-16A-3D	13.00	13.40	16.00	20.00	42.3	66.10	2.91	114.08	13	K D3N 12-13.99
D3N 135-041-16A-3D	13.50	13.90	16.00	20.00	43.8	68.30	2.91	116.33	13	K D3N 12-13.99
D3N 140-042-16A-3D	14.00	14.40	16.00	20.00	45.3	71.20	3.10	119.16	14	K D3N 14-15.99
D3N 145-044-16A-3D	14.50	14.90	16.00	20.00	46.8	73.40	3.10	121.41	14	K D3N 14-15.99
D3N 150-045-20A-3D	15.00	15.90	20.00	25.00	48.9	76.20	3.47	126.24	15	K D3N 14-15.99
D3N 160-048-20A-3D	16.00	16.90	20.00	25.00	51.9	81.30	3.44	131.33	16	K D3N 16-17.99
D3N 170-051-20A-3D	17.00	17.90	20.00	25.00	54.9	86.40	3.52	135.42	17	K D3N 16-17.99
D3N 180-054-25A-3D	18.00	18.90	25.00	32.00	58.4	91.50	3.90	147.50	18	K D3N 18-19.99
D3N 190-057-25A-3D	19.00	19.90	25.00	32.00	61.4	96.60	4.10	152.58	19	K D3N 18-19.99
D3N 200-060-25A-3D	20.00	20.90	25.00	32.00	64.4	101.70	4.32	157.66	20	K D3N 20-21.99
D3N 210-063-25A-3D	21.00	21.90	25.00	32.00	67.4	106.70	4.55	162.74	21	K D3N 20-21.99
D3N 220-066-25A-3D	22.00	22.90	25.00	32.00	70.4	111.80	4.69	167.83	22	K D3N 22-23.99
D3N 230-069-32A-3D	23.00	23.90	32.00	42.00	74.7	116.90	4.91	176.90	23	K D3N 22-23.99
D3N 240-072-32A-3D	24.00	24.90	32.00	42.00	77.7	122.00	5.21	182.00	24	K D3N 24-25.99
D3N 250-075-32A-3D	25.00	25.90	32.00	42.00	80.7	127.10	5.31	187.08	25	K D3N 24-25.99

• Setzen Sie keine Bohrköpfe ein, die kleiner sind als der für den Bohrer definierte Durchmesserbereich.
(1) Min. Durchmesser.
(2) Max. Durchmesser.
(3) Schnittstellengröße.

LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

D3N A-5D

Bohrkörper für dreischneidige Bohrköpfe mit Innenkühlung, Schaft mit Spannfläche, Bohrtiefe 5xD



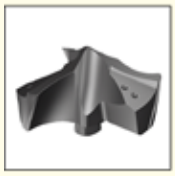
Bezeichnung	DCN(1)	DCX(2)	DCONMS	DF	LU	LPR	PL	OAL	SSC(3)	
D3N 120-060-16A-5D	12.00	12.40	16.00	20.00	63.3	85.00	2.71	133.00	12	K D3N 12-13.99
D3N 125-062-16A-5D	12.50	12.90	16.00	20.00	65.3	88.30	2.71	136.30	12	K D3N 12-13.99
D3N 130-065-16A-5D	13.00	13.40	16.00	20.00	68.3	92.10	2.91	140.10	13	K D3N 12-13.99
D3N 135-068-16A-5D	13.50	13.90	16.00	20.00	70.8	95.30	2.91	143.30	13	K D3N 12-13.99
D3N 140-070-16A-5D	14.00	14.40	16.00	20.00	73.3	99.20	3.10	147.20	14	K D3N 14-15.99
D3N 145-073-16A-5D	14.50	14.90	16.00	20.00	75.8	102.40	3.10	150.40	14	K D3N 14-15.99
D3N 150-075-20A-5D	15.00	15.90	20.00	25.00	78.9	106.20	3.47	156.20	15	K D3N 14-15.99
D3N 160-080-20A-5D	16.00	16.90	20.00	25.00	83.9	113.30	3.44	163.30	16	K D3N 16-17.99
D3N 170-085-20A-5D	17.00	17.90	20.00	25.00	88.9	120.40	3.52	170.40	17	K D3N 16-17.99
D3N 180-090-25A-5D	18.00	18.90	25.00	32.00	94.4	127.50	3.90	183.50	18	K D3N 18-19.99
D3N 190-095-25A-5D	19.00	19.90	25.00	32.00	99.4	134.60	4.10	190.60	19	K D3N 18-19.99
D3N 200-100-25A-5D	20.00	20.90	25.00	32.00	104.4	141.70	4.32	197.70	20	K D3N 20-21.99
D3N 210-105-25A-5D	21.00	21.90	25.00	32.00	109.4	148.70	4.55	204.70	21	K D3N 20-21.99
D3N 220-110-25A-5D	22.00	22.90	25.00	32.00	114.4	155.80	4.69	211.80	22	K D3N 22-23.99
D3N 230-115-32A-5D	23.00	23.90	32.00	42.00	120.7	162.90	4.91	222.90	23	K D3N 22-23.99
D3N 240-120-32A-5D	24.00	24.90	32.00	42.00	125.7	170.00	5.21	230.00	24	K D3N 24-25.99
D3N 250-125-32A-5D	25.00	25.90	32.00	42.00	130.7	177.10	5.31	237.10	25	K D3N 24-25.99

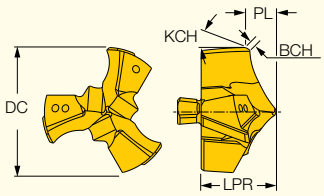
• Setzen Sie keine Bohrköpfe ein, die kleiner sind als der für den Bohrer definierte Durchmesserbereich.
(1) Min. Durchmesser.
(2) Max. Durchmesser.
(3) Schnittstellengröße.

LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

H3P

Dreischneidige Bohrköpfe für ISO P- und ISO K- Werkstückstoffe





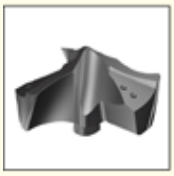
Bezeichnung	Abmessungen DC	LPR(1)	SSC(2)	PL(3)	KCH	BCH	IC908
H3P 120-IQ	12.00	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 121-IQ	12.10	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 122-IQ	12.20	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 123-IQ	12.30	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 124-IQ	12.40	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 125-IQ	12.50	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 126-IQ	12.60	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 127-IQ	12.70	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 128-IQ	12.80	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 129-IQ	12.90	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 130-IQ	13.00	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 131-IQ	13.10	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 132-IQ	13.20	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 133-IQ	13.30	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 134-IQ	13.40	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 135-IQ	13.50	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 136-IQ	13.60	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 137-IQ	13.70	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 138-IQ	13.80	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 139-IQ	13.90	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 140-IQ	14.00	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 141-IQ	14.10	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 142-IQ	14.20	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 143-IQ	14.30	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 144-IQ	14.40	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 145-IQ	14.50	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 146-IQ	14.60	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 147-IQ	14.70	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 148-IQ	14.80	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 149-IQ	14.90	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 150-IQ	15.00	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 151-IQ	15.10	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 152-IQ	15.20	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 153-IQ	15.30	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 154-IQ	15.40	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 155-IQ	15.50	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 156-IQ	15.60	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 157-IQ	15.70	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 158-IQ	15.80	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 159-IQ	15.90	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 160-IQ	16.00	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 161-IQ	16.10	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 162-IQ	16.20	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 163-IQ	16.30	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 164-IQ	16.40	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 165-IQ	16.50	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 166-IQ	16.60	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 167-IQ	16.70	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 168-IQ	16.80	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 169-IQ	16.90	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 170-IQ	17.00	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 171-IQ	17.10	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 172-IQ	17.20	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 173-IQ	17.30	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 174-IQ	17.40	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 175-IQ	17.50	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 176-IQ	17.60	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 177-IQ	17.70	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 178-IQ	17.80	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 179-IQ	17.90	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 180-IQ	18.00	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 181-IQ	18.10	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 182-IQ	18.20	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 183-IQ	18.30	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 184-IQ	18.40	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 185-IQ	18.50	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 186-IQ	18.60	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 187-IQ	18.70	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 188-IQ	18.80	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 189-IQ	18.90	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 190-IQ	19.00	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●

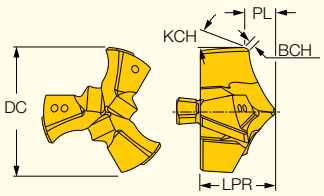
(1) LPR Toleranz ±0,05 mm
(2) Schnittstellengröße.
(3) PL Toleranz ±0,1 mm

LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

H3P (Fortsetzung)

Dreischneidige Bohrköpfe für ISO P- und ISO K- Werkstückstoffe





Bezeichnung	Abmessungen DC	LPR(1)	SSC(2)	PL(3)	KCH	BCH	IC908
H3P 1905-IQ	19.05	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 191-IQ	19.10	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 192-IQ	19.20	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 193-IQ	19.30	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 194-IQ	19.40	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 195-IQ	19.50	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 196-IQ	19.60	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 197-IQ	19.70	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 198-IQ	19.80	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 199-IQ	19.90	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 200-IQ	20.00	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 201-IQ	20.10	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 202-IQ	20.20	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 203-IQ	20.30	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 204-IQ	20.40	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 205-IQ	20.50	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 206-IQ	20.60	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 207-IQ	20.70	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 208-IQ	20.80	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 209-IQ	20.90	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 210-IQ	21.00	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 211-IQ	21.10	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 212-IQ	21.20	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 213-IQ	21.30	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 214-IQ	21.40	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 215-IQ	21.50	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 216-IQ	21.60	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 217-IQ	21.70	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 218-IQ	21.80	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 219-IQ	21.90	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 220-IQ	22.00	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 221-IQ	22.10	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 222-IQ	22.20	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 223-IQ	22.30	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 224-IQ	22.40	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 225-IQ	22.50	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 226-IQ	22.60	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 227-IQ	22.70	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 228-IQ	22.80	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 229-IQ	22.90	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 230-IQ	23.00	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 231-IQ	23.10	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 232-IQ	23.20	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 233-IQ	23.30	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 234-IQ	23.40	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 235-IQ	23.50	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 236-IQ	23.60	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 237-IQ	23.70	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 238-IQ	23.80	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 239-IQ	23.90	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 240-IQ	24.00	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 241-IQ	24.10	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 242-IQ	24.20	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 243-IQ	24.30	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 244-IQ	24.40	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 245-IQ	24.50	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 246-IQ	24.60	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 247-IQ	24.70	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 248-IQ	24.80	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 249-IQ	24.90	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 250-IQ	25.00	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 251-IQ	25.10	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 252-IQ	25.20	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 253-IQ	25.30	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 254-IQ	25.40	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 255-IQ	25.50	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 256-IQ	25.60	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 257-IQ	25.70	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 258-IQ	25.80	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 259-IQ	25.90	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●

(1) LPR Toleranz ±0,05 mm
(2) Schnittstellengröße.
(3) PL Toleranz ±0,1 mm

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

Kleinster auswechselbarer Bohrkopf im Bereich Ø 4 - 5,9 mm

Drilling Master

Weltweit kleinster auswechselbarer Bohrkopf

Bohrköpfe in Mikrogröße für hohe Produktivität

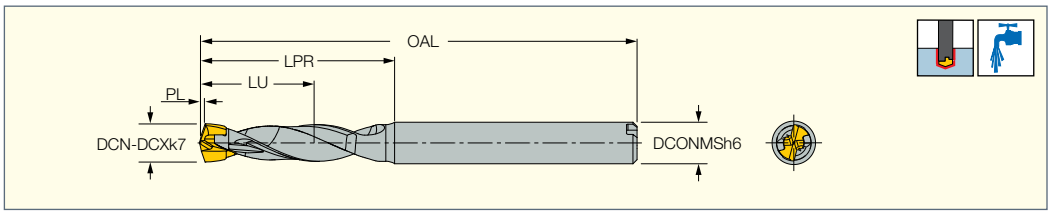
- Gedrallte Kühlkanäle
- Für alle Werkstückstoffe (P M K N S H)
- Innovativer, ergonomischer Schlüssel
- Kosteneffektiv

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

DCN C-3D

Bohrkörper mit Innenkühlung, zylindrischem Schaft, Bohrtiefe 3xD



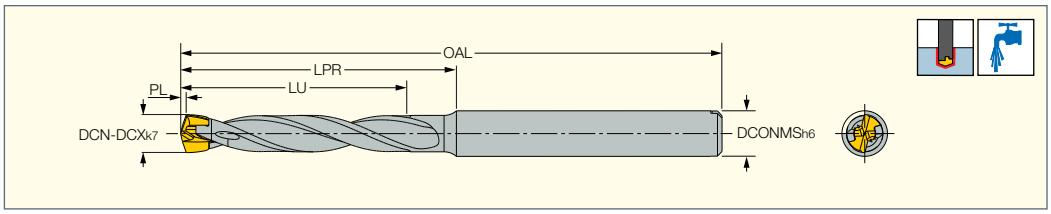
Bezeichnung	DCN(2)	DCX(3)	DCONMS	LU	LPR	PL	OAL	SSC(4)	
DCN 040-012-06C-3D (1)	4.00	4.40	6.00	12.0	22.7	0.62	57.70	4	
DCN 045-014-06C-3D (1)	4.50	4.90	6.00	13.5	24.7	0.66	59.65	4.5	
DCN 050-015-06C-3D (1)	5.00	5.40	6.00	15.0	26.3	0.73	61.30	5	
DCN 055-017-06C-3D (1)	5.50	5.90	6.00	16.5	28.2	0.81	63.15	5.5	
DCN 060-018-08C-3D	6.00	6.40	8.00	18.0	28.0	0.96	64.00	6	K DCN 6-9.99-Y
DCN 065-020-08C-3D	6.50	6.90	8.00	19.5	29.8	1.18	65.80	6.5	K DCN 6-9.99-Y
DCN 070-021-08C-3D	7.00	7.40	8.00	21.0	31.6	1.01	67.60	7	K DCN 6-9.99
DCN 075-023-08C-3D	7.50	7.90	8.00	22.5	33.1	1.01	69.10	7	K DCN 6-9.99
DCN 080-024-10C-3D	8.00	8.40	10.00	24.0	35.4	1.20	75.40	8	K DCN 6-9.99
DCN 085-026-10C-3D	8.50	8.90	10.00	25.5	36.9	1.20	76.90	8	K DCN 6-9.99
DCN 090-027-10C-3D	9.00	9.40	10.00	27.0	38.8	1.25	78.80	9	K DCN 6-9.99
DCN 095-029-10C-3D	9.50	9.90	10.00	28.5	40.3	1.25	80.30	9	K DCN 6-9.99

(1) Der SK DCN-Schlüssel ist im Lieferumfang des Bohrkopfs enthalten.
(2) Min. Durchmesser. • Setzen Sie keine Bohrköpfe ein, die kleiner sind als der für den Bohrer definierte Durchmesserbereich.
(3) Max. Durchmesser.
(4) Schnittstellengröße.

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

DCN C-5D

Bohrkörper mit Innenkühlung, zylindrischem Schaft, Bohrtiefe 5xD

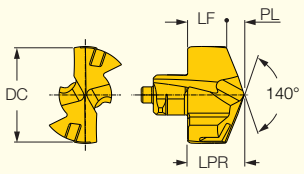


Bezeichnung	DCN(2)	DCX(3)	DCONMS	LU	LPR	PL	OAL	SSC(4)	
DCN 040-020-06C-5D (1)	4.00	4.40	6.00	20.0	30.7	0.62	65.70	4	
DCN 045-023-06C-5D (1)	4.50	4.90	6.00	22.5	33.7	0.66	68.65	4.5	
DCN 050-025-06C-5D (1)	5.00	5.40	6.00	25.0	36.3	0.73	71.30	5	
DCN 055-028-06C-5D (1)	5.50	5.90	6.00	27.5	39.2	0.81	74.15	5.5	
DCN 060-030-08C-5D	6.00	6.40	8.00	30.0	40.0	0.96	76.00	6	K DCN 6-9.99-Y
DCN 065-033-08C-5D	6.50	6.90	8.00	32.5	42.8	1.18	78.80	6.5	K DCN 6-9.99-Y
DCN 070-035-08C-5D	7.00	7.40	8.00	35.0	45.6	1.01	81.60	7	K DCN 6-9.99
DCN 075-038-08C-5D	7.50	7.90	8.00	37.5	48.1	1.01	84.10	7	K DCN 6-9.99
DCN 080-040-10C-5D	8.00	8.40	10.00	40.0	51.4	1.20	91.40	8	K DCN 6-9.99
DCN 085-043-10C-5D	8.50	8.90	10.00	42.5	53.9	1.20	93.90	8	K DCN 6-9.99
DCN 090-045-10C-5D	9.00	9.40	10.00	45.0	56.8	1.25	96.80	9	K DCN 6-9.99
DCN 095-048-10C-5D	9.50	9.90	10.00	47.5	59.3	1.25	99.30	9	K DCN 6-9.99

(1) Der SK DCN-Schlüssel ist im Lieferumfang des Bohrkopfs enthalten.
(2) Min. Durchmesser. • Setzen Sie keine Bohrköpfe ein, die kleiner sind als der für den Bohrer definierte Durchmesserbereich.
(3) Max. Durchmesser.
(4) Schnittstellengröße.

SUMOCHAM CHAMDRILL LINE

ICP
Bohrköpfe für ISO
P-Werkstückstoffe

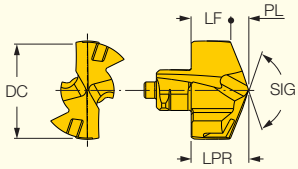


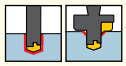
Bezeichnung	Abmessungen DC	LPR	SSC(1)	PL	SIG	LF		IC908
ICP 040	4.00	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 041	4.10	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 042	4.20	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 043	4.30	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 044	4.40	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 045	4.50	3.55	4.5	0.66	140	2.89	SK DCN 4-4.99	●
ICP 046	4.60	3.55	4.5	0.68	140	2.87	SK DCN 4-4.99	●
ICP 047	4.70	3.55	4.5	0.70	140	2.85	SK DCN 4-4.99	●
ICP 048	4.80	3.55	4.5	0.71	140	2.84	SK DCN 4-4.99	●
ICP 049	4.90	3.55	4.5	0.73	140	2.82	SK DCN 4-4.99	●
ICP 050	5.00	3.70	5	0.73	140	2.97	SK DCN 5-5.99	●
ICP 051	5.10	3.70	5	0.75	140	3.02	SK DCN 5-5.99	●
ICP 052	5.20	3.70	5	0.77	140	3.00	SK DCN 5-5.99	●
ICP 053	5.30	3.70	5	0.78	140	2.99	SK DCN 5-5.99	●
ICP 054	5.40	3.70	5	0.80	140	2.97	SK DCN 5-5.99	●
ICP 055	5.50	3.85	5.5	0.81	140	3.04	SK DCN 5-5.99	●
ICP 056	5.60	3.85	5.5	0.83	140	3.02	SK DCN 5-5.99	●
ICP 057	5.70	3.85	5.5	0.85	140	3.00	SK DCN 5-5.99	●
ICP 058	5.80	3.85	5.5	0.86	140	2.99	SK DCN 5-5.99	●
ICP 059	5.90	3.85	5.5	0.88	140	2.97	SK DCN 5-5.99	●

(1) Schnittstellengröße.

SUMOCHAM CHAMDRILL LINE

ICM
Bohrköpfe für ISO
M-Werkstückstoffe



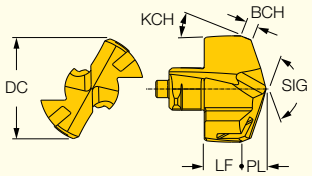


Bezeichnung	Abmessungen DC	LPR	SSC(1)	PL	SIG	LF		IC908
ICM 050	5.00	3.70	5.0	0.70	140	3.00	SK DCN 5-5.99	●
ICM 051	5.10	3.70	5.0	0.72	140	2.98	SK DCN 5-5.99	●
ICM 052	5.20	3.70	5.0	0.74	140	2.96	SK DCN 5-5.99	●
ICM 053	5.30	3.70	5.0	0.75	140	2.95	SK DCN 5-5.99	●
ICM 054	5.40	3.70	5.0	0.77	140	2.93	SK DCN 5-5.99	●
ICM 055	5.50	3.85	5.5	0.90	140	2.95	SK DCN 5-5.99	●
ICM 056	5.60	3.85	5.5	0.92	140	2.93	SK DCN 5-5.99	●
ICM 057	5.70	3.85	5.5	0.94	140	2.91	SK DCN 5-5.99	●
ICM 058	5.80	3.85	5.5	0.96	140	2.89	SK DCN 5-5.99	●
ICM 059	5.90	3.85	5.5	0.97	140	2.88	SK DCN 5-5.99	●

(1) Schnittstellengröße.

SUMOCHAM CHAMDRILL LINE

ICK
Bohrköpfe für ISO K-
Werkstückstoffe



Bezeichnung	Abmessungen DC	LPR	SSC(1)	PL	LF	SIG	KCH	BCH		IC908
ICK 050	5.00	3.70	5.0	1.25	2.45	140	30.0	0.60	SK DCN 5-5.99	●
ICK 055	5.50	3.85	5.5	1.38	2.47	140	30.0	0.66	SK DCN 5-5.99	●
ICK 059	5.90	3.85	5.5	1.38	2.47	140	30.0	0.72	SK DCN 5-5.99	●

(1) Schnittstellengröße.

MODUDRILL
MODULAR HEADS

Bohrsystem
Durchmesser 33 - 40 mm
Modu Drill Master

Vielfältige Bohrkronen-Optionen

Schnittstelle mit einfacher Handhabung

Innovatives modulares System
für große Durchmesser und zum Tieflochbohren

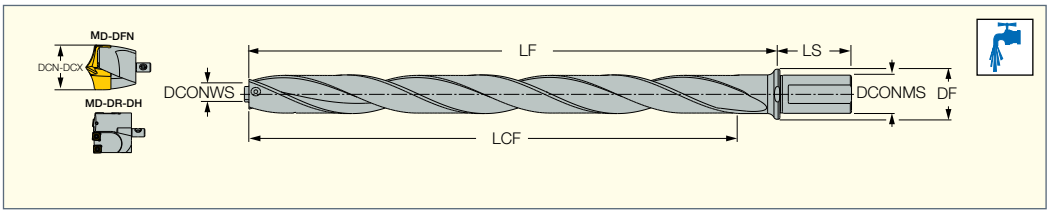
- Innere Kühlmittelzufuhr
- Einfache Spanabfuhr
- Innovatives modulares System
- Kosteneffektiv

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-BODY

Modulare Bohrkörper für auswechselbare Kronen



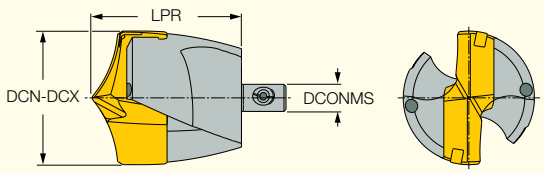
Bezeichnung	DCONMS	DF	LS	LF	LCF	DCN(1)	DCX(2)	DCONWS(3)			
MD-BODY-33-36-400-32A	32.00	42.00	60.0	445.00	393.3	33.00	36.90	6.70	SET SCREW M6-MODUDRILL	BLD T15/S7	SW6-T-SH
MD-BODY-37-40-400-32A	32.00	42.00	60.0	445.00	393.3	37.00	40.00	6.90	SET SCREW M6-MODUDRILL	BLD T15/S7	SW6-T-SH

(1) Min. Durchmesser.
(2) Max. Durchmesser.
(3) Schnittstellengröße.

MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-DFN-HEAD

Bohrkronen für CHAMIQDRILL
Hartmetall-Bohrköpfe



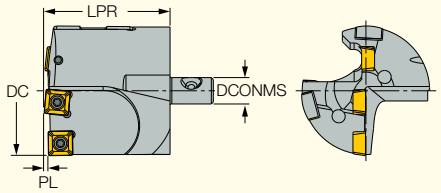
Bezeichnung	DCN(1)	DCX(2)	LPR	DCONMS	SSC(3)	MIID(4)	
MD-DFN 330 HEAD	33.00	33.90	36.90	6.70	33	HFP 330-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 340 HEAD	34.00	34.90	37.20	6.70	34	HFP 340-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 350 HEAD	35.00	35.90	37.20	6.70	35	HFP 350-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 360 HEAD	36.00	36.90	37.60	6.70	36	HFP 360-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 370 HEAD	37.00	37.90	37.60	6.90	37	HFP 370-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 380 HEAD	38.00	38.90	38.00	6.90	38	HFP 380-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 390 HEAD	39.00	40.00	38.00	6.90	39	HFP 390-IQ	K DFN 30-40

(1) Min. Durchmesser. • Setzen Sie keine Bohrköpfe ein, die kleiner sind als der für den Bohrer definierte Durchmesserbereich.
(2) Max. Durchmesser.
(3) Schnittstellengröße.
(4) Master-Bohrkopf / WSP.

MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-DR-DH-HEAD

Auswechselbare Bohrkronen
mit Wendeschneidplatten
und Führungsleisten



Bezeichnung	DC	LPR	DCONMS	MIID(1)	MIID_2(2)	PL
MD-DR-DH 330 070606-06	33.00	33.00	6.70	SOMX 06	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 340 070606-06	34.00	33.00	6.70	SOMX 06	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 350 070606-06	35.00	33.00	6.70	SOMX 06	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 360 070707-06	36.00	33.00	6.70	SOMX 07	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 370 070707-06	37.00	39.00	6.90	SOMX 07	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 380 070707-06	38.00	39.00	6.90	SOMX 07	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 390 070707-06	39.00	39.00	6.90	SOMX 07	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 400 070707-06	40.00	40.00	6.90	SOMX 07	SOMX 07 (3)	1.00

(1) Wendeschneidplattengröße.
(2) Master-WSP.
(3) Wendeschneidplatte.

Ersatzteile

Bezeichnung					
MD-DR-DH-06	SR 14-560-HG	T-8/53	SR 22052/HG-P	IP-7/51	GPS-06-20-120

TRIDEEP
DEEP DRILLING

Kleiner Tieflochbohrer mit Wendeschneidplatten Ø 12 - 13,99 mm

Deep Drilling Master

Wendeschneidplatte mit Spanteiler
Durchmesserbereich:
Ø12 - 13,99 mm

Tieflochbohrer für kleinere Durchmesser mit neuem Spanbruch-Konzept

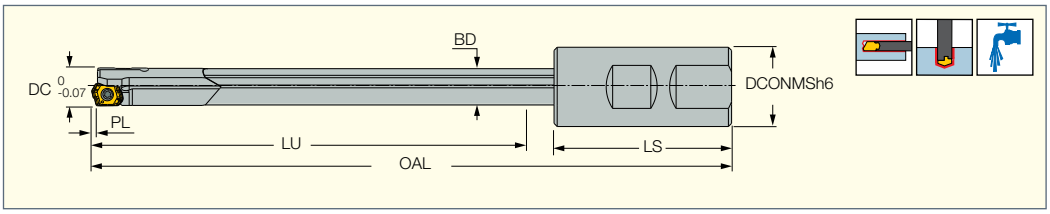
- Spanteiler-Geometrie
- Tieflochbohren
- Hervorragende Oberflächengüte
- Innovativ

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

TRIDEEP DEEP DRILLING

GD-DHL

Tieflochbohrer mit 2-schneidigen Wendeschneidplatten mit Spanteiler-Geometrie und Wiper für eine hervorragende Oberflächengüte



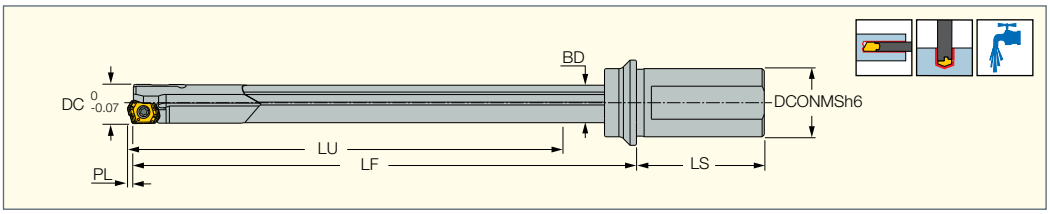
Bezeichnung	DC	OAL	LU	DCONMS	BD	PL	LS	MIID(1)
GD-DHL 12.00X800-U03	12.00	801.80	713.8	19.05	11.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X800-22	12.00	801.80	733.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X800-34	12.00	801.80	733.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1000-U03	12.00	1001.80	913.8	19.05	11.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1000-22	12.00	1001.80	933.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1000-34	12.00	1001.80	933.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1650-U03	12.00	1651.80	1563.8	19.05	11.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1650-22	12.00	1651.80	1583.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1650-34	12.00	1651.80	1583.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X800-U04	13.00	801.80	711.8	25.40	12.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X800-23	13.00	801.80	725.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X800-35	13.00	801.80	725.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1000-U04	13.00	1001.80	911.8	25.40	12.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1000-23	13.00	1001.80	925.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1000-35	13.00	1001.80	925.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1650-U04	13.00	1651.80	1561.8	25.40	12.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1650-23	13.00	1651.80	1575.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1650-35	13.00	1651.80	1575.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..

• **Anmerkung:** Tieflochbohrer können auf Anfrage bis zu einer Gesamtlänge von 2400 mm geliefert werden. • Wendeschneidplatten und Führungsleisten bitte separat bestellen.
• **Vorbeugende Maßnahmen:** • Betreiben Sie den Tieflochbohrer NICHT mit voller Geschwindigkeit, bevor sich das Werkzeug in der Pilotbohrung befindet.
• Fahren Sie mit langsamer Geschwindigkeit (50 - 100 U/min) in die Pilotbohrung ein.
(1) Wendeschneidplattengröße.

TRIDEEP DEEP DRILLING

GD-DH (12 - 13,5)

Tieflochbohrer mit 2-schneidigen Wendeschneidplatten mit Spanteiler-Geometrie und Wiper für eine hervorragende Oberflächengüte



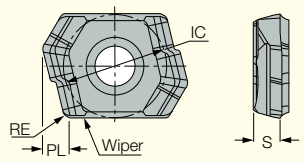
Bezeichnung	DC	LF	PL	LU	DCONMS	BD	LS	MIID(1)
GD-DH 12.00-M20-15D-06	12.00	218.00	1.80	189.8	20.00	11.50	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.00-M20-20D-06	12.00	280.00	1.80	251.8	20.00	11.50	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.00-M20-25D-06	12.00	343.00	1.80	314.8	20.00	11.50	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.50-M20-15D-06	12.50	226.00	1.80	196.8	20.00	12.00	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.50-M20-20D-06	12.50	291.00	1.80	261.8	20.00	12.00	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.50-M20-25D-06	12.50	356.00	1.80	326.8	20.00	12.00	50.0	LOGT 06..
GD-DH 13.00-M25-15D-06	13.00	238.00	1.80	204.8	25.00	12.50	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.00-M25-20D-06	13.00	305.00	1.80	271.8	25.00	12.50	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.00-M25-25D-06	13.00	373.00	1.80	339.8	25.00	12.50	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.50-M25-15D-06	13.50	245.00	1.80	211.8	25.00	13.00	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.50-M25-20D-06	13.50	315.00	1.80	281.8	25.00	13.00	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.50-M25-25D-06	13.50	385.00	1.80	351.8	25.00	13.00	56.0	LOGT 06..

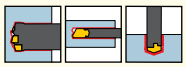
• **Anmerkung:** Tieflochbohrer können auf Anfrage bis zu einer Gesamtlänge von 2400 mm geliefert werden. • Wendeschneidplatten und Führungsleisten bitte separat bestellen.
• **Vorbeugende Maßnahmen:** • Betreiben Sie den Tieflochbohrer NICHT mit voller Geschwindigkeit, bevor sich das Werkzeug in der Pilotbohrung befindet.
• Fahren Sie mit langsamer Geschwindigkeit (50 - 100 U/min) in die Pilotbohrung ein.
(1) Wendeschneidplattengröße.

TRIDEEP DEEP DRILLING

LOGT

Wendeschneidplatte zum Tieflochbohren mit 2 Schneidkanten und Spanteiler-Geometrie, positivem Spanformer und Wiper



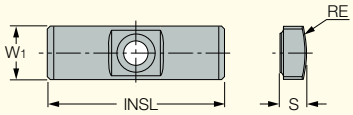


Bezeichnung	Abmessungen IC	RE	PL	S	IC908
LOGT 060204R-DT	7.00	0.40	1.80	2.00	●

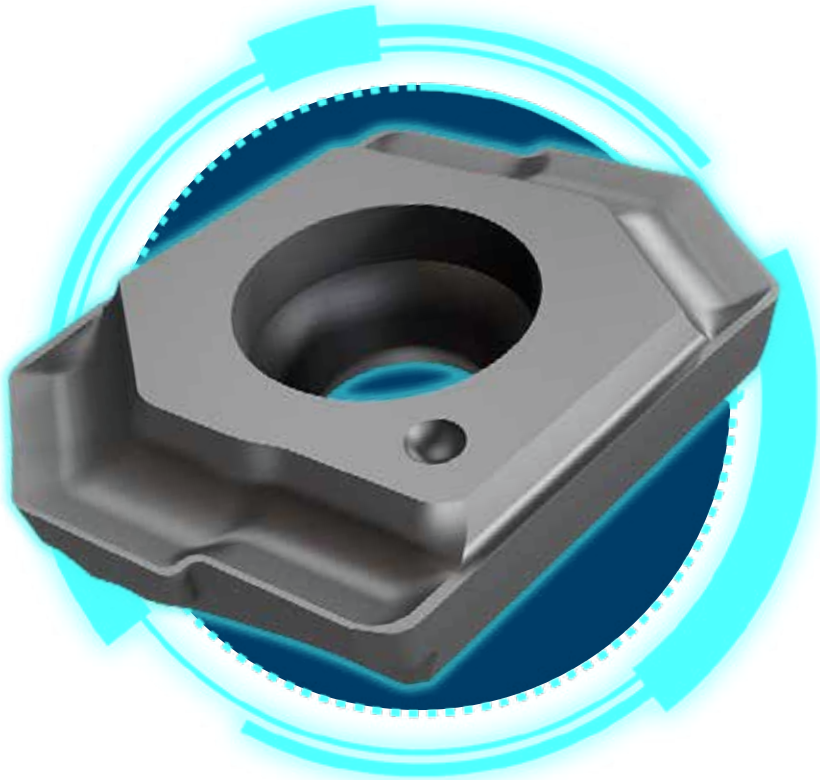
ISCARDEEPDRILL

GPS

Vollhartmetall-Führungsleisten

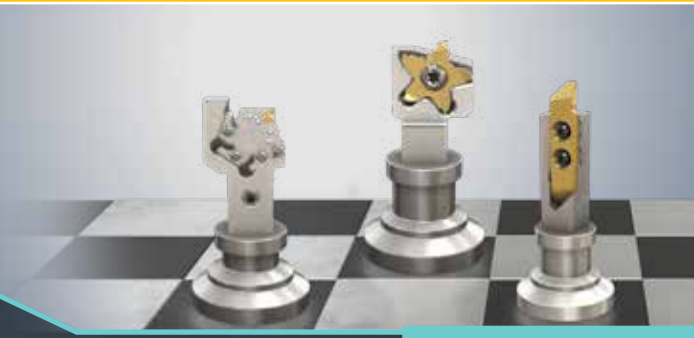


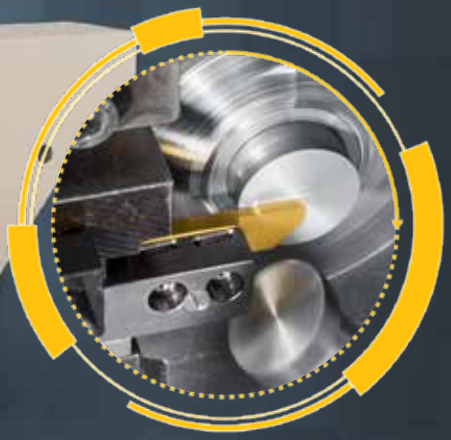
Bezeichnung	Abmessungen W_1	RE	INSL	S	IC908
GPS-04-16-055	4.0	5.50	16.00	2.0	●



LOGIQGRIP

ISCAR CHESS LINES





Hohe Produktivität

Für alle Werkstückstoffe

Neue Generation

Wirtschaftliche Schneideinsätze und Wechselkopfsysteme

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

SWISSCUT
EXTRA LONG

Extra lange Schneideinsätze bis zu 10 mm Stechtiefe

Swiss Master

Extra lange Schneideinsätze
für allgemeine Anwendungen
auf Langdrehautomaten

Extra lange Schneideinsätze mit **zwei Klemmschrauben**

- Vielzahl an Geometrien
- Stabile Klemmung
- Hochpräzise
- Tiefes Ab- und Einstechen

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

SWISSCUT EXTRA LONG

SCHR/L-41BF

Werkzeuge zum Stechen und Drehen mit beidseitiger Klemmung für Langdrehautomaten

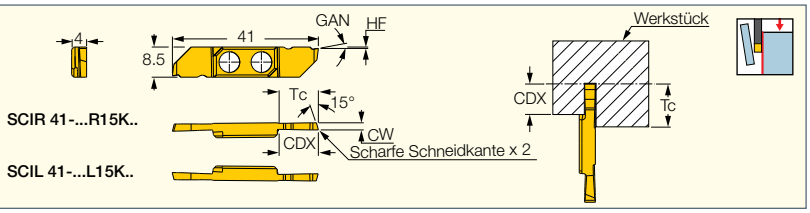
Bezeichnung	CWX(1)	CDX(2)	H	B	OAL					
SCHR/L 12-41BF	3.00	11.00	12.0	12.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD
SCHR/L 16-41BF	3.00	11.00	16.0	16.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD

(1) Maximale Stechbreite.
(2) Siehe Schneideinsatzdaten.

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-R/L

Schneideinsätze zum Abstechen



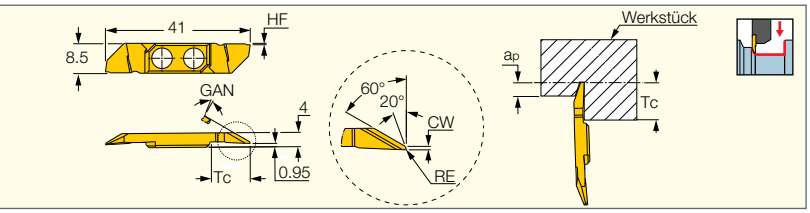
Bezeichnung	Abmessungen CW	GAN	HF(1)	CDX	Tc	IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
SCIL 41-100L15K00	1.00	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04
SCIR 41-100R15K00	1.00	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04
SCIL 41-150L15K00	1.50	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIR 41-150R15K00	1.50	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIL 41-150L15K7	1.50	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIR 41-150R15K7	1.50	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIL 41-200L15K00	2.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-200R15K00	2.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-200L15K7	2.00	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-200R15K7	2.00	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K00	2.50	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-250R15K00	2.50	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K7	2.50	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-250R15K7	2.50	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-300L15K00	3.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08
SCIR 41-300R15K00	3.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08

(1) Schneidkante unter Spitzenhöhe.

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-BRA/BLA

Schneideinsätze zum Rückwärtsdrehen



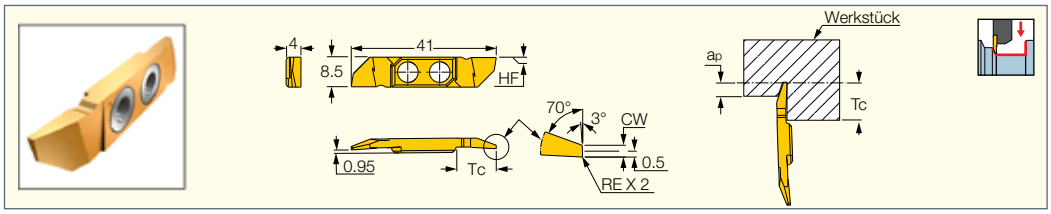
Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	Tc	HF(1)	GAN	IC1008	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f Drehen (mm)
SCIL 41-BLA08-05K8	0.50	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-05K8	0.50	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIL 41-BLA08-10K8	1.00	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-10K8	1.00	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15

(1) Schneidkante unter Spitzenhöhe.

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-ERA/ELA

Schneideinsätze zum Rückwärtsdrehen für kurzspanende Werkstoffe



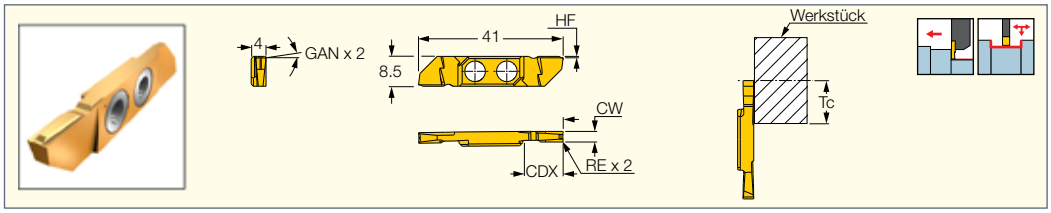
Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	Tc	HF(1)	IC1008	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f Drehen (mm)
SCIL 41-ELA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIL 41-ELA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	0.10-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	0.10-5.00	0.02-0.15

(1) Schneidkante unter Spitzenhöhe.

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-AD

Schneideinsätze zum Drehen



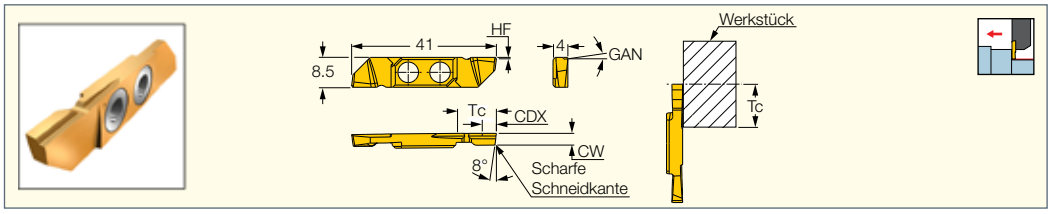
Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	CDX	Tc	HF(1)	GAN	IC1008	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
SCIR/L 41-AD08-30K8	3.00	0.08	11.00	11.0	0.5	8.0	●	0.12-4.00	0.02-0.15	0.01-0.06

(1) Schneidkante unter Spitzenhöhe.

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-AR/AL

Schneideinsätze zum Drehen mit seitlichem Freiwinkel



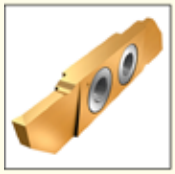
Bezeichnung	Abmessungen CDX	CW	HF(1)	Tc	GAN	IC1008	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f Drehen (mm)
SCIL 41-AL00-33K16	4.00	3.30	0.5	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15
SCIR 41-AR00-33K16	4.00	3.30	0.5	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15

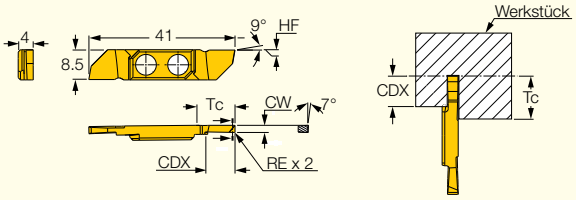
(1) Schneidkante unter Spitzenhöhe.

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-NP

Schneideinsätze zum Einstechen, Drehen und Abstechen





Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	HF(1)	CDX	Tc	IC1008	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
SCIR/L 41-150NP08	1.50	0.08	0.2	8.00	11.0	●	0.10-1.80	0.02-0.10	0.02-0.07
SCIR/L 41-200NP08	2.00	0.08	0.2	8.00	11.0	●	0.10-2.50	0.02-0.15	0.02-0.09
SCIR/L 41-250NP08	2.50	0.08	0.2	10.00	11.0	●	0.10-3.00	0.02-0.17	0.02-0.11
SCIR/L 41-300NP08	3.00	0.08	0.2	10.00	11.0	●	0.10-4.00	0.02-0.20	0.02-0.12

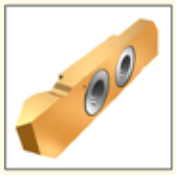
• Bei der Drehbearbeitung entgegen der Spanformerausrichtung beträgt die maximale Schnitttiefe 0,5 mm.
(1) Schneidkante unter Spitzenhöhe.

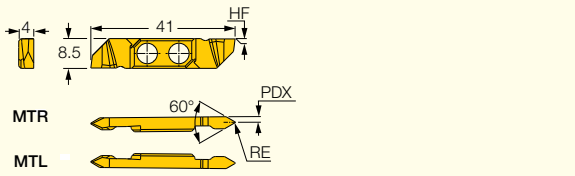
SWISSCUT EXTRA LONG

ISCARTHREAD

SCIR/L-41-MTR/MTL

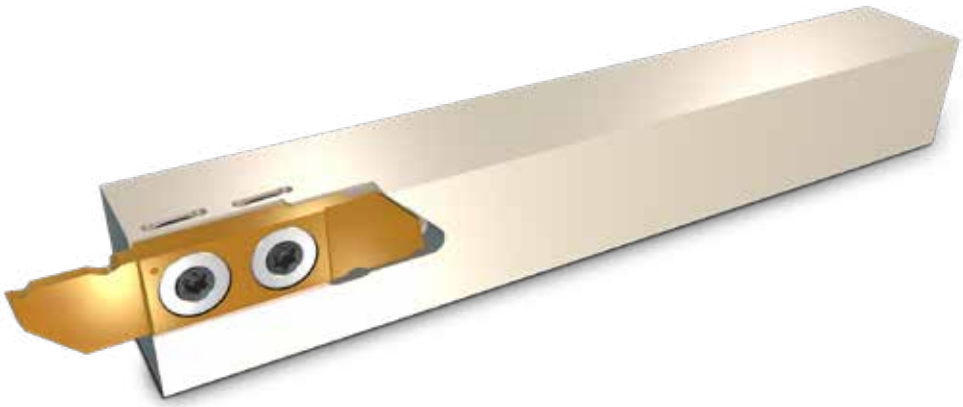
60°-Teilprofil-Schneideinsätze zur Gewindebearbeitung





Bezeichnung	Abmessungen RE	PDX	TPN(1)	TPX(2)	TPIN(3)	TPIX(4)	HF(5)	IC1008
SCIL 41-MTL006	0.06	0.9	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	●
SCIR 41-MTR006	0.06	0.9	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	●
SCIL 41-MTL020	0.20	1.6	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	●
SCIR 41-MTR020	0.20	1.6	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	●

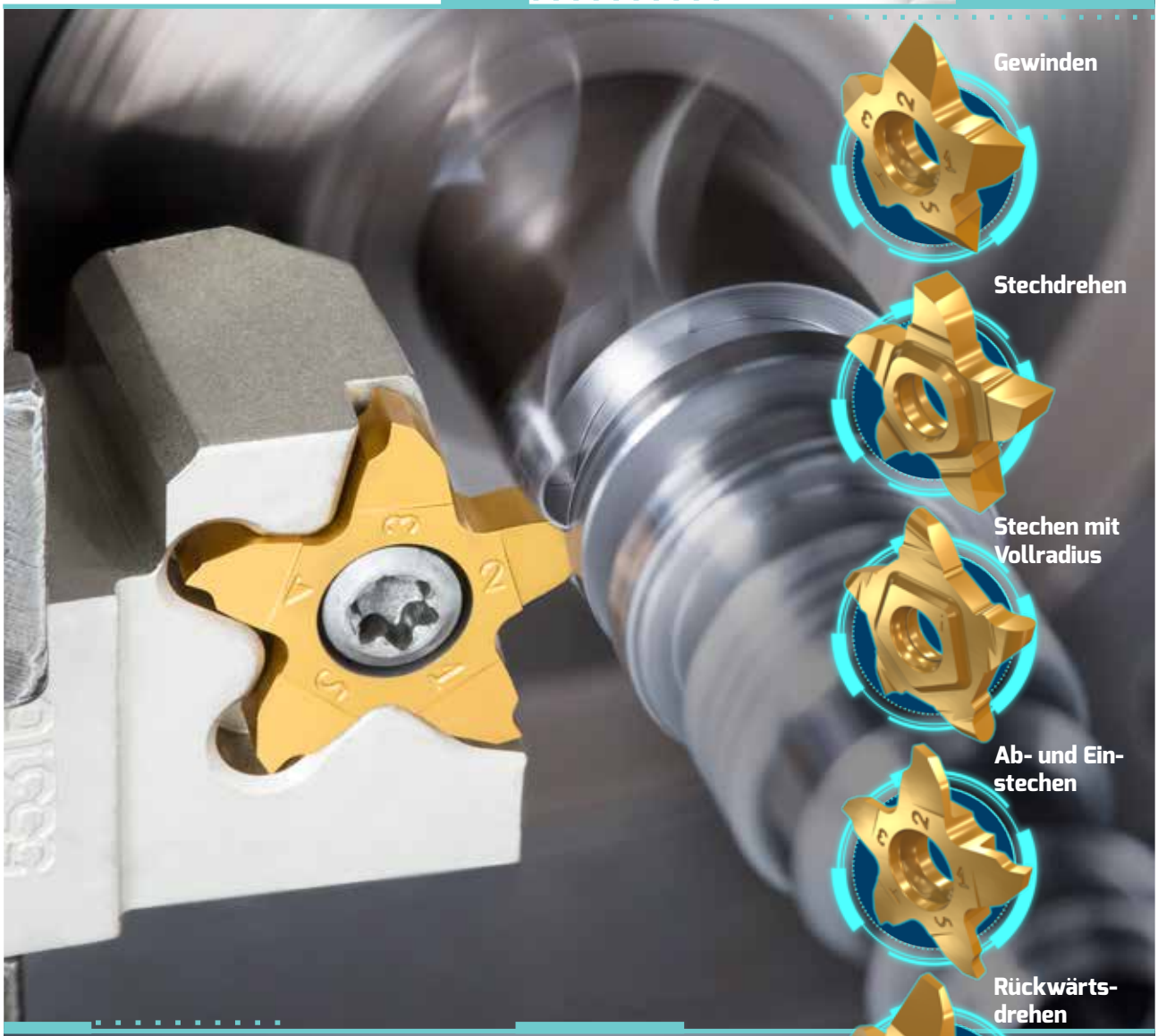
(1) Minimale Gewindesteigung (mm).
(2) Maximale Gewindesteigung (mm).
(3) Minimale Gewindegänge pro Zoll.
(4) Maximale Gewindegänge pro Zoll.
(5) Schneidkante unter Spitzenhöhe.



PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

Mini Penta zur allgemeinen Bearbeitung von Kleinbauteilen

Miniature Master



Gewinden

Stechdrehen

Stechen mit Vollradius

Ab- und Einstechen

Rückwärtsdrehen

Schneideinsatz mit 5 Schneidkanten zur Bearbeitung von Miniaturteilen, auch direkt an der Schulter

Linke und rechte Schneideinsätze
Schneidenbreite 0,25 - 3,18 mm

Zum Abstechen, Einstechen, Drehen und für Gewindebearbeitungen

Für alle Werkstückstoffe

Innovativ

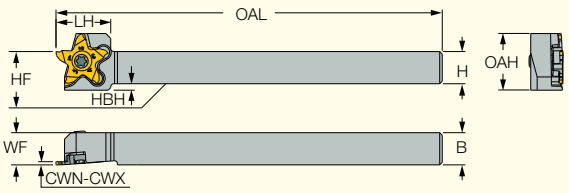
Wirtschaftliche Schneideinsätze

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHRS/LS-17

Werkzeuge zur Bearbeitung nahe der Schulter



Rechtsausführung

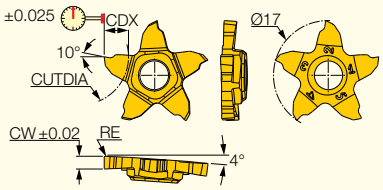
Bezeichnung	H	B	CWN(1)	CWX(2)	WF	OAL	LH	HBH	OAH	HF		
PCHR/LS 10-17	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	17.6	10.0	SR M4-39432	T-1508/5
PCHR/LS 12-17	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.6	12.0	SR M4-39432	T-1508/5
PCHR/LS 16-17	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.6	16.0	SR M4-39432	T-1508/5
PCHR/LS 20-17	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.6	20.0	SR M4-39432	T-1508/5

• Verwenden Sie rechte Schneideinsätze in rechten Werkzeugen und umgekehrt.
(1) Mindeststechbreite.
(2) Maximale Stechbreite.

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS

5-schneidige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen von weichen Werkstückstoffen sowie für dünnwandige und kleine Bauteile

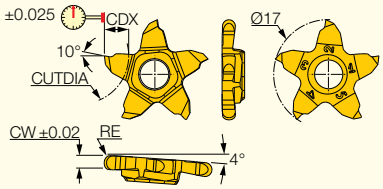


Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
PENTA 17N025P000R/LS	0.25	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03
PENTA 17N030P000R/LS	0.30	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03
PENTA 17N033P000R/LS	0.33	0.00	0.60	1.2	●	0.02-0.03
PENTA 17N043P000R/LS	0.43	0.00	1.00	2.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N050P000R/LS	0.50	0.00	2.00	4.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N075P000R/LS	0.75	0.00	2.50	5.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N080P000R/LS	0.80	0.00	2.50	5.0	●	0.02-0.04
PENTA 17N095P000R/LS	0.95	0.00	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N100P010R/LS	1.00	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N120P010R/LS	1.20	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N140P010R/LS	1.40	0.10	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N150P010R/LS	1.50	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N157P010R/LS	1.57	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N170P010R/LS	1.70	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N178P010R/LS	1.78	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N196P010R/LS	1.96	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N200P010R/LS	2.00	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N222P010R/LS	2.22	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N230P010R/LS	2.30	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N239P010R/LS	2.39	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N247P010R/LS	2.47	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N250P010R/LS	2.50	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N270P010R/LS	2.70	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.09
PENTA 17N287P010R/LS	2.87	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10
PENTA 17N300P010R/LS	3.00	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10
PENTA 17N318P010R/LS	3.18	0.10	4.00	8.0	●	0.02-0.10

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS (Vollradius)

5-schneidige Vollradius-Schneideinsätze zum Präzisionseinstechen von weichen Werkstückstoffen

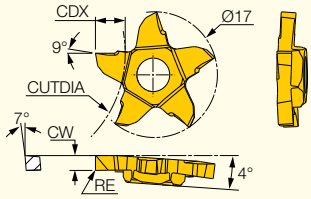


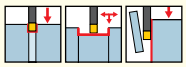
Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
PENTA 17N100P050R/LS	1.00	0.50	3.00	6.0	●	0.02-0.05
PENTA 17N157P079R/LS	1.57	0.79	4.00	8.0	●	0.02-0.07
PENTA 17N200P100R/LS	2.00	1.00	4.00	8.0	●	0.02-0.08
PENTA 17N239P120R/LS	2.39	1.20	4.00	8.0	●	0.02-0.08

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-NP-RS/LS

Schneideinsätze mit
5 Schneidkanten zum
Präzisionseinstechen und
-Drehen an der Schulter





Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
PENTA 17-100NP08R/LS	1.00	0.08	3.00	32.0	•	0.05-0.70	0.02-0.06	0.03-0.06
PENTA 17-200NP08R/LS	2.00	0.08	4.00	32.0	•	0.05-2.50	0.05-0.15	0.05-0.09
PENTA 17-300NP08R/LS	3.00	0.08	4.00	32.0	•	0.05-3.10	0.05-0.19	0.05-0.11

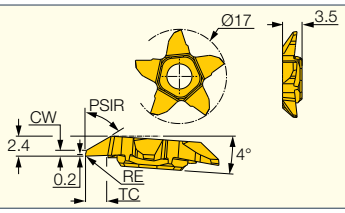
• Bei der Drehbearbeitung entgegen der Spanformerausrichtung beträgt die maximale Schnitttiefe 0,5 mm.

Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	CDX	Bauteildurchmesser (CUTDIA) in Abhängigkeit zur Schnitttiefe (CDX) CDX≤2.5	CDX≤3.0	CDX≤3.5	CDX≤3.8	CDX≤4.0
PENTA 17-100NP08-R/LS	1.00	0.08	3.00	N.L.	100	-	-	-
PENTA 17-200NP08-R/LS	2.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32
PENTA 17-300NP08-R/LS	3.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-ER/EL

Schneideinsätze mit
5 Schneidkanten zum
Rückwärtsdrehen für
kurzspanende Werkstückstoffe

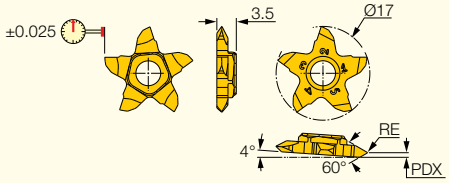


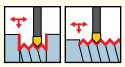
Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	PSIR	Tc	IC1008	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f Drehen (mm)
PENTA 17EL00-07K0LS	0.70	0.00	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER00-07K0RS	0.70	0.00	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17EL08-07K0LS	0.70	0.08	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER08-07K0RS	0.70	0.08	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15

PENTACUT
THREADING LINE

PENTA 17-MT-RS/LS

Präzisionsgeschliffene
Schneideinsätze mit
5 Schneidkanten zum
Außengewindedrehen
mit 60° Teilprofil





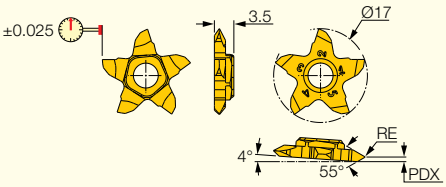
Bezeichnung	Abmessungen TPN[1]	TPX[2]	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-MTL003LS	0.300	1.750	0.03	0.8	•
PENTA 17-MTR003RS	0.300	1.750	0.03	0.8	•
PENTA 17-MTL008LS	0.700	3.500	0.08	1.4	•
PENTA 17-MTR008RS	0.700	3.500	0.08	1.4	•

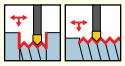
[1] Minimale Gewindesteigung (mm).
[2] Maximale Gewindesteigung (mm).

PENTACUT
THREADING LINE

PENTA 17-WT-RS/LS

Präzisionsgeschliffene
Schneideinsätze mit
5 Schneidkanten zum
Außengewindedrehen
mit 55° Teilprofil





Bezeichnung	Abmessungen TPIX[1]	TPIN[2]	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-WTL003LS	72.00	17.00	0.03	0.8	•
PENTA 17-WTR003RS	72.00	17.00	0.03	0.8	•
PENTA 17-WTL008LS	31.00	7.00	0.08	1.4	•
PENTA 17-WTR008RS	31.00	7.00	0.08	1.4	•

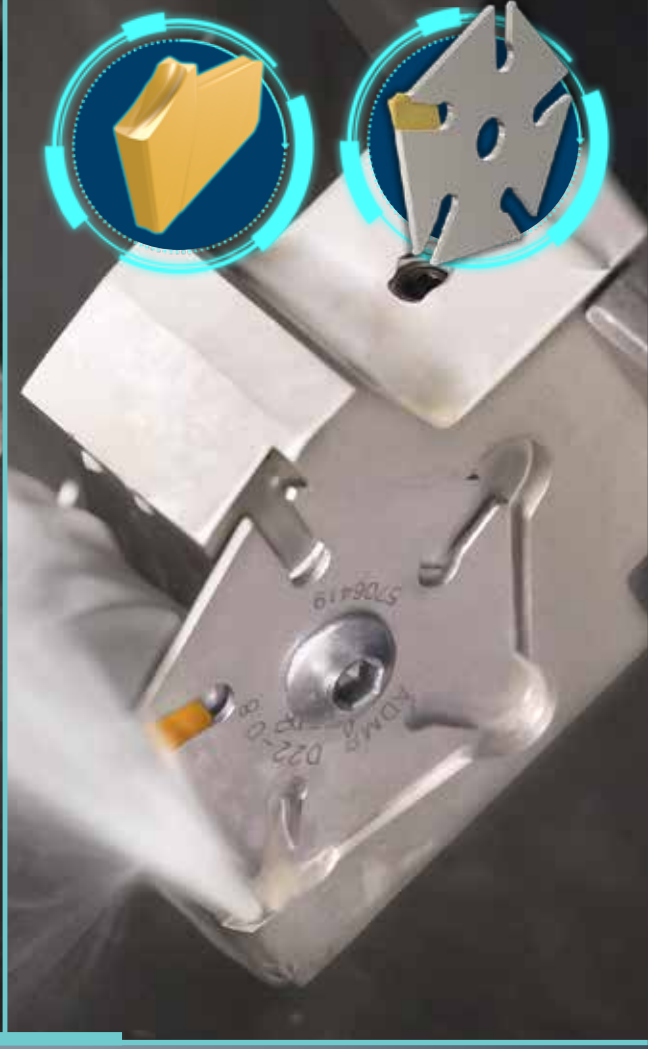
[1] Maximale Gewindegänge pro Zoll.
[2] Minimale Gewindegänge pro Zoll.

LOGIQ5GRIP
PARTING & GROOVING

Adapter mit 5 Plattensitzen
Blade Master

Bis zu 45 mm Bauteildurchmesser für
TANG-GRIP-Schneideinsätze in den Breiten 2 - 3 mm

Bis zu 22 mm Bauteildurchmesser für
SLIM-GRIP-Schneideinsätze in den Breiten 1,2 und 1,6 mm



Wirtschaftliche Adapter mit 5 Plattensitzen zum Abstechen und Einstechen

- Bediener-freundlich
- Innere Kühlmittel-zufuhr
- Neue Generation
- Kosteneffektiv

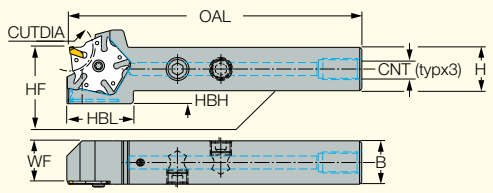
JETZT SCANNEN!

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING
SLIMGRIP NARROW INSERTS

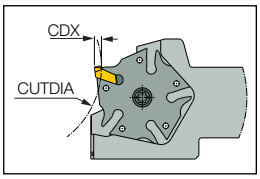
THMPR/L D22-JHP

Halter mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für pentagonale SLIM-GRIP-Adapter



Bezeichnung	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 16-D22-JHP	16.0	16.1	10.0	16.0	14.60	22.0	135.00	29.6	UNF 5/16-24
THMPR/L 20-D22-JHP	20.0	20.1	6.0	20.0	18.60	22.0	135.00	29.6	G1/8

Bauteildurchmesser (CUTDIA) in Abhängigkeit zur Schnitttiefe (CDX)								
CDX	≤2.0	≤3.0	≤4.0	≤5.0	≤6.0	≤7.0	≤8.0	≤11.0
CUTDIA	85	80	75	70	65	60	55	50



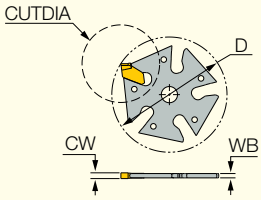
Ersatzteile

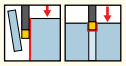
Bezeichnung				
THMPL 16-D22-JHP	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"	SR M4-39432	T-15/5
THMPR 16-D22-JHP	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"	SR M4-39432	T-15/5
THMPL 20-D22-JHP	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5
THMPR 20-D22-JHP	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5

LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING
SLIMGRIP NARROW INSERTS

ADMP D22

Adapter zum Ab- und Einstechen mit 5 Plattensitzen für SLIM-GRIP-Schneideinsätze





Bezeichnung	CW	WB	D	CUTDIA	Schneideinsatz
ADMP D22-1.2	1.20	1.06	32	22.0	GFT 1.2
ADMP D22-1.6	1.60	1.20	32	22.0	GFT 1.6

Ersatzteile

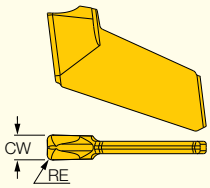
Bezeichnung	
ADMP D22	ESG-SLM*

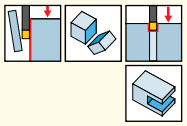
* Optional, bitte separat bestellen.

SLIMGRIP NARROW INSERTS

GFT-J

Schmale, einschneidige Schneideinsätze zum Abstechen, Einstechen & Schlitzfräsen für weiche Werkstückstoffe



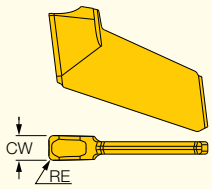


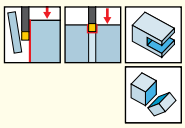
Bezeichnung	Abmessungen CW	Abmessungen RE	Zäher ↔ Härter IC1028	Zäher ↔ Härter IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10
GFT 1.6J-0.16	1.60	0.16	●	●	0.03-0.12

SLIMGRIP NARROW INSERTS
LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING

GFT-C

Schmale, einschneidige Schneideinsätze zum Abstechen, Einstechen & Schlitzfräsen für harte Werkstückstoffe und schwierige Anwendungsfälle





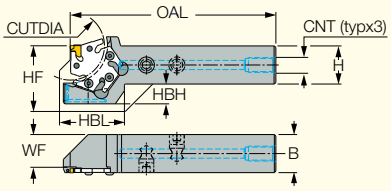
Bezeichnung	Abmessungen CW	Abmessungen RE	Zäher ↔ Härter IC1028	Zäher ↔ Härter IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
GFT 1.6C-0.16	1.60	0.16	●	●	0.05-0.15

LOGIQ5 GRIP PARTING&GROOVING

TANG-GRIP PARTING LINE

THMPR/L D45-JHP

Halter mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für pentagonale TANG-GRIP-Adapter



Bezeichnung	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 20-D45-JHP	20.0	20.1	18.0	20.0	17.35	45.0	135.00	35.6	G1/8
THMPR/L 25-D45-JHP	25.0	25.1	13.0	25.0	22.35	45.0	135.00	35.6	G1/8

Ersatzteile

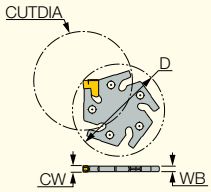
Bezeichnung				
THMPR/L D45-JHP	SR M3X8 ISO 14580 BLACK	T-10/5	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0

LOGIQ5 GRIP PARTING&GROOVING

TANG-GRIP PARTING LINE

ADMP D45

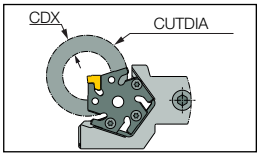
Adapter zum Ab- und Einstechen mit 5 Plattensitzen für TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN[1]	CWX[2]	WB	D	CUTDIA	Schneideinsatz
ADMP D45-2.0	1.80	2.40	1.60	42	45.0	TAG 2
ADMP D45-3.0	2.80	3.50	2.50	42	45.0	TAG 3

[1] Mindeststechbreite.
[2] Maximale Stechbreite.

Bauteildurchmesser (CUTDIA) in Abhängigkeit zur Schnitttiefe (CDX)									
Tmax	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤22.5
Dmax	85	80	75	70	65	60	55	50	45



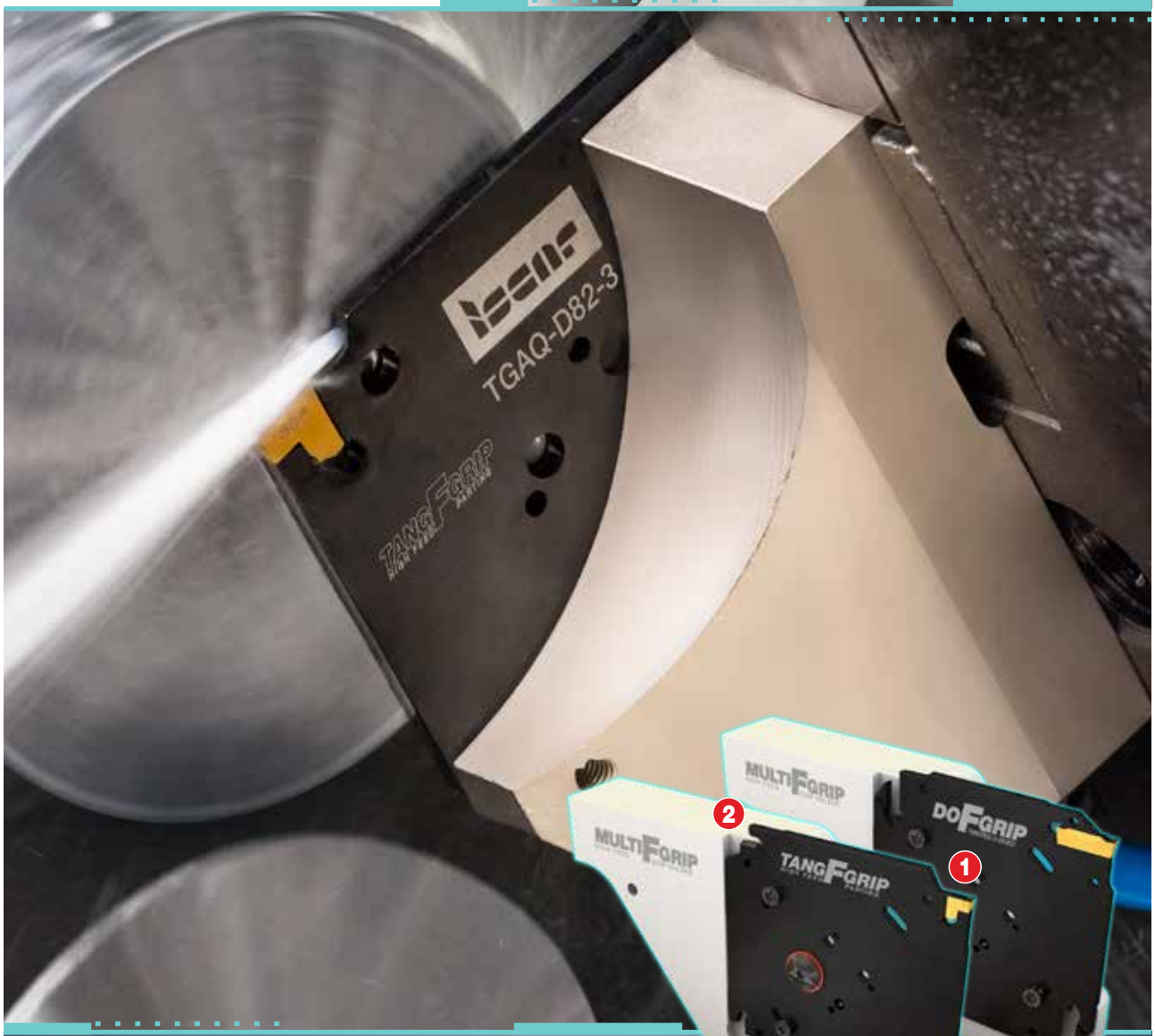
Ersatzteile

Bezeichnung	
ADMP D45-2.0	ETG 2*
ADMP D45-3.0	ETG 3-4-SH*

* Optional, bitte separat bestellen.

MULTIFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

Hohe Produktivität
Parting Master



Stabilität ohne Grenzen
Extra Stabilität und höhere Produktivität für alle Maschinentypen

DOFGRIP TWISTED 2-SIDED

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

Stabile Klemmung

Hochvorschub

Innere Kühlmittel-zufuhr

Kosteneffektiv

Anti-Vibration

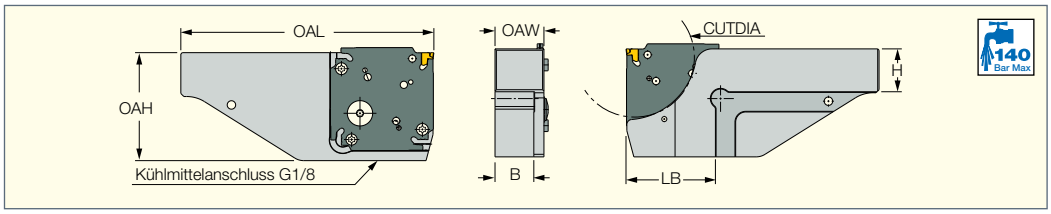
Hochvorschub-Schneideinsätze und -Werkzeuge zum Abstechen versprechen höhere Produktivität

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

MULTIFGRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

TGTBQ-JHP

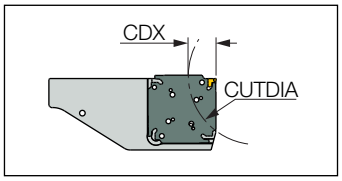
Spannschäfte zum Ab- und Einstechen für Schneidenträger mit TANG-GRIP- und DO-GRIP-Schneideinsätzen



Bezeichnung	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0

Schnitttiefe zum Einstechen abhängig vom Werkstückdurchmesser

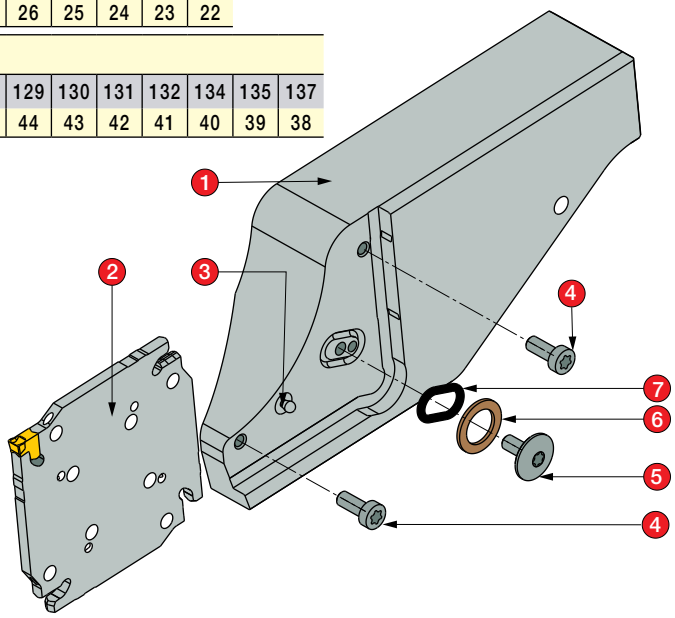
Bezeichnung	CUTDIA																	
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
CDX	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4



Bezeichnung	CUTDIA															
TGTBQ...D82-JHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D120-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195
CDX	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

Bezeichnung	CUTDIA																
TGTBQ...D120-JHP	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
CDX	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38

1. **Spannschaft:** TGTBQ...D...
2. **Schneidenträger:** T/DGAQ...
3. **Klemmstift:** Side thrust Pin 3mm
4. **Schraube:** SR M4x10 ISO 14580
5. **Schraube:** SR M4x9-Seal-JHP
6. **Dichtungsring:** CSW 1/8”
7. **O-Ring:** O-ring 10x2 NBR

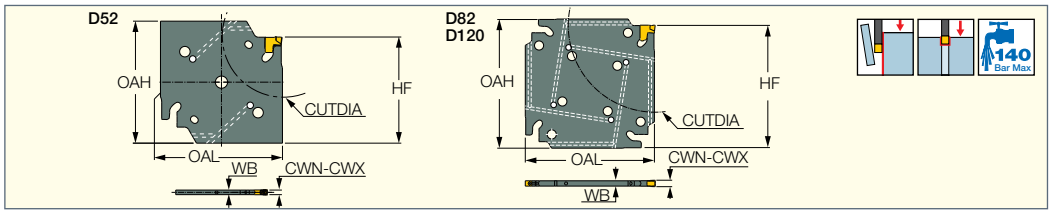


Ersatzteile

Bezeichnung						
TGTBQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3 mm	JHP COPPER SEAL 1/8”	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLD T20/S7

TGAQ-JHP

Schneidenträger zum Ab- und Einstechen für tangential montierte TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA	Schneideinsatz
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0	TAG 2
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0	TAG 3
TGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0	TAG 4
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG 2
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG 3
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG 4
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0	TAG 3
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0	TAG 4
TGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0	TAG 5

• Für alle TANG-GRIP-Schneideinsätze geeignet.

(1) Mindeststechbreite.

(2) Maximale Stechbreite.

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter / Min	100 bar Liter / Min	140 bar Liter / Min
TGAQ D52/82/-2...-JHP TGAQ D52/82/120-3-...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D52/82/120-4-...-JHP TGAQ D120-5-JHP	6-7	7-8	8-9

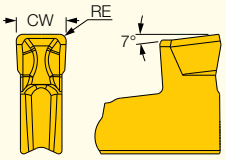
Ersatzteile

Bezeichnung			
TGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*

* Optional, bitte separat bestellen.

TAG N-HF

Einseitige Schneideinsätze zum Hochvorschub-Abstechen und -Einstechen, für harte Werkstückstoffe und schwierige Anwendungsfälle



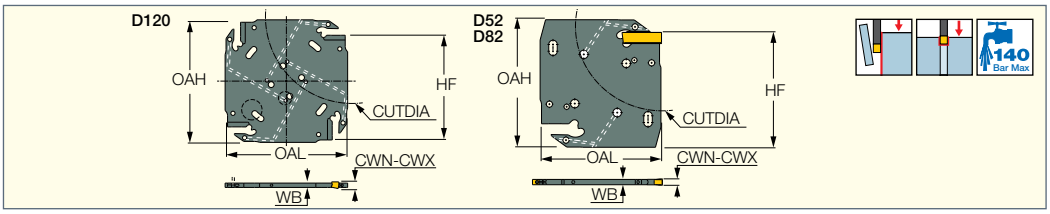
Bezeichnung	Abmessungen CW	CWTOL(1)	RE	Zäher ↔ Härter IC830	IC808	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	●	●	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	●	●	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	●	●	0.30-0.40

(1) Toleranz Schneidenbreite (+/-).

DOFGRIP TWISTED 2-SIDED

DGAQ-JHP

Schneidenträger zum Ab- und Einstechen für zweischneidige DO-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA	Schneideinsatz
DGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.90	2.50	1.72	43.5	52.0	DGN/R/L 2
DGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	3.00	3.18	2.50	43.5	52.0	DGN/R/L 3
DGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	4.00	4.00	3.20	43.5	52.0	DGN/R/L 4
DGAQ D82-3-2Z-JHP	61.00	64.4	3.00	3.18	2.50	58.0	82.0	DGN/R/L 3
DGAQ D82-4-2Z-JHP	61.00	64.4	4.00	4.00	3.20	58.0	82.0	DGN/R/L 4
DGAQ D82-5-2Z-JHP	61.00	64.4	5.00	5.00	4.00	58.0	82.0	DGN/R/L 5
DGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	4.00	4.00	3.20	84.0	120.0	DGN/R/L 4
DGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	5.00	5.00	4.00	84.0	120.0	DGN/R/L 5

- Bei der Verwendung von 2 und 3 mm breiten, zweiseitigen Schneideinsätzen ist die Stechtiefe auf bis zu 19 mm begrenzt. Für größere Stechtiefen sind einseitige DGNM-Schneideinsätze zu verwenden.
- Für DO-GRIP-Schneideinsätze geeignet.

(1) Mindeststechbreite.
(2) Maximale Stechbreite.

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar Liter / Min	100 bar Liter / Min	140 bar Liter / Min
DGAQ D52-2-2Z-JHP DGAQ D52/82-3-2Z-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D52/82/120-4-...-JHP DGAQ D82/120-5-...-JHP	6-7	7-8	8-9

Ersatzteile

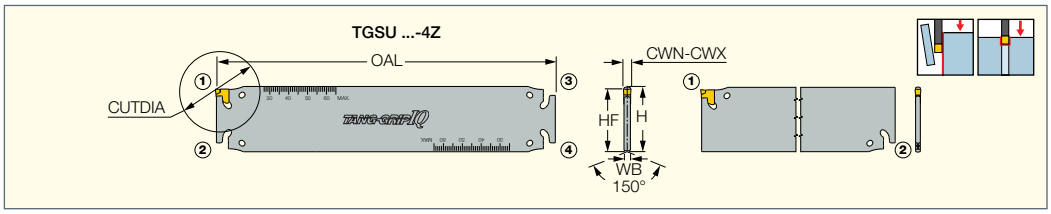
Bezeichnung			
DGAQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*

* Optional, bitte separat bestellen.

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGSU

Stabiler Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit einschneidigen TANG-GRIP-Schneideinsätzen



Bezeichnung	H	CWN(2)	CWX(3)	CUTDIA	NOP(4)	WB	OAL	HF	CSP(5)	Schneideinsatz	
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 (6)	180.00	33.2	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 (7)	160.00	33.2	0	TAG 2	ETG 2*
TGSU 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-4-IQ-4Z	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-5-IQ	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	0	TAG 5	ETG 5-7*
TGSU 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	0	TAG 6	ETG 5-7*
TGSU 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	0	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 35C-8-IQ (1)	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	1	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 35C-9-IQ (1)	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	1	TAG 9	ETG 8-12*
TGSU 56C-7-IQ (1)	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	1	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 56C-8-IQ (1)	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	1	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 56C-9-IQ (1)	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	1	TAG 9	ETG 8-12*

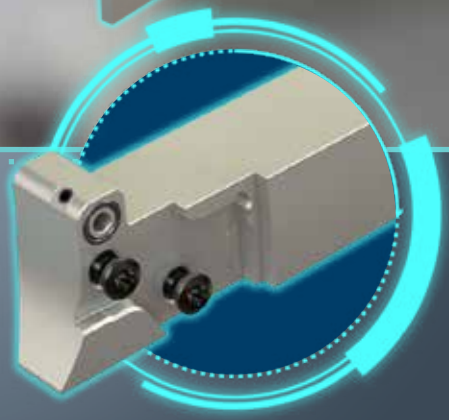
(1) C- Innere Kühlmittelzufuhr, nur in Kombination mit TGTBU HD-Spannschäften, Kühlrohr SGCU 341 bitte separat bestellen.
(2) Mindeststechbreite.
(3) Maximale Stechbreite.
(4) Anzahl der Plattensitze.
(5) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr.
(6) Breite im Stechtiefenbereich beträgt 1,05 mm.
(7) Breite im Stechtiefenbereich beträgt 1,65 mm.
* Optional, bitte separat bestellen.

TGSU 35-3-IQ-4Z
TGSU 35-4-IQ-4Z

MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

Kompakte Modularadapter zum Ab- und Einstechen
Grip Master

Extra kompakte Halter mit flachem Unterbau für Adapter zum Abstechen und Einstechen



Zur Bearbeitung links und rechts an der Schulter

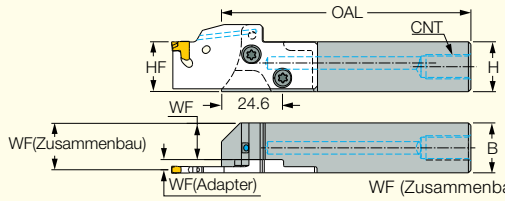
- Bediener-freundlich
- Adapterlösung für eine Vielfalt von Stechsystemen
- Innere Kühl-mittelzufuhr
- Kosteneffektiv

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

MODUGRIP JETCUT
MODULAR GRIP CARTRIDGES

NMAHR/L-JHP

Halter mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für MODU-GRIP-Adapter



WF (Zusammenbau) = WF (Schaftwerkzeug) + WF (Adapter)

140 Bar Max

Bezeichnung	H	B	OAL	WF	CNT	HF
NMAHR/L 20-MG-JHP	20.0	20.0	100.00	14.70	G1/8	20.0
NMAHR/L 25-MG-JHP	25.0	25.0	100.00	19.70	G1/8	25.0

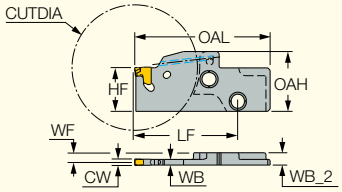
Ersatzteile

Bezeichnung				
NMAHR/L-JHP	SR M5-04451	SW6-T-SH	BLD T20/S7	OR 5X1N

TANG-GRIP JETCUT
PARTING LINE
MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

TGAD RE/LE-JHP

Adapter zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für TANG-GRIP-Schneideinsätze



Rechtsausführung

140 Bar Max

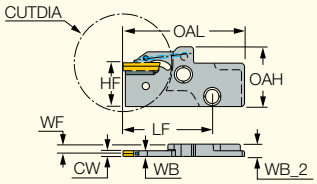
Bezeichnung	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Schneideinsatz	
TGAD 2R/LE-D54-JHP	1.80	2.40	4.48	1.65	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG 2	ETG 3-4-SH*
TGAD 3R/LE-D54-JHP	3.00	3.50	4.08	2.45	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

(1) Mindeststechbreite.
(2) Maximale Stechbreite.

DO-GRIP JETCUT
TWISTED 2-SIDED
MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

D/HGAD RE/LE-JHP

Adapter zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für DO-GRIP-Schneideinsätze



140 Bar Max

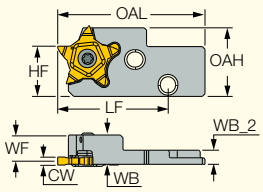
Bezeichnung	CWN(2)	CWX(3)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Schneideinsatz	
DGAD 2R/LE-D38-JHP (1)	1.90	2.50	4.50	1.60	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DGN 2	EDG 33A*
DGAD 3R/LE-D38-JHP (1)	3.00	3.18	4.08	2.45	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DGN 3	EDG 33A*
HGAD 3R/LE-D42-JHP	3.00	3.00	4.08	2.45	5.3	38.40	52.35	25.8	18.9	42.0	HGN 3/GRIP 3	EDG 23B*

(1) Nur zum Ein- und Abstechen.
(2) Mindeststechbreite.
(3) Maximale Stechbreite.

PENTACUT JETCUT
PARTING & GROOVING LINE
MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

PCAD RE/LE-JHP

Adapter zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für PENTA 24-Schneideinsätze



Rechtsausführung

340 Bar Max

Bezeichnung	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	Schneideinsatz
PCAD 24R/LE-JHP	0.50	3.18	5.20	11.00	5.3	41.40	55.30	25.8	18.9	PENTA 24

(1) Mindeststechbreite.
(2) Maximale Stechbreite.

Ersatzteile

Bezeichnung		
PCAD 24LE-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCAD 24RE-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

Anti-Vibrations-Schneidenträger
Whisper Master

Einzigartige Anti-Vibrations-Schneidenträger

Innovatives Hilfsmassendämpfer-System zur Kompensation von Schwingungen

Anti-Vibrations-Schneidenträger zum tiefen Ab- und Einstechen

- Innere Kühlmittel-zufuhr
- Hohe Produktivität
- Tiefes Ab- und Einstechen
- Sehr effizient bei großen Auskragungen

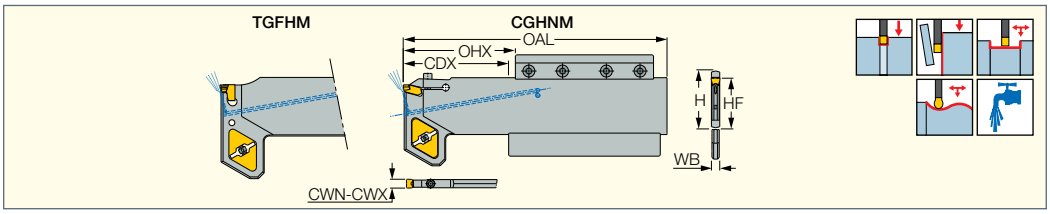
LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

CUTGRIP

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

Anti-Vibrations-Schneidenträger

Anti-Vibrations-Schneidenträger zum tiefen Ab- und Einstechen

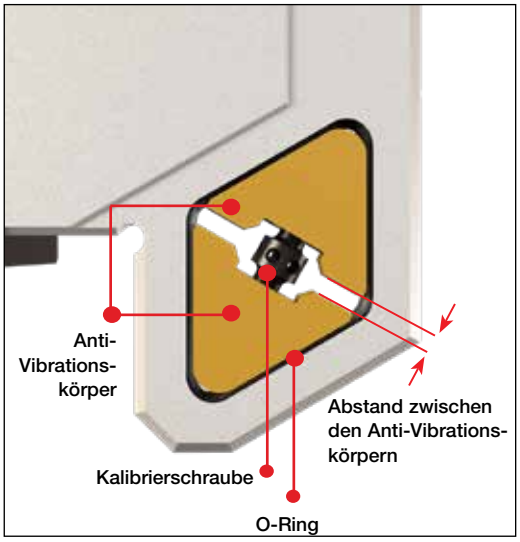


Bezeichnung	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	CDX(4)	WB	HF	H	OAL	Schneideinsatz			
CGHNM 53-6DG-AV	5.50	6.40	100.0	93.00	5.20	45.0	52.6	235.00	GIMF/N/T/Y 6 GIM 6	SGCU 341*		EDG 44A*
TGFHM 53K-8-AV	7.70	9.00	100.0	93.00	7.40	45.0	52.6	235.00	TAG/TAGB 8	SGCU 341*		ETG 8-12*
CGHNM 53-P8-AV	8.00	8.00	100.0	93.00 (5)	7.40	45.0	52.6	235.00	GIMY/F/MM 8	SGCU 341*	HW 4.0	

(1) Mindeststechbreite.
(2) Maximale Stechbreite.
(3) Maximale Auskragung.
(4) Maximale Schnittbreite.
(5) Für Durchmesser<200 Stechtiefe=98.
* Optional, bitte separat bestellen.

User Guide

- Die Drehzahl ist einer der ausschlaggebendsten Faktoren, die mögliche Vibrationen beeinflussen. Um einen stabilen und kontrollierten Bearbeitungsprozess zu erhalten, sollte der WHISPERLINE-Schneidenträger mit einer konstanten Drehzahl anstatt einer konstanten Schnittgeschwindigkeit eingesetzt werden. Treten Vibrationen auf, sollte zuerst die Drehzahl reduziert werden.
- Jeder Schneidenträger ist durch ISCAR bei einer Auskraglänge von 100 mm für eine optimale Zerspanleistung vorkalibriert. Eine Feinkalibrierung kann durch den Maschinenbediener durchgeführt werden.



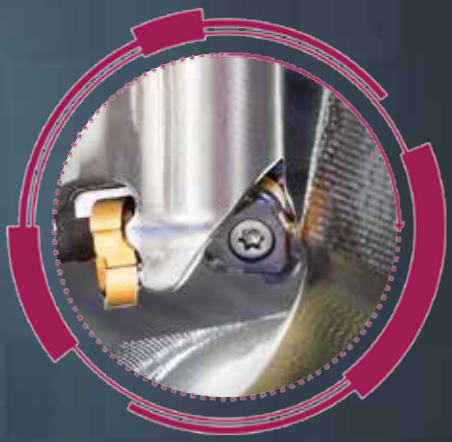
Feinkalibrierung

Messen Sie vor der Kalibrierung den Abstand zwischen den Anti-Vibrationskörpern, damit diese Einstellung wieder vorgenommen werden kann, falls die Kalibrierung zu keiner Verbesserung führt.

1. Wenn die Auskraglänge des Schneidenträgers < 100 mm ist, empfehlen wir, die Kompression des O-Rings durch Drehen der Kalibrierschraube im Uhrzeigersinn zu erhöhen (vergewissern Sie sich, dass sich der Abstand zwischen den Anti-Vibrationskörpern vergrößert).
2. Wenn die Auskraglänge des Schneidenträgers > 100 mm ist, empfehlen wir, die Kompression des O-Rings durch Drehen der Kalibrierschraube gegen den Uhrzeigersinn zu reduzieren (vergewissern Sie sich, dass sich der Abstand zwischen den Anti-Vibrationskörpern verringert).
3. Die Feinkalibrierung sollte eine halbe Umdrehung pro 30 mm Änderung in der Auskraglänge betragen. Beispiel: Für eine Auskraglänge von 70 mm sollte man die Kalibrierschraube um eine halbe Umdrehung im Uhrzeigersinn drehen.

LOGIQMILL

ISCAR CHESS LINES



Hohe Produktivität

Für alle Werkstückstoffe

Neue Generation

Kosteneffektiv

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

NANMILL
NANO ENDMILL

90°-Miniatur-Schaftfräser 8 - 10 mm
Nano Master

Kleinste austauschbare Wendeschneidplatte, **kombiniert** mit eng geteilten Schaftfräsern mit kleinem Durchmesser zum 90°-Eckfräsen

Trigon-Wendeschneidplatten ohne Bohrung

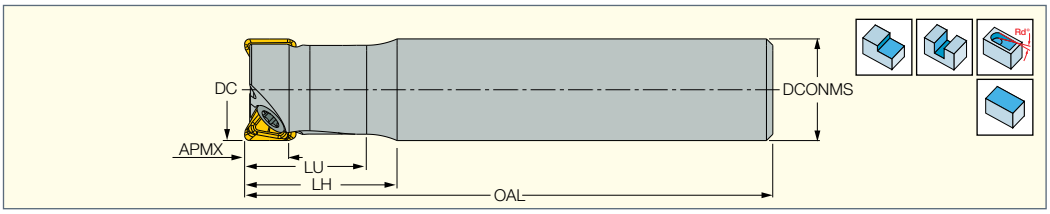
- Extra positive Schneidkante
- Sehr stabile und langlebige Wende-schneidplatte
- Neue Generation
- Erzeugt 90°-Schultern

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

NANMILL
NANO ENDMILL

HM390 ETP-04

90°-Miniatur-Schaftfräser für HM390 TPRK 0401-Wendeschneidplatten mit 3 helikalen Schneidkanten



Bezeichnung	DC	APMX	CICT(1)	OAL	LU	LH	DCONMS	Schaft (2)	RMPX(3)	kg
HM390 ETP D08-2-C08-04	8.00	3.00	2	60.00	9.6	12.0	8.00	C	3.0	0.02
HM390 ETP D10-3-C10-04	10.00	3.00	3	80.00	12.6	15.0	10.00	C	2.5	0.05

• Anzugsdrehmoment 0,5 Nm.
(1) Zähnezahl.
(2) C-Zylindrisch.
(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen.

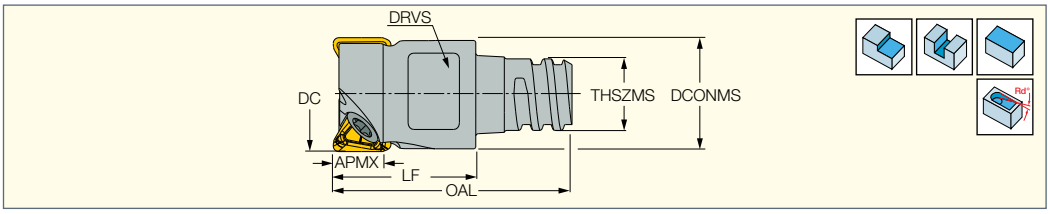
Ersatzteile

Bezeichnung		
HM390 ETP D08-2-C08-04	SR M2X0.4-3 T6	T-6/5 MAGNET 3X3
HM390 ETP D10-3-C10-04	SR M2X0.4-3.5 T6	T-6/5 MAGNET 3X3

NANMILL
NANO ENDMILL
MULTI-MASTER

HM390 ETP-MM-04

90°-Miniatur-Schaftfräser mit MULTI-MASTER-Schnittstelle für HM390 TPKR 0401-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	DC	APMX	CICT(1)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(2)	RMPX(3)	kg
HM390 ETP D08-2-MMT05-04	8.00	3.00	2	10.00	7.60	T05	16.75	6.0	3.0	0.00
HM390 ETP D10-3-MMT06-04	10.00	3.00	3	12.00	9.60	T06	18.30	8.0	2.5	0.00

• Anzugsdrehmoment 0,5 Nm.
(1) Zähnezahl.
(2) Klemmschlüsselgröße.
(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen.

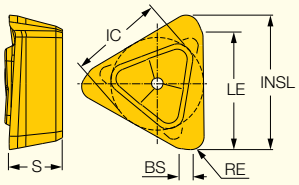
Ersatzteile

Bezeichnung		
HM390 ETP D08-2-MMT05-04	SR M2X0.4-3 T6	T-6/5 MAGNET 3X3
HM390 ETP D10-3-MMT06-04	SR M2X0.4-3.5 T6	T-6/5 MAGNET 3X3

NANMILL
NANO ENDMILL

HM390 TPKR 0401

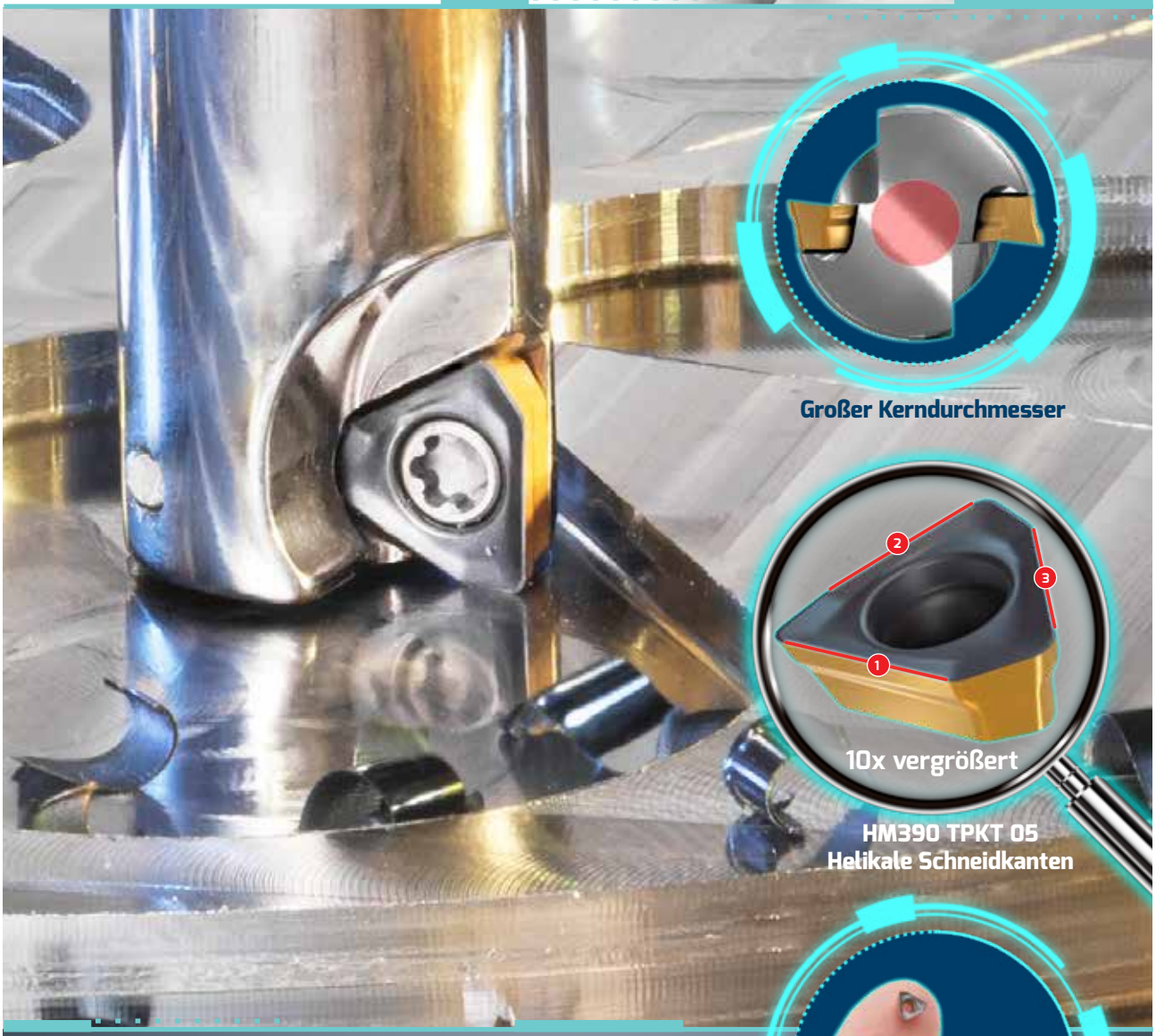
Miniatur-Trigon-Wendeschneidplatte mit 3 helikalen Schneidkanten für 90°-Schultern



Bezeichnung	Abmessungen						IC830	Empfohlene Schnittwerte	
	INSL	IC	S	LE	RE	BS		a_p (mm)	f_z (mm)
HM390 TPKR 0401-PCTR	4.00	2.80	1.60	3.00	0.40	0.40	•	0.50-3.00	0.04-0.10

HELI3MILL
HM390 LINE

Kleine 90°-Schaftfräser 10 - 16 mm
Heli Master



Sehr kleiner, helikaler Mehrzahn-Schaftfräser zum 90°- Schulterfräsen

Miniatur-Wendeschneidplatten für Schaftfräser mit kleinem Durchmesser Schnitttiefe bis zu 3,5 mm

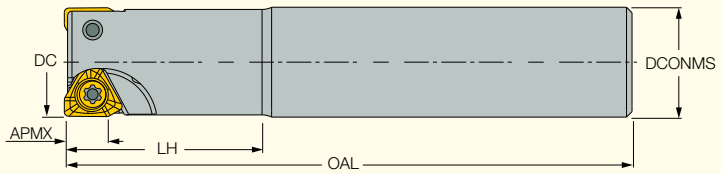
- Hoch positiver Spanwinkel
- Großer Kern-durchmesser
- Erzeugt 90°-Schultern
- Kosteneffektiv

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

HELI3MILL HM390 LINE

HM390 ETP-05

Kleine 90°-Schaftfräser für HM390
TPKT 0502-Wendeschneidplatten
mit 3 helikalen Schneidkanten



Bezeichnung	DC	APMX	CICT(1)	OAL	LH	DCONMS	Schaft (2)	RMPX(3)	kg
HM390 ETP D10-02-C10-05-C	10.00	3.50	2	70.00	18.0	10.00	C	2.0	0.03
HM390 ETP D12-03-C12-05-C	12.00	3.50	3	70.00	18.0	12.00	C	1.5	0.06
HM390 ETP D14-03-C14-05-C	14.00	3.50	3	80.00	20.0	14.00	C	1.5	0.08
HM390 ETP D16-04-C16-05-C	16.00	3.50	4	90.00	20.0	16.00	C	1.5	0.12

• Anzugsdrehmoment 0,5 Nm.
(1) Zähnezahl.
(2) C-Zylindrisch.
(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen.

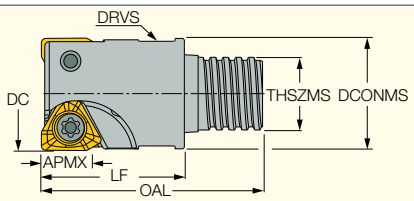
Ersatzteile

Bezeichnung		
HM390 ETP-05	TS 18041I/HG	T-6IP/51

HELI3MILL HM390 LINE
MULTI-MASTER

HM390 ETP-MM-05

Kleine 90°-Schaftfräser mit MULTI-MASTER-Schnittstelle für HM390
TPKT 0502-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	DC	APMX	CICT(1)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(2)	RMPX(3)	kg
HM390 ETP D10-02-MMT06-05	10.00	3.50	2	15.00	9.60	T06	21.60	8.0	2.0	0.01
HM390 ETP D12-03-MMT08-05	12.00	3.50	3	16.00	11.60	T08	24.20	10.0	1.5	0.00
HM390 ETP D14-03-MMT08-05	14.00	3.50	3	16.00	13.60	T08	22.90	10.0	1.5	0.01
HM390 ETP D16-04-MMT10-05	16.00	3.50	4	18.00	15.60	T10	29.80	13.0	1.5	0.03

• Anzugsdrehmoment 0,5 Nm.
(1) Zähnezahl.
(2) Klemmschlüsselgröße.
(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen.

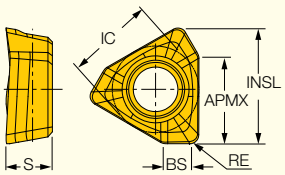
Ersatzteile

Bezeichnung		
HM390 ETP-MM-05	TS 18041I/HG	T-6IP/51

HELI3MILL HM390 LINE

HM390 TPKT/CT 0502

Trigon-Wendeschneidplatten
mit 3 helikalen Schneidkanten
für exakte 90°-Schultern



Bezeichnung	Abmessungen INSL	IC	S	APMX	RE	BS	Zäher ↔ Härter IC830	IC808	IC810	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
HM390 TPCT 0502PDR	5.26	3.94	2.10	3.50	0.40	1.00	●			0.50-3.50	0.05-0.10
HM390 TPKT 0502PDR	5.26	3.94	2.10	3.50	0.40	1.00	●	●	●	0.50-3.50	0.05-0.15

HELI4MILL
HM490 LINE

Extra kleine Schaftfräser 10 - 20 mm
SQ Master

2 kleine, quadratische Wendeschneidplatten für die 90°-Schulter **und Hochvorschubbearbeitung** in ein und demselben Fräskörper

Kleine, quadratische Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten

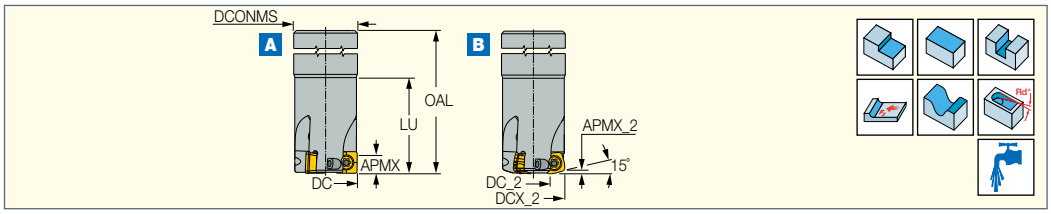
- Positiver Spanwinkel
- Innere Kühlmittelzufuhr
- Erzeugt 90°-Schultern
- Kosteneffektiv

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

HELI4MILL HM490 LINE

E90SO-04

Schaftfräser für Wendeschneidplatten zum Eckfräsen und für Hochvorschub-Anwendungen



Bezeichnung	DC	APMX	DC_2	DCX_2	APMX_2	LU	OAL	DCONMS	Schaft (1)	CICT(2)	RMPX(3)	kg	MIID(4)	MIID_2(5)
E90SO D10-2-C10-04-C	10.00	3.50	3.90	10.17	0.50	18.0	70.00	10.00	C	2	6.0	0.04	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D12-2-C12-04-C	12.00	3.50	5.90	12.17	0.50	18.0	70.00	12.00	C	2	3.0	0.05	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D12-3-C12-04-C	12.00	3.50	5.90	12.17	0.50	18.0	70.00	12.00	C	3	3.0	0.05	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D14-4-C14-04-C	14.00	3.50	7.90	14.17	0.50	20.0	80.00	14.00	C	4	2.0	0.08	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D16-4-C16-04-C	16.00	3.50	9.90	16.17	0.50	20.0	90.00	16.00	C	4	2.0	0.12	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D16-5-C16-04-C	16.00	3.50	9.90	16.17	0.50	20.0	90.00	16.00	C	5	2.0	0.12	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D20-6-C20-04-C	20.00	3.50	13.90	20.17	0.50	25.0	110.00	20.00	C	6	1.0	0.23	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF

• A - mit SOMT/CT 0402 Wendeschneidplatte. • B - mit SOMT 0402-FF Wendeschneidplatte. • Anzugsdrehmoment 0,5 Nm.

(1) C-Zylindrisch.

(2) Zähnezahl.

(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen - gilt nur bei Verwendung der SOMT 040208 PNR-FF-Wendeschneidplatte.

(4) Master-WSP.

(5) Zusätzliche WSP Option.

Ersatzteile

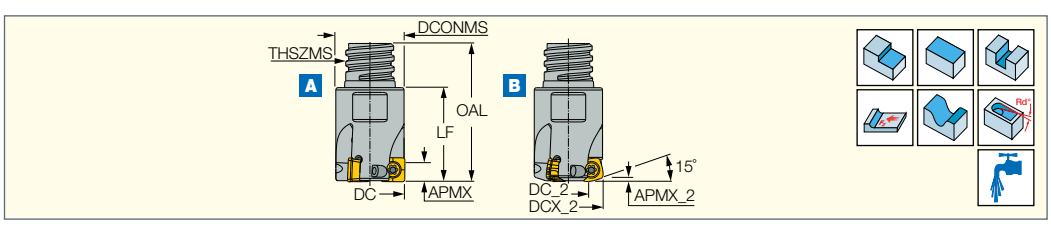
Bezeichnung		
E90SO-04	TS 18041I/HG	T-6IP/51

HELI4MILL HM490 LINE

MULTI-MASTER

E90SO-MM-04

Schaftfräser mit MULTI-MASTER-Schnittstelle für Wendeschneidplatten zum Eckfräsen und für Hochvorschub-Anwendungen



Bezeichnung	DC	APMX	DC_2	DCX_2	APMX_2	LF	OAL	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	DRVS(2)	RMPX(3)	kg	MIID(4)	MIID_2(5)
E90SO D10-2-MMT06-04	10.00	3.50	3.90	10.17	0.50	15.00	21.30	2	9.70	T06	8.0	6.0	0.05	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D12-3-MMT08-04	12.00	3.50	5.90	12.17	0.50	16.00	23.50	3	11.60	T08	10.0	3.0	0.15	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D14-4-MMT08-04	14.00	3.50	7.90	14.17	0.50	16.00	23.50	4	13.60	T08	10.0	2.0	0.01	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D16-5-MMT10-04	16.00	3.50	9.90	16.17	0.50	18.00	29.30	5	15.60	T10	13.0	2.0	0.03	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D20-6-MMT12-04	20.00	3.50	13.90	20.17	0.50	20.00	38.80	6	19.60	T12	16.0	1.0	0.08	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF

• A - mit SOMT/CT 0402 Wendeschneidplatte. • B - mit SOMT 0402-FF Wendeschneidplatte. • Anzugsdrehmoment 0,5 Nm.

(1) Zähnezahl.

(2) Schlüsselgröße.

(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen - gilt nur bei Verwendung der SOMT 040208 PNR-FF-Wendeschneidplatte.

(4) Master-WSP.

(5) Zusätzliche WSP Option.

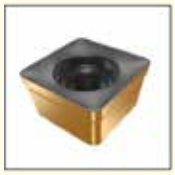
Ersatzteile

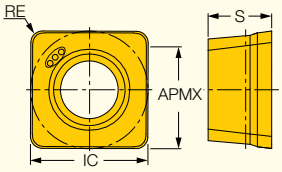
Bezeichnung		
E90SO-MM-04	TS 18041I/HG	T-6IP/51

HELI4MILL HM490 LINE

SOMT/CT 0402

Quadratische Fräs-Wendeschneidplatten für allgemeine Anwendungen





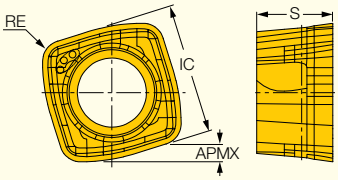
Bezeichnung	Abmessungen APMX	RE	IC	S	Zäher ↔ Härter IC830	IC808	IC810	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
SOCT 040204 PNR	3.50	0.40	4.07	2.20	●	●		0.50-3.50	0.05-0.10
SOMT 040204 PNTR	3.50	0.40	4.07	2.20	●	●	●	0.50-3.50	0.05-0.10

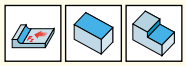
HELI4MILL HM490 LINE

FEEDMILL

SOMT 0402-FF

Quadratische Fräs-Wendeschneidplatte zum Hochvorschub-Fräsen

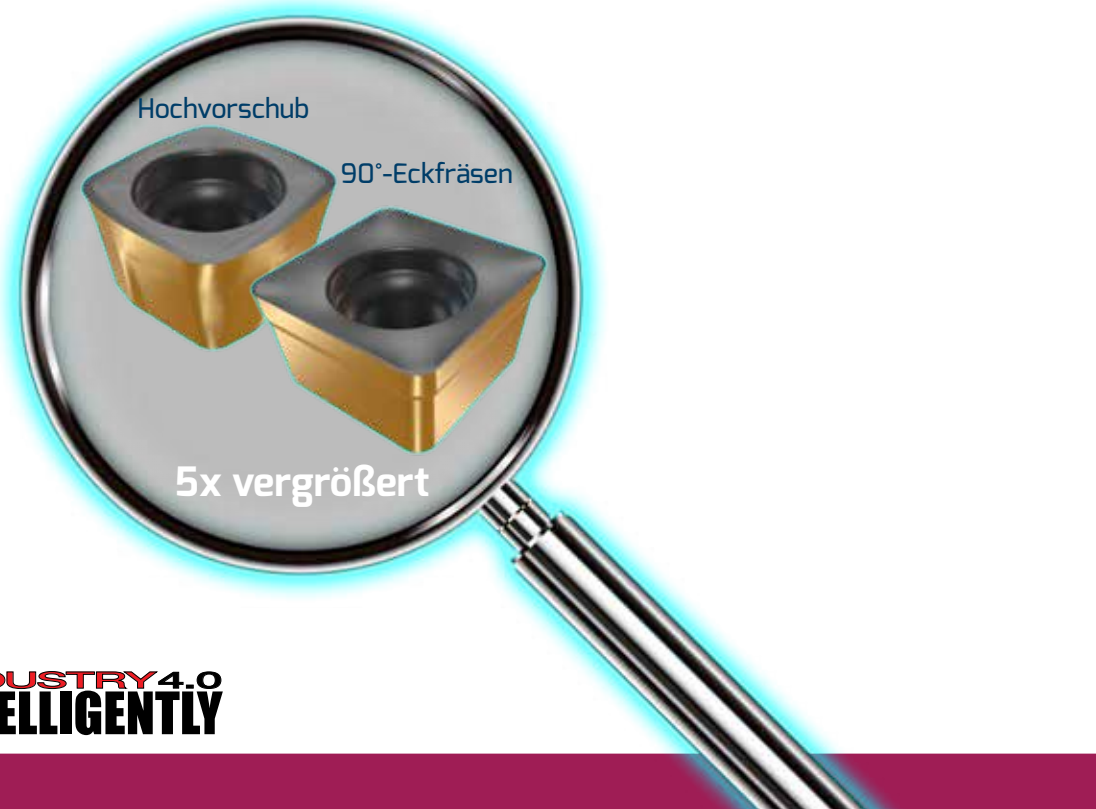




Bezeichnung	Abmessungen IC	APMX	RE	Rg(1)	S	IC830	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
SOMT 040208 PNR-FF	4.08	0.50	0.80	1.10	2.20	●	0.20-0.50	0.10-0.50

• Beim Einsatz der WSP in einem HELI4MILL-Werkzeug zum Hochvorschubfräsen sind die Plattensitze mit einem Radius von 2 mm zu modifizieren.

(1) Radius zur Programmierung (CAM).



LOGIQ8TANG
T890 MILLING LINE

90°-Wendeschneidplatte mit 8 Schneidkanten
Durchmesserbereich 32 - 160 mm
Tangential Master

8 Schneidkanten

Tangentiale, wirtschaftliche Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten zum 90°-Schulterfräsen

- Vorteil der tangentialen Klemmung
- Großer Kern-durchmesser am Fräskörper
- Erzeugt 90°-Schultern
- Schwalben-schwanz

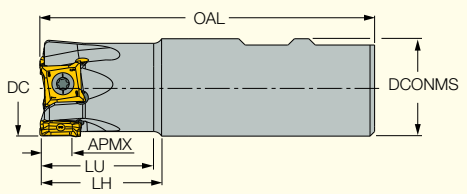
LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

JETZT SCANNEN!

LOGIQ8TANG
T890 MILLING LINE

T890HT ELN-R13

90°-Schaftfräser für tangentiale T890 LN.T 1306…- Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten



Bezeichnung	DC	APMX	CICT(1)	DCONMS	Schaft (2)	LU	LH	OAL	kg
T890HT ELN D32-3-C32-13	32.00	9.50	3	32.00	C	37.4	40.0	130.00	0.68
T890HT ELN D32-3-C32-13B	32.00	9.50	3	32.00	C	47.4	50.0	250.00	1.43
T890HT ELN D32-3-W32-13	32.00	9.50	3	32.00	W	37.4	40.0	110.00	0.56
T890HT ELN D40-4-C32-13	40.00	9.50	4	32.00	C	-	44.0	130.00	0.12
T890HT ELN D40-4-W32-13	40.00	9.50	4	32.00	W	-	40.0	115.00	0.69

(1) Zähnezahl.
(2) C-Zylindrisch, W-Weldon.

Ersatzteile

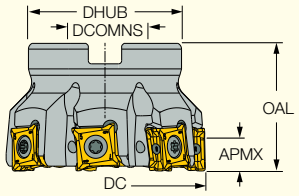
Bezeichnung			
T890HT ELN-13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH

(a) Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 8 Nm.

LOGIQ8TANG
T890 MILLING LINE

T890HT FLN-R13

90°-Planfräser für tangentiale T890 LN.T 1306…-Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten



Bezeichnung	DC	APMX	CICT(1)	DCONMS	DHUB	OAL	Aufnahmetyp	kg
T890HT FLN D040-03-16-R13	40.00	9.50	3	16.00	38.00	40.00	A	0.22
T890HT FLN D040-04-16-R13	40.00	9.50	4	16.00	38.00	40.00	A	0.21
T890HT FLN D040-05-16-R13	40.00	9.50	5	16.00	38.00	40.00	A	0.21
T890HT FLN D050-04-22-R13	50.00	9.50	4	22.00	48.00	40.00	A	0.33
T890HT FLN D050-05-22-R13	50.00	9.50	5	22.00	48.00	40.00	A	0.33
T890HT FLN D050-06-22-R13	50.00	9.50	6	22.00	48.00	40.00	A	0.35
T890HT FLN D063-06-22-R13	63.00	9.50	6	22.00	48.00	40.00	A	0.48
T890HT FLN D063-07-22-R13	63.00	9.50	7	22.00	48.00	40.00	A	0.48
T890HT FLN D063-08-22-R13	63.00	9.50	8	22.00	48.00	40.00	A	0.50
T890HT FLN D080-06-27-R13	80.00	9.50	6	27.00	60.00	50.00	B	0.88
T890HT FLN D080-07-27-R13	80.00	9.50	7	27.00	60.00	50.00	B	0.89
T890HT FLN D080-09-27-R13	80.00	9.50	9	27.00	60.00	50.00	B	0.91
T890HT FLN D100-08-32-R13	100.00	9.50	8	32.00	78.00	50.00	B	1.49
T890HT FLN D100-12-32-R13	100.00	9.50	12	32.00	78.00	50.00	B	1.62
T890HT FLN D125-09-40-R13	125.00	9.50	9	40.00	92.00	63.00	B	2.83
T890HT FLN D125-15-40-R13	125.00	9.50	15	40.00	92.00	63.00	B	2.93
T890HT FLN D160-12-40-R13	160.00	9.50	12	40.00	95.00	63.00	C	3.24
T890HT FLN D160-20-40-R13	160.00	9.50	20	40.00	95.00	63.00	C	3.53

(1) Zähnezahl.

Ersatzteile

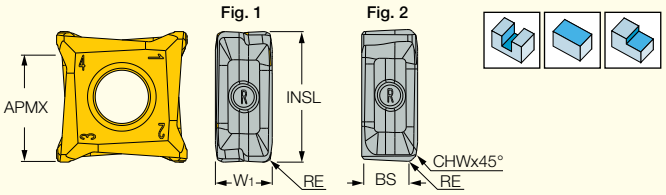
Bezeichnung				
T890HT FLN D040-03-16-R13	SR 10513105-L10.5(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T890HT FLN D040-04-16-R13	SR 10513105-L10.5(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T890HT FLN D040-05-16-R13	SR 10513105-L10.5(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T890HT FLN D050-04-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D050-05-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D050-06-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-06-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-07-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-08-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D080-06-27-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D080-07-27-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D080-09-27-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D100-08-32-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D100-12-32-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D125-09-40-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D125-15-40-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D160-12-40-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D160-20-40-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	

(a) Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 8 Nm.

LOGIQ8TANG
T890 MILLING LINE

T890 LNHT/LNAT 1306

Tangentiale Wendeschneidplatten
mit 4 oder 8 Schneidkanten

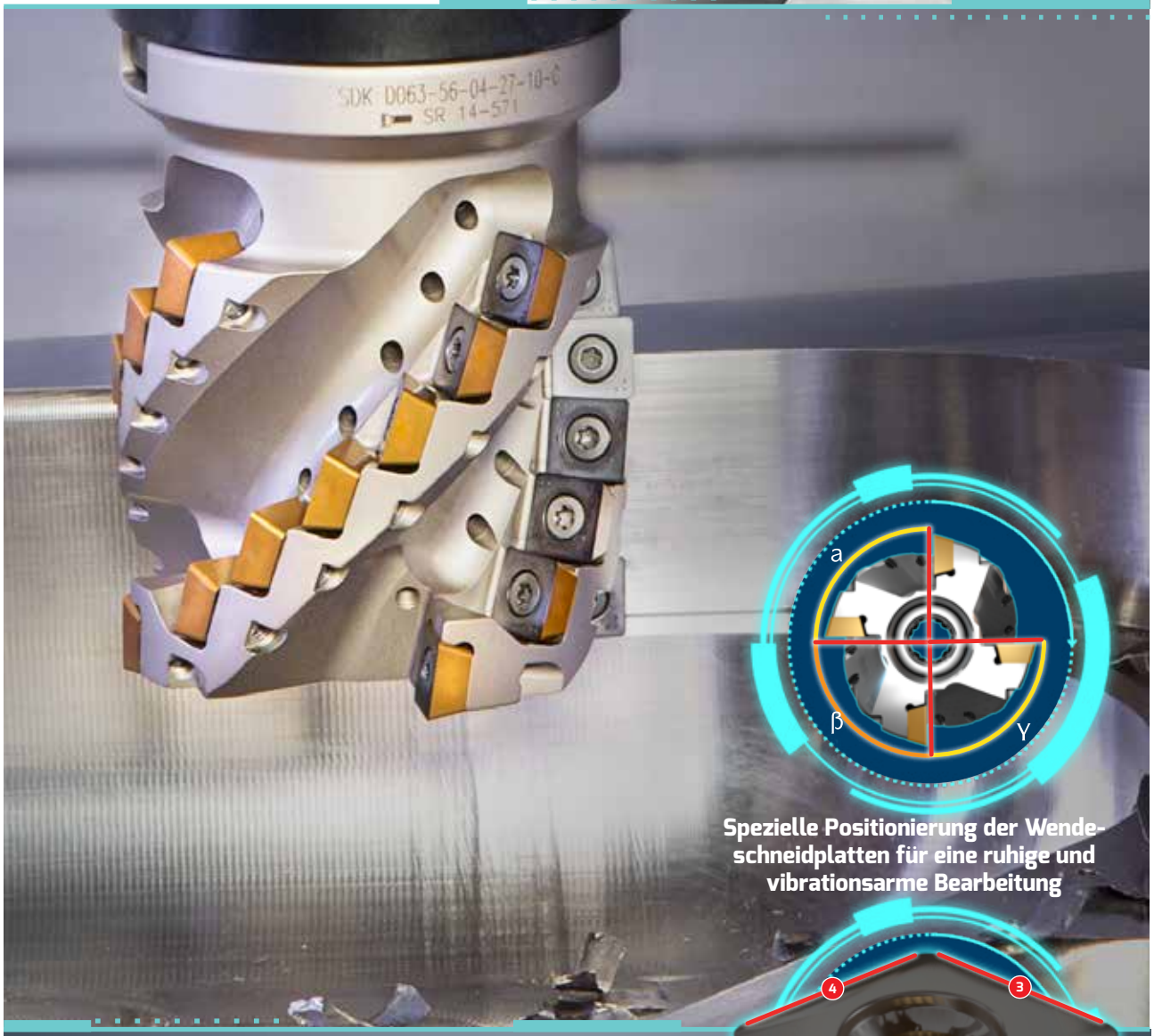


Bezeichnung	Abmessungen								Zäher ↔ Härter							Empfohlene Schnittwerte	
	APMX	INSL	W_1	BS	RE	CHW	CEDC[2]	Abb.	IC845	IC830	IC5400	IC5500	IC808	IC810	IC5100	a_p (mm)	f_z (mm)
T890 LNHT 1306PNTR	9.50	13.78	6.00	-	0.80	-	8	1	●	●	●	●	●	●	●	1.00-9.50	0.10-0.20
T890 LNAT 1306PN-W [1]	9.50	13.92	5.90	4.30	0.60	0.60	4	2						●		0.50-1.00	0.10-0.20

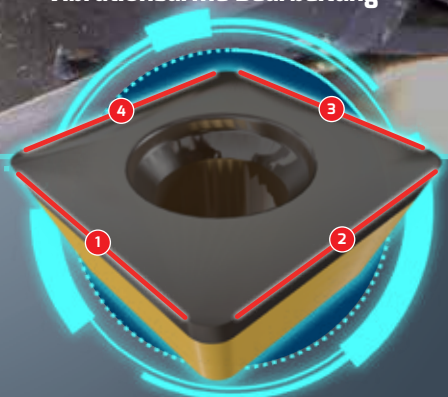
[1] Breitschlichtplatte (WIPER), nur zum Schlichten.
[2] Anzahl der Schneiden.

XQUAD
EXTENDED FLUTE

Wendelschaftfräser Durchmesser 50 - 100 mm
Aerospace Master



Spezielle Positionierung der Wendeschneidplatten für eine ruhige und vibrationsarme Bearbeitung



Quadratische Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten

Wendelschaftfräser für Werkstücke aus der Luft- und Raumfahrtindustrie für hohe Abspanraten

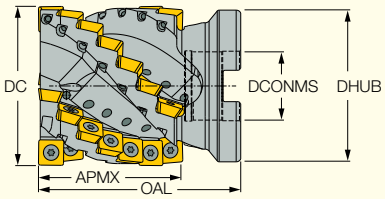
- Einfache Spanabfuhr
- Für exotische Werkstückstoffe (P M K N S H)
- Innere Kühlmittelzufuhr
- Kosteneffektiv

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDK-10-C/HP

Aufsteckfräser für SDHW/T
100408…- Wendeschneidplatten



Bezeichnung	DC	APMX	NOF(2)	DCONMS	CICT(3)	OAL	DHUB	Aufnahmetyp	kg
SDK D050-48-03-22-10-C	50.00	48.00	3	22.00	18	75.00	48.00	A	0.54
SDK D050-48-03-27-10-C	50.00	48.00	3	27.00	18	80.00	49.00	A	0.57
SDK D050-48-04-27-10-C	50.00	48.00	4	27.00	24	80.00	49.00	A	0.56
SDK D050-48-04-27-10-HP (1)	50.00	48.00	4	27.00	24	80.00	49.00	A	0.57
SDK D063-56-04-27-10-C	63.00	56.00	4	27.00	28	80.00	60.00	A	0.90
SDK D080-64-05-32-10-C	80.00	64.00	5	32.00	40	85.00	78.00	A	1.61

(1) Mit speziellen Düsen für Hochdruckkühlung direkt in die Schnittzone.
(2) Anzahl der effektiven Zahnreihen.
(3) Anzahl der Schneiden.

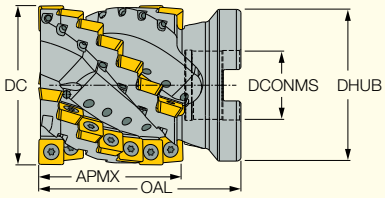
Ersatzteile

Bezeichnung				
SDK D050-48-03-22-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M10X60 DIN912
SDK D050-48-03-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D050-48-04-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D050-48-04-27-10-HP	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D063-56-04-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D080-64-05-32-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M16X65 DIN912

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDK-12-C/HP

Aufsteckfräser für SDHT
1205…- Wendeschneidplatten



Bezeichnung	DC	APMX	NOF(2)	DCONMS	CICT(3)	OAL	DHUB	Aufnahmetyp	kg
SDK D63-55-05-27-12-C	63.00	55.00	5	27.00	25	80.00	60.00	A	0.94
SDK D63-55-05-27-12-HP (1)	63.00	55.00	5	27.00	25	80.00	60.00	A	0.94
SDK D63-66-04-27-12-C	63.00	66.00	4	27.00	24	93.00	60.00	A	1.07
SDK D63-98-04-27-12-C	63.00	98.00	4	27.00	36	125.00	60.00	A	1.38
SDK D80-66-05-32-12-C	80.00	66.00	5	32.00	30	95.00	77.60	A	2.06
SDK D80-109-05-32-12-C	80.00	109.00	5	32.00	50	143.00	77.60	A	3.06
SDK D100-76-06-40-12-C	100.00	76.00	6	40.00	42	110.00	92.00	A	3.97
SDK D100-130-06-40-12-C	100.00	130.00	6	40.00	72	165.00	92.00	A	5.87

(1) Mit speziellen Düsen für Hochdruckkühlung direkt in die Schnittzone.
(2) Anzahl der effektiven Zahnreihen.
(3) Anzahl der Schneiden.

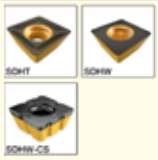
Ersatzteile

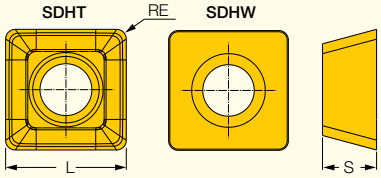
Bezeichnung				
SDK D63-55-05-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X65 DIN912
SDK D63-55-05-27-12-HP	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X65 DIN912
SDK D63-66-04-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X80 DIN912
SDK D63-98-04-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X110 DIN912
SDK D80-66-05-32-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M16X70 DIN912
SDK D80-109-05-32-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M16X120 DIN912
SDK D100-76-06-40-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M20X85 DIN912
SDK D100-130-06-40-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M20X140 DIN912

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDHW/T 100408

Quadratische Wendeschneidplatten zur Bearbeitung von Titan, hoch hitzebeständigen Legierungen und rostbeständigem Stahl





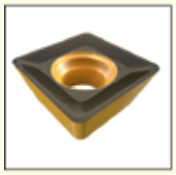
Bezeichnung	Abmessungen L	S	RE	Zäher ↔ Härter IC882	IC5820	IC380	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
SDHT 100408-PDEN (1)	10.00	4.50	0.80	●	●		0.05-0.10
SDHW 100408-TN (2)	10.00	4.50	0.80	●	●	●	0.05-0.12
SDHW 100408-TN-CS (3)	10.00	4.50	0.80		●		0.05-0.12

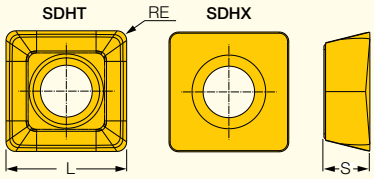
(1) Erste Wahl für die Bearbeitung von rostbeständigem Stahl.
(2) Erste Wahl für die Bearbeitung von Titan.
(3) Wendeschneidplatte mit Spanteilergeometrie.

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDHT/X 120508

Quadratische Wendeschneidplatten zur Bearbeitung von Titan, hoch hitzebeständigen Legierungen und rostbeständigem Stahl





Bezeichnung	Abmessungen L	S	RE	Zäher ↔ Härter IC882	IC5820	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
SDHT 120508-PDEN (1)	12.70	4.90	0.80		●	0.05-0.15
SDHX 120508-PD-N (2)	12.70	4.94	0.80	●	●	0.05-0.15

(1) Erste Wahl für die Bearbeitung von rostbeständigem Stahl.
(2) Erste Wahl für die Bearbeitung von Titan.

NAN3FEED
NANO FEED MILL

Miniatur-Hochvorschub-Fräser Durchmesser 8 - 10 mm

Kleine Wendeschneidplatte für Schaftfräser **mit kleinem Durchmesser,** für die Hochvorschubbearbeitung und hohe Produktivität

Trigon-Wendeschneidplatten
ohne Bohrung

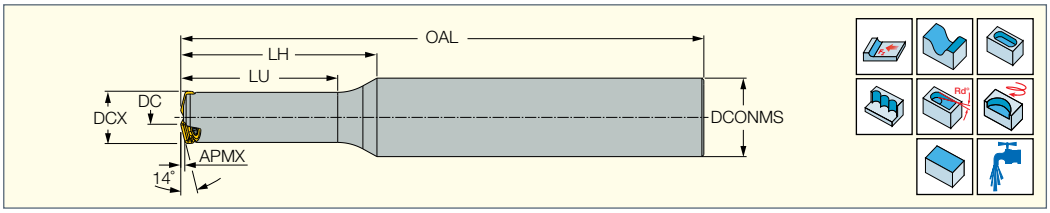
- Hochvorschub-Fräsen
- Sehr stabile und langlebige Wendeschneid-platte
- Großer Eintauchwinkel
- Einfache Spanabfuhr
- Innere Kühlmittel-zufuhr

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

NAN3FEED NANO FEED MILL

FFT3 EFM-02

Miniatur-Schaftfräser für Trigon-Wendeschneidplatten zum Hochvorschub-Fräsen



Bezeichnung	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LU	LH	OAL	DCONMS	Schaft(4)	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFT3 EFM D08-2-060-C10-02	8.00	2.20	0.60	2.9	2	17.0	20.0	60.00	10.00	C	10.8	10.20	15.00	0.03	FFT3 TXMT 0201205T	0.5
FFT3 EFM D08-2-080-C12-02	8.00	2.20	0.60	2.9	2	26.0	30.0	80.00	12.00	C	10.8	10.20	15.00	0.05	FFT3 TXMT 0201205T	0.5
FFT3 EFM D10-3-070-C10-02	10.00	4.20	0.60	2.9	3	19.5	20.0	70.00	10.00	C	4.7	14.20	19.00	0.04	FFT3 TXMT 0201205T	0.5
FFT3 EFM D10-3-090-C12-02	10.00	4.20	0.60	2.9	3	30.0	33.0	90.00	12.00	C	4.7	14.20	19.00	0.06	FFT3 TXMT 0201205T	0.5

• **Radius zur Programmierung:** 1,1 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.

(1) Maximaler Durchmesser. (2) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen. (3) Anzahl der Schneiden. (4) C-Zylindrisch. (5) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen.
(6) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen. (8) Master-WSP. (9) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm).

Ersatzteile

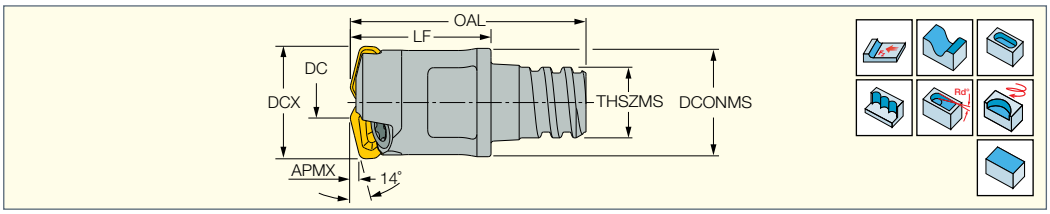
Bezeichnung		
FFT3 EFM-02	SR M2X0.4-2.9 T6-HG(a)	T-6/5 MAGNET 3X3

(a) Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 0,5 Nm.

NAN3FEED NANO FEED MILL

FFT3 EFM-MM 02

Miniatur-Schaftfräser mit MULTI-MASTER-Schnittstelle für Trigon-Wendeschneidplatten zum Hochvorschub-Fräsen



Bezeichnung	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(4)	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFT3 EFMD08/.31-2MMT05-02	8.00	2.20	0.60	2.9	2	10.00	7.60	T05	16.75	5.5	10.8	10.20	15.00	0.01	FFT3 TXMT 0201205T	0.5
FFT3 EFMD10/.39-3MMT06-02	10.00	4.20	0.60	2.9	3	10.00	9.70	T06	16.30	8.0	4.7	14.20	19.00	0.01	FFT3 TXMT 0201205T	0.5

• **Radius zur Programmierung:** 1,1 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.

(1) Maximaler Durchmesser. (2) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen. (3) Anzahl der Schneiden. (4) Schlüsselgröße. (5) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen.
(6) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen. (7) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(8) Master-WSP. (9) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm).

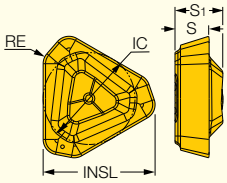
Ersatzteile

Bezeichnung		
FFT3 EFM-MM 02	SR M2X0.4-2.9 T6-HG	T-6/5 MAGNET 3X3

NAN3FEED NANO FEED MILL

FFT3 TXMT 02

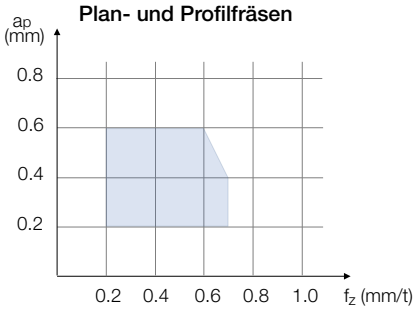
Dreieckige Wendeschneidplatten zum Hochvorschub-Fräsen mit kleiner Schnitttiefe

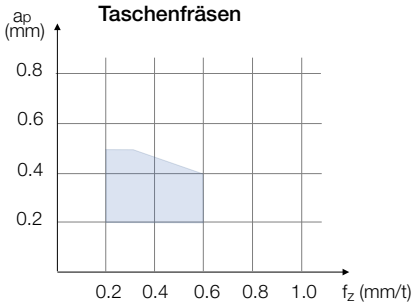


Bezeichnung	Abmessungen INSL	IC	RE	S	S_1	IC830	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
FFT3 TXMT 020105T	3.66	2.00	0.50	1.10	1.56	•	0.20-0.60	0.20-0.45

• Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Starvorschub 0,06 mm.

Anwendungsbereich FFT3-02





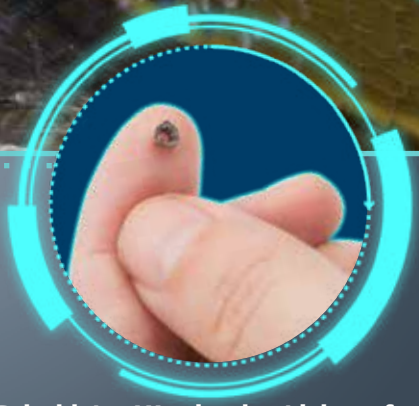
MICRO 3 FEED

MF 300 ENDMILL

Kleine Hochvorschub-Fräser Durchmesser 10 - 16 mm

Micro Master

Mehrzahn-Schaftfräser mit kleinem Durchmesser für die Hochvorschubbearbeitung und hohe **Produktivität**



Sehr kleine Wendeschneidplatte für Schnitttiefen bis zu 0,6 mm Vorschub bis zu 0,8 mm pro Zahn

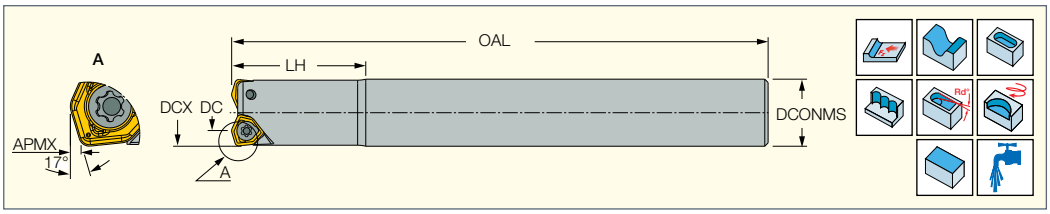
- Hochvorschub-Fräsen
- Hoch positiver Spanwinkel
- Hohe Produktivität
- Innere Kühlmittel-zufuhr

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MICRO3FEED
MF 300 ENDMILL

FFT3 EFM-03

Schaftfräser für kleine, einseitige Trigon-Wendeschneidplatten zum Hochvorschub-Fräsen



Bezeichnung	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LH	OAL	DCONMS	Schaft(4)	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFT3 EFM D10-2-080-C10-03	10.00	5.60	0.60	2.2	2	20.0	80.00	10.00	C	6.9	15.60	19.00	0.11	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFM D12-3-120-C12-03	12.00	7.60	0.60	2.2	3	25.0	120.00	12.00	C	4.7	19.60	23.00	0.14	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFM D16-4-140-C16-03	16.00	11.60	0.60	2.2	4	35.0	140.00	16.00	C	2.9	27.60	31.00	0.18	FFT3 WXMT 030206T	0.5

• **Radius zur Programmierung:** 1,1 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.

(1) Max. Durchmesser.
(2) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen.
(3) Anzahl der Schneiden.
(4) C-Zylindrisch.
(5) Maximaler Eintauchwinkel.
(6) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(8) Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,1 mm.
(9) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm).

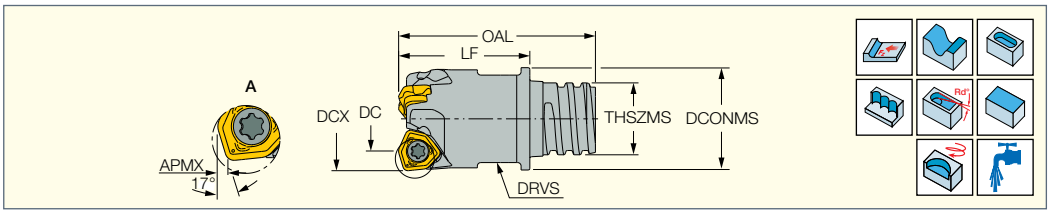
Ersatzteile

Bezeichnung		
FFT3 EFM-03	TS 18041I/HG	T-6IP/51

MICRO3FEED
MF 300 ENDMILL

FFT3 EFM-MM 03

Schaftfräser für kleine, einseitige Trigon-Wendeschneidplatten zum Hochvorschub-Fräsen mit MULTI-MASTER-Schnittstelle



Bezeichnung	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(4)	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFT3 EFMD10/.39-2MMT06-03	10.00	5.60	0.60	2.2	2	10.00	9.70	T06	16.30	8.0	6.9	15.60	19.00	0.02	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFMD12/.47-3MMT08-03	12.00	7.60	0.60	2.2	3	15.00	11.70	T08	22.50	10.0	4.7	19.60	23.00	0.03	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFMD16/.63-4MMT10-03	16.00	11.60	0.60	2.2	4	20.00	15.30	T10	31.30	13.0	2.9	27.60	31.00	0.05	FFT3 WXMT 030206T	0.5

• **Radius zur Programmierung:** 1,1 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.

(1) Max. Durchmesser.
(2) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen.
(3) Anzahl der Schneiden.
(4) Schlüsselgröße.
(5) Maximaler Eintauchwinkel.
(6) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(8) Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,1 mm.
(9) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm).

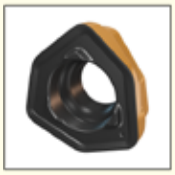
Ersatzteile

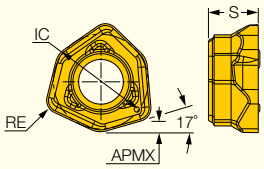
Bezeichnung		
FFT3 EFM-MM 03	TS 18041I/HG	T-6IP/51

MICRO3FEED
MF 300 ENDMILL

FFT3 WXMT 03

Kleine, einseitige Trigon-Wendeschneidplatte zum Hochvorschub-Fräsen





Bezeichnung	Abmessungen IC	S	RE	APMX	Zäher ↔ Härter IC830	IC808	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
FFT3 WXMT 030206T	4.20	2.20	0.60	0.60	●	●	0.20-0.60	0.20-0.80

• Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,08 mm.

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

Hochvorschub-Fräser Durchmesser 12 - 52 mm

Twist Master

In sich verdrehte Wendeschneidplatte, hoch positiver Spanwinkel

Einzigartige Wendeschneidplatten-Form

Verdrehte Wendeschneidplatte zum Hochvorschub-Fräsen für höchste Produktivität

- Hochvorschub-Fräsen
- Großer Kern-durchmesser
- Hoch positiver Spanwinkel
- Doppelseitige Wendeschneid-platte (2 Sided Insert)

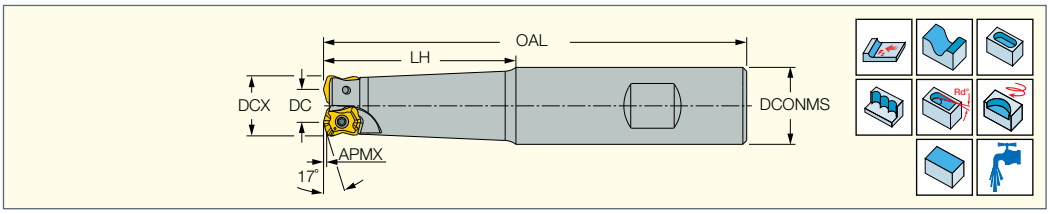
JETZT SCANNEN!

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 ED

Schaftfräser für kleine, zweischneidige Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen



Bezeichnung	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LH	KAPR	OAL	DCONMS	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	Schaft(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFX4 ED12-1-030-C12-04	12.00	4.60	0.80	3.7	1	30.0	17.0	90.00	12.00	3.6	16.60	23.00	C	0.07	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED16-2-030-C16-04	16.00	8.60	0.80	3.7	2	30.0	17.0	120.00	16.00	4.3	24.60	31.00	C	0.16	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED16-2-050-W20-04	16.00	8.60	0.80	3.7	2	50.0	17.0	110.00	20.00	4.3	24.60	31.00	W	0.20	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED20-3-050-C20-04	20.00	12.60	0.80	3.7	3	50.0	17.0	140.00	20.00	2.7	32.60	39.00	C	0.29	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED20-3-060-W20-04	20.00	12.60	0.80	3.7	3	60.0	17.0	120.00	20.00	2.7	32.60	39.00	W	0.24	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED25-4-060-C25-04	25.00	17.60	0.80	3.7	4	60.0	17.0	150.00	25.00	1.8	42.60	49.00	C	0.50	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED25-4-080-W25-04	25.00	17.60	0.80	3.7	4	80.0	17.0	140.00	25.00	1.8	42.60	49.00	W	0.45	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED32-5-080-W32-04	32.00	24.60	0.80	3.7	5	80.0	17.0	150.00	32.00	1.2	56.60	63.00	W	0.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED32-5-120-C32-04	32.00	24.60	0.80	3.7	5	120.0	17.0	205.00	32.00	1.2	56.60	63.00	C	1.02	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• **Radius zur Programmierung:** 1,8 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.
(1) Maximaler Durchmesser. (2) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen. (3) Anzahl der Schneiden. (4) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen.
(5) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen. (6) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) C-Zylindrisch, W-Weldon. (8) Master-WSP. (9) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm).

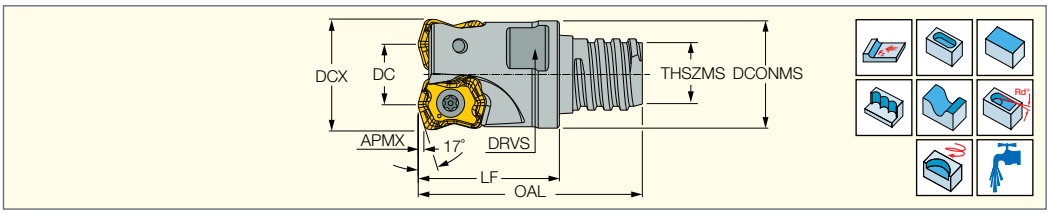
Ersatzteile

Bezeichnung		
FFX4 ED	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING
MULTI-MASTER

FFX4 ED-MM

Schaftfräser mit MULTI-MASTER-Schnittstelle für kleine Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen



Bezeichnung	DCX(1)	DC	CICT(2)	APMX	AE(3)	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	DRVS(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFX4 ED16/.63-2-MMT10-04	16.00	8.60	2	0.80	3.7	T10	20.00	31.75	15.20	4.3	24.60	31.00	13.0	0.02	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• **Radius zur Programmierung:** 1,8 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.
(1) Maximaler Durchmesser. (2) Anzahl der Schneiden. (3) Maximale Schnittbreite. beim Tauchfräsen. (4) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen.
(5) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen. (6) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) Schlüsselgröße. (8) Master-WSP. (9) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm) .

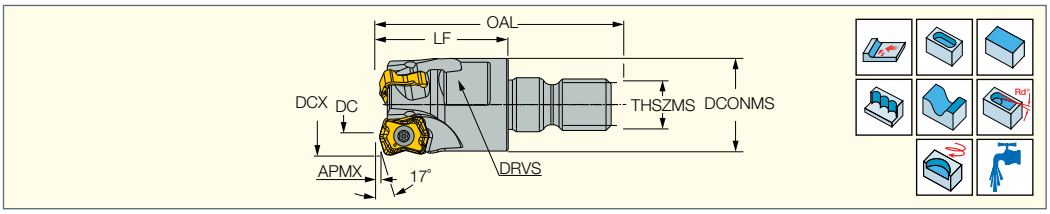
Ersatzteile

Bezeichnung		
FFX4 ED-MM	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING
FLEXFIT

FFX4 ED-M

Schaftfräser mit FLEXFIT-Schnittstelle für kleine Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen



Bezeichnung	DCX(1)	DC	CICT(2)	APMX	AE(3)	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	DRVS(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFX4 ED20/.78-3-M10-04	20.00	12.60	3	0.80	3.7	M10	25.00	45.00	18.00	2.7	32.60	39.00	15.0	0.04	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED25/.98-4-M12-04	25.00	17.60	4	0.80	3.7	M12	30.00	52.00	21.00	1.8	42.60	49.00	19.0	0.08	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED32/1.26-5-M16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.2	56.60	63.00	27.0	0.18	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED35/1.38-5-M16-04	35.00	27.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.1	62.60	69.00	25.0	0.20	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED42/1.65-6-M16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	M16	40.00	65.00	29.00	0.8	76.60	83.00	25.0	0.00	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• **Radius zur Programmierung:** 1,8 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.
(1) Maximaler Durchmesser. (2) Anzahl der Schneiden. (3) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen. (4) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen.
(5) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen. (6) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) Schlüsselgröße. (8) Master-WSP. (9) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm) .

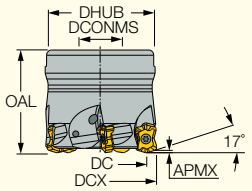
Ersatzteile

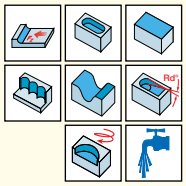
Bezeichnung		
FFX4 ED-M	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING

FFX4 FD

Planfräser für kleine Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen





Bezeichnung	DCX(1)	DC	CICT(2)	APMX	AE(3)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	Aufnahmetyp	kg	MIID(7)	TQ(8)
FFX4 FD032-5-16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	1.2	56.60	63.00	A	0.12	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD040-6-16-04	40.00	32.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.9	72.60	79.00	A	0.23	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD042-6-16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.8	76.60	83.00	A	0.00	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD050-7-22-04	50.00	42.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	92.60	99.00	A	0.39	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD052-7-22-04	52.00	44.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	96.60	103.00	A	0.00	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• **Radius zur Programmierung:** 1,8 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.

(1) Max. Durchmesser.
(2) Zähnezahl.
(3) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen.
(4) Maximaler Eintauchwinkel.
(5) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(6) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) Master-WSP.
(8) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm).

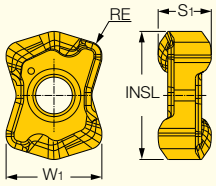
Ersatzteile

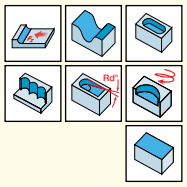
Bezeichnung			
FFX4 FD032-5-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25-D11.5
FFX4 FD040-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD042-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD050-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M10X25 DIN912
FFX4 FD052-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M10X25 DIN912

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING

FFX4 XNMU

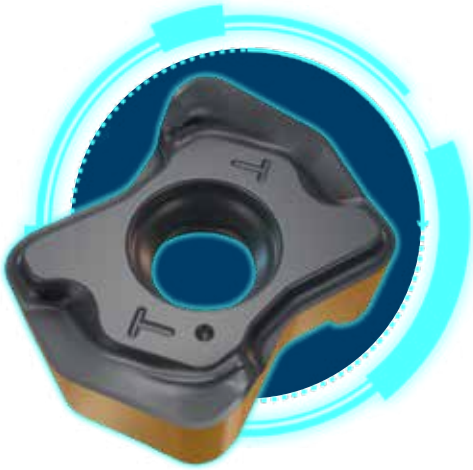
Kleine Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen





Bezeichnung	Abmessungen INSL	S_1	RE	W_1	Zäher ↔ Härter IC882	IC840	IC830	IC5820	IC808	IC810	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
FFX4 XNMU 040310HP	9.58	3.97	1.00	7.16	●	●	●	●			0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310RM-HP	9.58	3.97	1.00	7.16					●		0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310T	9.58	3.95	1.00	7.16			●		●	●	0.20-0.80	0.20-1.20
FFX4 XNMU 040310RM-T	9.58	3.95	1.00	7.16					●		0.20-0.80	0.20-1.20

• Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,08 mm. • HP- für austenitischen Stahl und hoch hitzebeständige Legierungen.
• T- für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl. • RM-verstärkte Schneidkantenausführung.



MILL4FEED
HIGH FEED

Hochvorschub-Fräser Durchmesser 22 - 160 mm

Feed Master

Sehr langlebige, gerade Schneidkante

Quadratische Wendeschneid-platte mit 4 Schneidkanten

Quadratische Wendeschneidplatte zum Hochvorschub-Fräsen mit hoher Produktivität

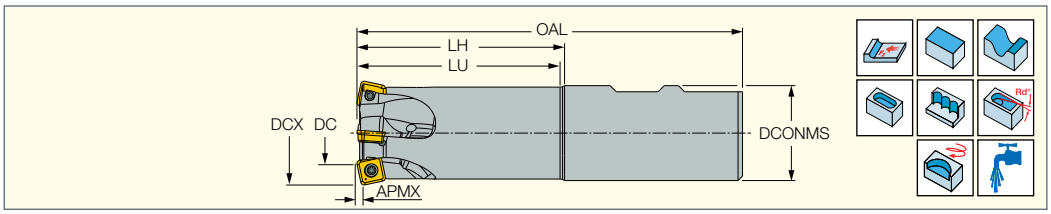
- Verstärkter WSP-Radius
- Für alle Werkstück-stofftypen (P M K N S H)
- Positiver Spanwinkel
- Unterbrochener Schnitt

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MILL4FEED

FFQ4 D-W-09

Hochvorschub-Schaftfräser für einseitige Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten



Bezeichnung	DC	DCX(1)	APMX	AE(2)	CICT(3)	LU	LH	DCONMS	OAL	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	kg	MIID(7)	TQ(8)
FFQ4 D022-2-044-W20-09	7.70	22.00	1.20	7.1	2	-	44.0	20.00	94.00	8.2	29.70	43.00	0.19	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D025-3-050-W25-09	10.70	25.00	1.20	7.1	3	-	50.0	25.00	110.00	5.5	35.70	49.00	0.25	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D032-4-064-W25-09	17.70	32.00	1.20	7.1	4	-	64.0	25.00	120.00	3.2	49.70	63.00	0.50	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D035-5-070-W32-09	20.70	35.00	1.20	7.1	5	68.5	70.0	32.00	130.00	2.7	55.70	69.00	0.70	FFQ4 SOMT 090412T	2.0

• **Radius zur Programmierung:** 2,5 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.
• Zum Schlitzfräsen oder bei Bearbeitungen mit langen Auskragungen sollte die max. Schnitttiefe um 50 % reduziert werden.
(1) Max. Durchmesser.
(2) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen.
(3) Anzahl der Schneiden.
(4) Maximaler Eintauchwinkel.
(5) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(6) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) Master-WSP.
(8) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm).

Ersatzteile

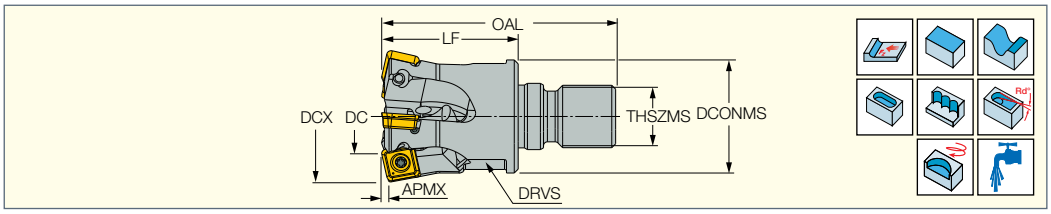
Bezeichnung		
FFQ4 D-W-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151

(a) Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 2,0 Nm.

MILL4FEED

FFQ4 D-M-09

Hochvorschub-Schaftfräser für einseitige Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten für FLEXFIT-Schnittstelle



Bezeichnung	DC	DCX(1)	APMX	AE(2)	CICT(3)	LF	OAL	DCONMS	THSZMS	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	DRVS(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFQ4 D022-02-M10-09	7.70	22.00	1.20	7.1	2	25.00	45.00	18.00	M10	8.2	29.70	43.00	15.0	0.04	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D025-02-M12-09	10.70	25.00	1.20	7.1	2	30.00	52.00	21.00	M12	5.5	35.70	49.00	17.0	0.05	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D025-03-M12-09	10.70	25.00	1.20	7.1	3	30.00	52.00	21.00	M12	5.5	35.70	49.00	17.0	0.07	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D032-03-M16-09	17.70	32.00	1.20	7.1	3	35.00	60.00	29.00	M16	3.2	49.70	63.00	25.0	0.14	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D032-04-M16-09	17.70	32.00	1.20	7.1	4	35.00	60.00	29.00	M16	3.2	49.70	63.00	25.0	0.14	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D035-05-M16-09	20.70	35.00	1.20	7.1	5	35.00	60.00	29.00	M16	2.7	55.70	69.00	25.0	0.16	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D040-05-M16-09	25.70	40.00	1.20	7.1	5	35.00	60.00	29.00	M16	2.0	65.70	79.00	25.0	0.18	FFQ4 SOMT 090412T	2.0

• **Radius zur Programmierung:** 2,5 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.
• Zum Schlitzfräsen oder bei Bearbeitungen mit langen Auskragungen sollte die max. Schnitttiefe um 50 % reduziert werden.
(1) Max. Durchmesser.
(2) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen.
(3) Anzahl der Schneiden.
(4) Maximaler Eintauchwinkel.
(5) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(6) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) Schlüsselgröße.
(8) Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,1 mm.
(9) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm).

Ersatzteile

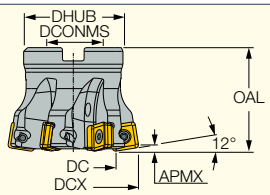
Bezeichnung		
FFQ4 D-M-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151

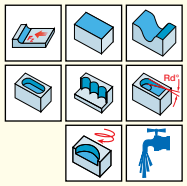
(a) Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 2,0 Nm.

MILL4FEED

FFQ4 D-09

Hochvorschub-Planfräser für einseitige Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten





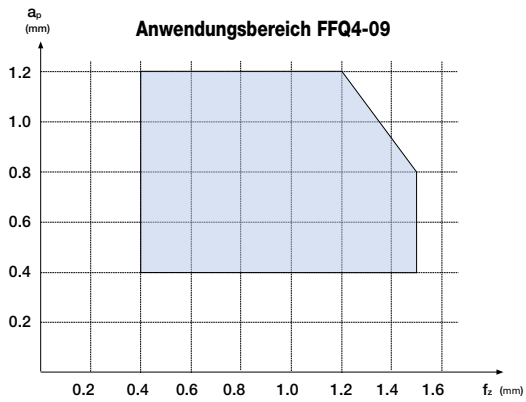
Bezeichnung	DC	DCX(1)	APMX	AE(2)	CICT(3)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	Aufnahmetyp	kg	MIID(7)	TQ(8)
FFQ4 D40-05-16-09	25.70	40.00	1.20	7.1	5	35.00	16.00	38.00	2.0	65.70	79.00	A	0.17	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D50-07-22-09	35.70	50.00	1.20	7.1	7	40.00	22.00	48.00	1.5	85.70	99.00	A	0.32	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D52-07-22-09	37.70	52.00	1.20	7.1	7	40.00	22.00	48.00	1.4	89.70	103.00	A	0.34	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D63-08-22-09	48.70	63.00	1.20	7.1	8	45.00	22.00	48.00	1.1	111.70	125.00	A	0.49	FFQ4 SOMT 090412T	2.0

• **Radius zur Programmierung:** 2,5 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.
• Zum Schlitzfräsen oder bei Bearbeitungen mit langen Auskragungen sollte die max. Schnitttiefe um 50 % reduziert werden.
(1) Max. Durchmesser.
(2) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen.
(3) Anzahl der Schneiden.
(4) Maximaler Eintauchwinkel.
(5) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(6) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) Master-WSP.
(8) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm).

Schnittwertempfehlungen für FFQ4-09-Hochvorschubfräser

Werkstückstoff						Wendeschneidplatte Geometrie	Schneid-stoff-sorte	a_p [mm]		Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	Vorschub f_z [mm]		Kühlung
ISO-Klasse DIN/ ISO 513	Beschreibung	ISCAR Werkst.-Gruppe*	Härte, HB	Typische Werkstückstoffe AISI/SAE/ ASTM	Typische Werkstückstoffe DIN W.-Nr			Empfohlen	Bereich		Empfohlen	Bereich	
P	Unlegierter Stahl	1-5	130-180	1020	1.0402	T / RM-T	IC808	1.0	0.4-1.2	150-220	1.2	0.5-1.5	Trocken
							IC830			140-200	1.3	0.5-1.5	Trocken/Nass
	Niedrig legierter Stahl	6-8	260-300	4340	1.6582		IC808			140-200	1.2	0.5-1.5	Trocken
							IC830			120-180	1.3	0.5-1.5	Trocken/Nass
		9	HRC 35-42**	3135	1.5710		IC808			130-180	1.2	0.5-1.4	Trocken
							IC830			120-160	1.2	0.5-1.4	Trocken/Nass
	Hoch legierter Stahl Stahl	10-11	200-220	H13	1.2344		IC808			120-170	1.2	0.5-1.4	Trocken
							IC830			100-150	1.3	0.5-1.4	Trocken/Nass
	Ferritischer / martensitischer, rostbeständiger Stahl	12-13	200	420	1.4021		IC808			110-160	1.2	0.5-1.4	Trocken
							IC830			100-150	1.3	0.5-1.4	Trocken/Nass
M	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	14	200	304L	1.4306	HP	IC830	1.0	0.4-1.2	80-140	1.0	0.5-1.2	Nass
							IC808			100-160	1.0	0.5-1.2	
							IC5820			100-160	1.0	0.5-1.3	
							IC882			80-130	1.0	0.5-1.4	
K	Grauguss	15-16	250	Klasse 40	0.6025 (GG25)	T / RM-T	IC810	1.0	0.4-1.2	150-220	1.2	0.5-1.5	Trocken
	Kugelgraphitguss	17-18	200	Klasse 65-45-12	0.7050 (GGG50)		IC810			120-200	1.2	0.5-1.5	
S	Hoch hitzebeständige Legierungen	33-35	340	Inconel 718	2.4668	HP	IC882	1.0	0.4-1.2	20-30	0.6	0.4-1.0	Nass
							IC5820			23-35	0.6	0.5-1.0	
							IC830			23-35	0.6	0.5-1.0	
							IC808			25-40	0.6	0.4-1.0	
		36-37	HRC 35-40	AMS R56400	3.7165 (Ti6Al4V ELI)		IC882			20-30	0.6	0.5-1.0	
							IC5820			20-30	0.6	0.4-1.0	
							IC830			20-45	0.6	0.5-1.0	
							IC808			20-30	0.6	0.5-1.0	
H	Gehärteter Stahl	38	HRC 45-49	HARDOX 450 plate		T / RM-T	IC808	1.0	0.4-1.2	50-75	0.5	0.4-0.5	Trocken

* ISCAR-Werkstoffgruppe gemäß VDI 3323
** Vergütet
Bei instabilen Bearbeitungsbedingungen sind die empfohlenen Schnittwerte um 20-30 % zu reduzieren.



Ersatzteile

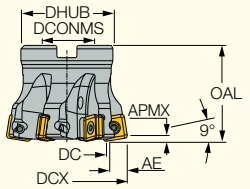
Bezeichnung			
FFQ4 D40-05-16-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M8X25DIN912
FFQ4 D50-07-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
FFQ4 D52-07-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
FFQ4 D63-08-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M10X30 DIN912

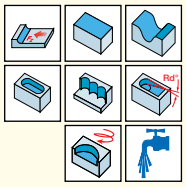
(a) Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 2,0 Nm.

MILL4FEED

FFQ4 D-12

Hochvorschub-Planfräser für einseitige Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten





Bezeichnung	DC	DCX(1)	APMX	AE(2)	CICT(3)	OAL	DHUB	DCONMS	Aufnahmetyp	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	kg	MIID(7)	TQ(8)
FFQ4 D040-3-16-12	18.00	40.00	1.50	10.0	3	45.00	38.00	16.00	A	4.3	58.00	79.00	0.23	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D040-4-16-12	18.00	40.00	1.50	10.0	4	45.00	38.00	16.00	A	4.3	58.00	79.00	0.22	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D050-4-22-12	28.00	50.00	1.50	10.0	4	50.00	48.00	22.00	A	2.7	78.00	99.00	0.38	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D050-5-22-12	28.00	50.00	1.50	10.0	5	50.00	48.00	22.00	A	2.7	78.00	99.00	0.37	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D052-5-22-12	29.00	52.00	1.50	10.0	5	50.00	48.00	22.00	A	2.5	81.00	103.00	0.39	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D063-6-22-12	41.00	63.00	1.50	10.0	6	50.00	48.00	22.00	A	1.8	104.00	125.00	0.50	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D066-6-27-12	43.00	66.00	1.50	10.0	6	50.00	60.00	27.00	A	1.6	109.00	131.00	0.65	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D080-7-27-12	58.00	80.00	1.50	10.0	7	50.00	60.00	27.00	A	1.2	138.00	159.00	0.84	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D100-8-32-12	78.00	100.00	1.50	10.0	8	50.00	78.00	32.00	B	0.9	178.00	199.00	1.30	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8

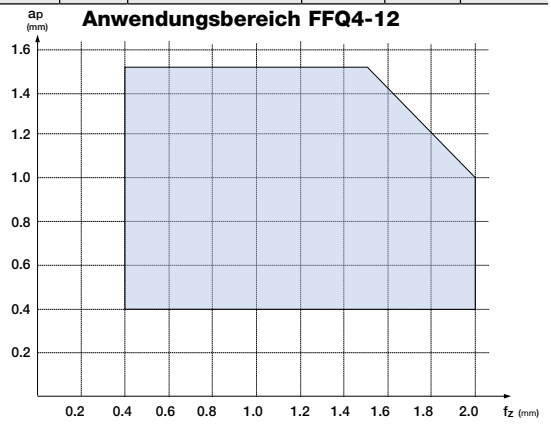
• **Radius zur Programmierung:** 3,1 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.
• Zum Schlitzfräsen oder bei Bearbeitungen mit langen Auskragungen sollte die max. Schnitttiefe um 50 % reduziert werden.
(1) Max. Durchmesser.
(2) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen.
(3) Anzahl der Schneiden.
(4) Maximaler Eintauchwinkel.
(5) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(6) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) Master-WSP.
(8) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm).

Richtwerte für FFQ4-12-Hochvorschub-Fräser

Werkstückstoff						WSP-Typ	Schneid-stoff-sorte	a_p [mm]		Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	Vorschub f_z [mm]		Kühlung
ISO-Klasse DIN/ ISO 513	Beschreibung	ISCAR Werkst.-Gruppe*	Härte, HB	Typische Werkstückstoffe AISI/SAE/ ASTM	Typische Werkstückstoffe DIN W.-Nr			Empfohlen	Bereich		Empfohlen	Bereich	
P	Unlegierter Stahl	1-5	130-180	1020	1.0402	T/ RM-T	IC808	1.5	0.5-1.5	150-220	1.5	0.5-2.0	Trocken
							IC830			140-200	1.6	0.5-2.0	Tr./Nass
	Niedrig legierter Stahl	6-8	260-300	4340	1.6582		IC808			140-200	1.5	0.5-2.0	Trocken
							IC830			120-180	1.6	0.5-2.0	Tr./Nass
		9	HRC 35-42**	3135	1.5710		IC808			130-180	1.5	0.5-1.8	Trocken
							IC830			120-160	1.5	0.5-1.8	Tr./Nass
	Hoch legierter Stahl	10-11	200-220	H13	1.2344		IC808			120-170	1.3	0.5-1.8	Trocken
							IC830			100-150	1.4	0.5-1.8	Tr./Nass
	Ferritischer / martensitischer, rostbeständiger Stahl	12-13	200	420	1.4021		IC808			110-160	1.3	0.5-1.8	Trocken
							IC830			100-150	1.4	0.5-1.8	Tr./Nass
M	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	14	200	304L	1.4306	HP/ RM-HP	IC830	1.5	0.5-1.5	80-140	1.0	0.5-1.5	Nass
							IC808			100-160	1.0	0.5-1.5	
							IC5820			100-160	1.0	0.5-1.6	
							IC882			80-130	1.0	0.5-1.8	
K	Grauguss	15-16	250	Class 40	0.6025 (GG25)	T20 / T	IC810	1.5	0.5-1.5	150-220	1.5	0.5-2.0	Trocken
	Kugelgraphitguss	17-18	200	Class 65-45-12	0.7050 (GGG50)		IC810			120-200	1.5	0.5-2.0	
S	Hoch hitzebeständige Legierungen	33-35	340	Inconel 718	2.4668	HP/ RM-HP	IC830	1.5	0.5-1.5	23-35	0.7	0.5-1.0	Nass
							IC808			25-40	0.7	0.4-1.0	
							IC5820			23-35	0.7	0.5-1.0	
							IC882			20-30	0.7	0.5-1.0	
		36-37	HRC 35-40	AMS R56400	3.7165 (Ti6Al4V)		IC830			20-45	0.7	0.5-1.0	
							IC808			20-30	0.7	0.4-1.0	
							IC5820			20-30	0.7	0.5-1.0	
							IC882			20-30	0.9	0.5-1.0	
H	Gehärteter Stahl	38	HRC 45-49	HARDOX 450 plate		RM-T/T	IC808	1	0.5-1.5	50-75	0.5	0.4-0.5	Trocken

* ISCAR-Werkstoffgruppe gemäß VDI 3323.
** Vergütet
Bei instabilen Bedingungen sind die empfohlenen Schnittwerte um 20 - 30 % zu reduzieren.

Anwendungsbereich FFQ4-12



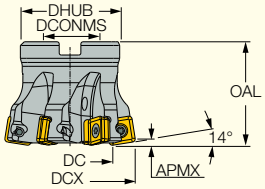
Ersatzteile

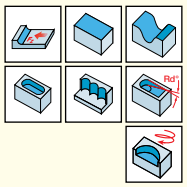
Bezeichnung					
FFQ4 D040-3-16-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		SR PS 118-0416
FFQ4 D040-4-16-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		SR PS 118-0416
FFQ4 D050-4-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D050-5-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D052-5-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D063-6-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D066-6-27-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M12X30 DIN912	
FFQ4 D080-7-27-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M12X30 DIN912	
FFQ4 D100-8-32-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		

MILL4FEED

FFQ4 D-17

Hochvorschub-Planfräser für einseitige Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten





Bezeichnung	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	OAL	DCONMS	Da	DHUB	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	CSP(7)	Aufnahmetyp	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFQ4 D080-06-27-17	80.00	50.80	3.00	14.6	6	50.00	27.00	27.00	60.00	1.2	130.80	159.00	1	A	0.78	FFQ4 SOMT 170625T	9.0
FFQ4 D100-07-32-17	100.00	70.80	3.00	14.6	7	50.00	32.00	32.00	78.00	0.8	170.80	199.00	1	A	1.18	FFQ4 SOMT 170625T	9.0
FFQ4 D125-08-40-17	125.00	95.80	3.00	14.6	8	63.00	40.00	40.00	92.00	0.6	220.80	249.00	1	B	2.48	FFQ4 SOMT 170625T	9.0
FFQ4 D160-10-40-17	160.00	130.80	3.00	14.6	10	63.00	40.00	40.00	95.00	0.2	290.80	319.00	0	C	2.90	FFQ4 SOMT 170625T	9.0

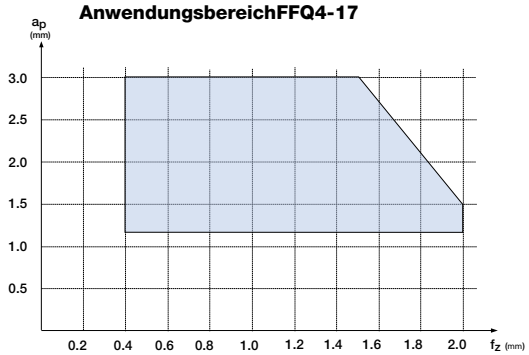
• **Radius zur Programmierung:** 5,5 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.
• Zum Schlitzfräsen oder bei Bearbeitungen mit langen Auskragungen sollte die max. Schnitttiefe um 50 % reduziert werden.
(1) Max. Durchmesser.
(2) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen.
(3) Anzahl der Schneiden.
(4) Maximaler Eintauchwinkel.
(5) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(6) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr - 1 mit Kühlmittelzufuhr.
(8) Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,1 mm.
(9) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm).

Richtwerte für FFQ4-17 Hochvorschub-Fräser

Werkstückstoff						WSP-Typ	Schneid-stoff-sorte	a_p (mm)	v_c m/min	fz (mm)	Kühlung
ISO-Klasse DIN/ ISO 513	Beschreibung	ISCAR Werkst.-Gruppe*	Härte, HB	Typische Werkstückstoffe AISI/SAE/ASTM	Typische Werkstückstoffe DIN W.-Nr						
P	Unlegierter Stahl	1-5	130-180	1020	1.0402	T / RM-T	IC808	1.2-3.0	150-220	0.5-2.0	Trocken
							IC830		140-200	0.5-2.0	Trocken/Nass
	Niedrig legierter Stahl	6-8	260-300	4340	1.6582		IC808		140-200	0.5-1.8	Trocken
							IC830		120-180	0.5-1.8	Trocken/Nass
		9	HRC 35-42**	3135	1.5710		IC808		130-180	0.5-1.5	Trocken
							IC830		120-160	0.5-1.5	Trocken/Nass
	Hoch legierter Stahl	10-11	200-220	H13	1.2344		IC808		120-170	0.5-1.5	Trocken
							IC830		100-150	0.5-1.5	Trocken/Nass
	Ferritischer, martensitischer, rostbest. Stahl	12-13	200	420	1.4021		IC808		110-160	0.5-1.5	Trocken
							IC830		100-150	0.5-1.5	Trocken/Nass
M	Austenitischer, rostbeständiger Stahl	14	200	304L	1.4306	HP	IC830	1.2-3.0	80-140	0.5-1.2	Nass
							IC808		100-160	0.5-1.2	
							IC882		80-160	0.5-1.2	
K	Grauguss	15-16	250	Class 40	0.6025 (GG25)	T	IC810	1.2-3.0	150-220	0.5-2.0	Trocken
	Kugelgraphitguss	17-18	200	Class 65-45-12	0.7050 (GGG50)		IC810		120-200	0.5-2.0	
S	Hoch hitzebeständige Legierungen	33-35	340	Inconel 718	2.4668	HP	IC830	1.2-3.0	25-35	0.4-0.8	Nass
							IC808		25-40	0.4-0.8	
							IC882		23-30	0.4-0.8	
		36-37	HRC 30-32	AMS R56400	3.717 (Ti6Al4V ELI)		IC830		25-45	0.4-0.9	
							IC808		20-40	0.4-0.9	
							IC882		20-40	0.4-0.9	
H	Gehärteter Stahl	38	HRC 45-49	HARDOX 450 plate		T / RM-T	IC808	1.2-3.0	50-75	0.4-0.6	Trocken

* ISCAR-Werkstoffgruppe gemäß VDI 3323.
** Vergütet
Bei instabilen Bedingungen sind die empfohlenen Schnittwerte um 20 - 30 % zu reduzieren.

AnwendungsbereichFFQ4-17



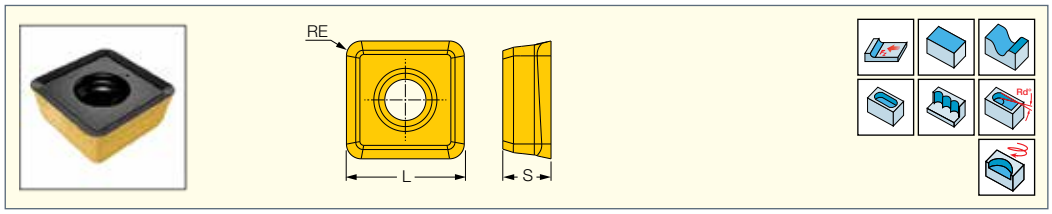
Ersatzteile

Bezeichnung				
FFQ4 D080-06-27-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12X30 DIN912
FFQ4 D100-07-32-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFQ4 D125-08-40-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFQ4 D160-10-40-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	

MILL4FEED

FFQ4 SOMT 0904

Quadratische, einseitige Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen



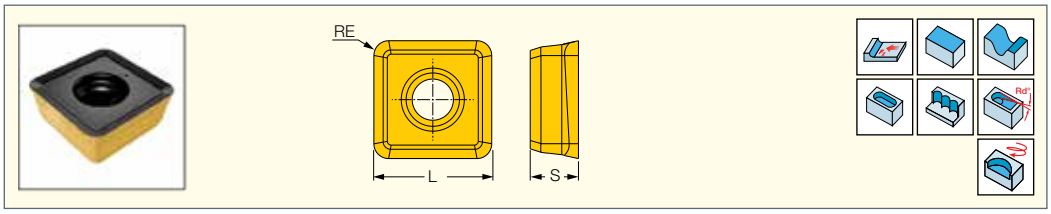
Bezeichnung	Abmessungen L	S	RE	Zähler ↔ Härter IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
FFQ4 SOMT 090412T	8.60	3.90	1.20		●		●	●	0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 0904RM-T	8.60	3.80	1.20				●		0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 0904RM-HP	8.60	3.80	1.20	●					0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 090412HP	8.60	3.80	1.20	●	●	●	●		0.50-1.20	0.40-1.40

• Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,1 mm. • T - für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl.
• RM-... - für unterbrochenen Schnitt und Bearbeitungen an Schultern. • HP - für austenitischen, rostbeständigen Stahl und hoch hitzebeständige Legierungen.

MILL4FEED

FFQ4 SOMT 1205

Quadratische, einseitige Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen



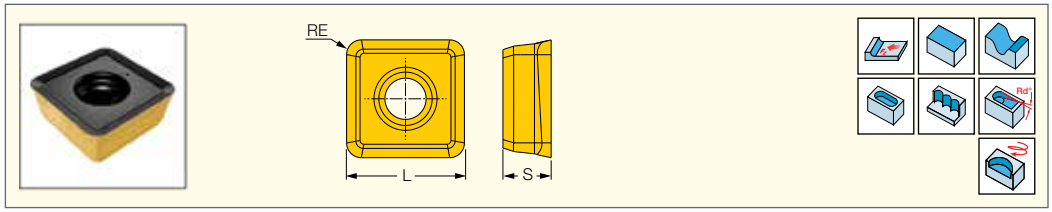
Bezeichnung	Abmessungen L	S	RE	Zähler ↔ Härter IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
FFQ4 SOMT 1205RM-HP	12.70	5.20	1.60		●				0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMT 1205RM-T	12.70	5.20	1.60				●		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 120516HP	12.70	5.20	1.60	●	●	●	●		0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMT 120516T	12.70	5.20	1.60		●		●		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 120516T20	12.70	5.20	1.60					●	0.50-1.50	0.40-2.00

• RM-HP - für unterbrochenen Schnitt und Bearbeitungen an der Schulter in austenitischem, rostbeständigem Stahl und hoch hitzebeständigen Legierungen.
• RM-T - für unterbrochenen Schnitt und Bearbeitungen an der Schulter in Stahl, ferritischem und martensitischem, rostbeständigem Stahl, Gusseisen und gehärtetem Stahl.
• HP - für austenitischen, rostbeständigen Stahl und hoch hitzebeständige Legierungen. • T - für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl. • T20 - für Grauguss und Kugelgraphitguss.

MILL4FEED

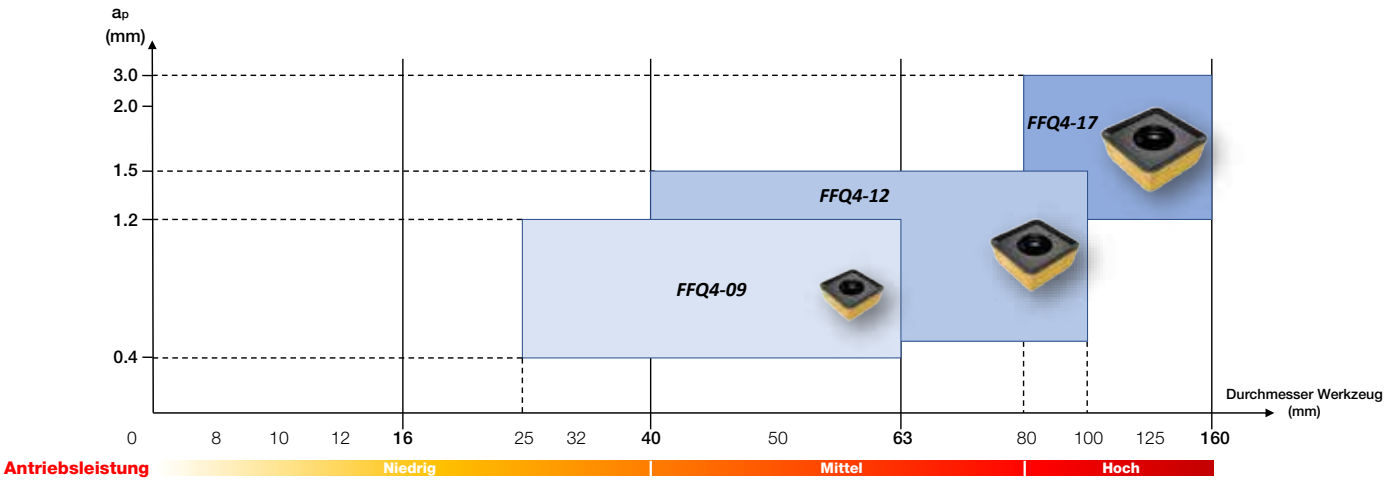
FFQ4 SOMT 1706

Quadratische, einseitige Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen



Bezeichnung	Abmessungen L	S	RE	Zähler ↔ Härter IC882	IC830	IC808	IC810	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
FFQ4 SOMT 1706RM-T (1)	17.50	6.00	2.50			●		1.20-3.00	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 170625HP (2)	17.50	6.00	2.50	●	●	●		1.20-3.00	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 170625T (3)	17.50	6.00	2.50		●	●	●	1.20-3.00	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 1706RM-HP (4)	17.50	6.80	2.50		●			1.20-2.50	0.40-1.20

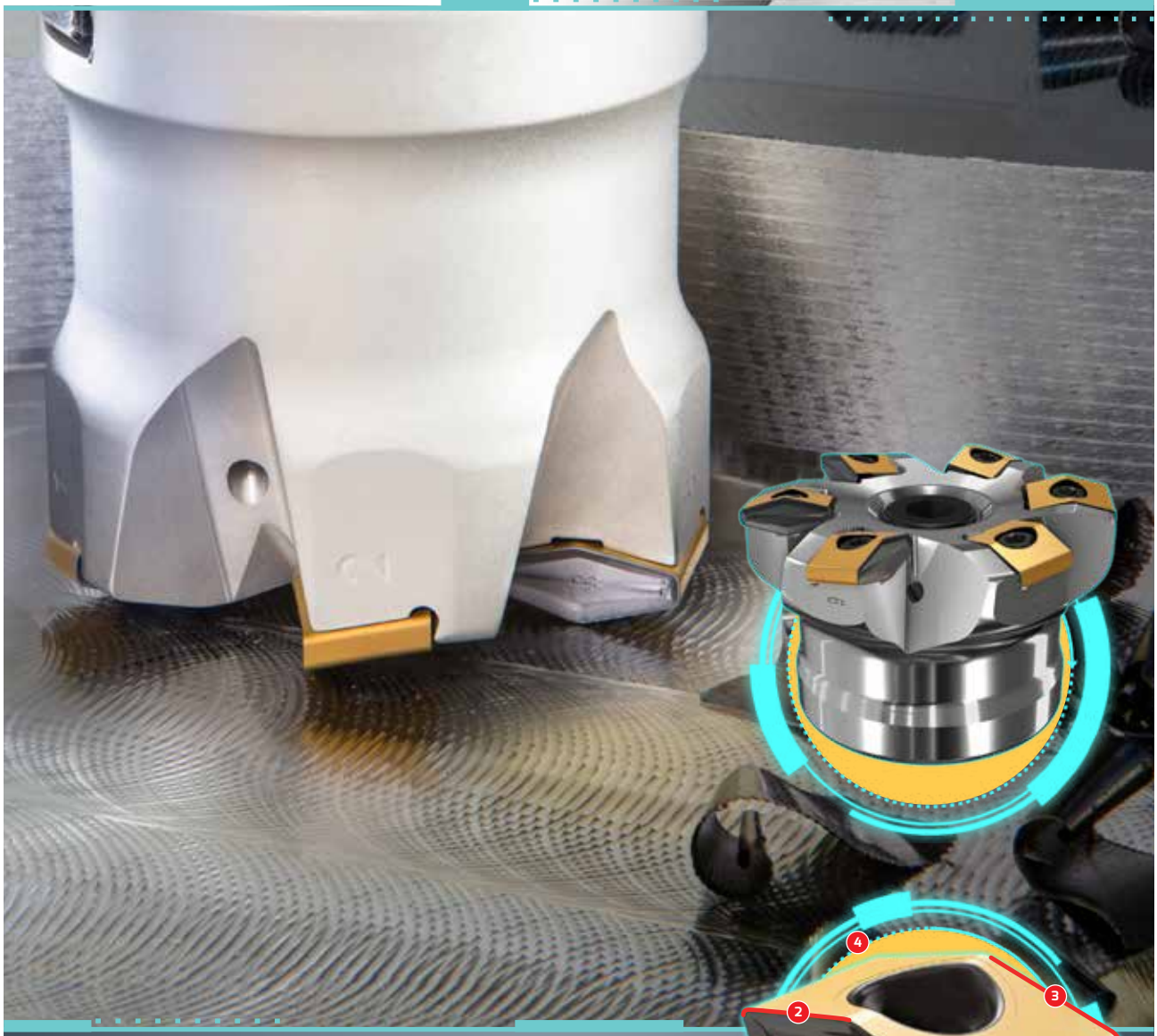
• Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,1 mm.
(1) Für unterbrochenen Schnitt und Bearbeitungen nahe Schultern auf Stahl, rostbeständigem Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl. (2) Für austenitischen, rostbeständigen Stahl und hoch hitzebeständige Legierungen. (3) Für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl. (4) Mit Spanteiler.



TANG4FEED
HI-FEED MILLING

Tangentialer Hochvorschub-Fräser 40 - 100 mm

Speed Master



Einzigartige tangentiale Wendeschneidplatte zum Hochvorschub-Fräsen

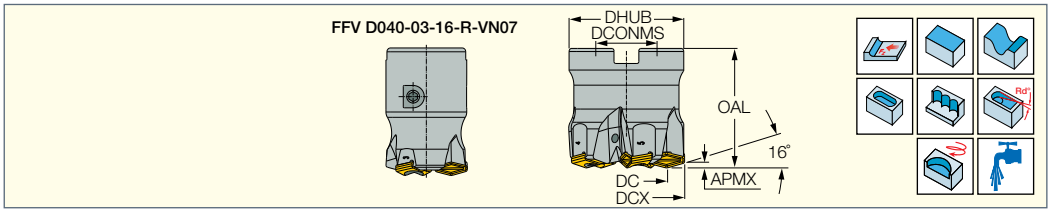
- Tangential geklemmte WSP
- Für Stahl, Gusseisen und exotische Werkstückstoffe
- Stabile Schneidkante
- Bis zu 3,1° Eintauchwinkel

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

TANG4FEED HI-FEED MILLING

FFV-D-R-VN07

Hochvorschub-Planfräser für tangentiale Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten



Bezeichnung	DCX(2)	DC	APMX	AE(3)	CICT(4)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	Aufnahmetyp	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFV D040-03-16-R-VN07 (1)	40.00	25.00	1.50	7.5	3	60.00	16.00	25.00	3.0	65.00	79.00	Sonder	0.36	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D050-05-22-R-VN07	50.00	35.00	1.50	7.5	5	50.00	22.00	48.00	3.2	85.00	99.00	A	0.47	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D063-06-22-R-VN07	63.00	48.00	1.50	7.5	6	40.00	22.00	48.00	2.2	111.00	125.00	A	1.17	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D080-07-27-R-VN07	80.00	65.00	1.50	7.5	7	50.00	27.00	60.00	1.5	145.00	159.00	A	0.81	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D100-08-32-R-VN07	100.00	85.00	1.50	7.5	8	50.00	32.00	78.00	1.2	185.00	199.00	B	1.61	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8

• **Radius zur Programmierung:** 2,8 mm. • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.

(1) Verwendung auf Standard-Planfräsaufnahmen mit der mitgelieferten und speziellen Klemmschraube.
(2) Max. Durchmesser.
(3) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen.
(4) Anzahl der Schneiden.
(5) Maximaler Eintauchwinkel.
(6) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(7) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen.
(8) Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,1 mm.
(9) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm).

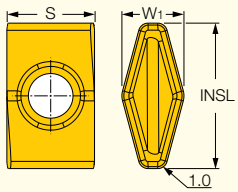
Ersatzteile

Bezeichnung						
FFV D040-03-16-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M8X17-13685		HW 4.0
FFV D050-05-22-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH		SR PS 118-0271C	
FFV D063-06-22-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912		
FFV D080-07-27-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH			
FFV D100-08-32-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH			

TANG4FEED HI-FEED MILLING

FF VNMT 0706

Tangentiale Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter									Empfohlene Schnittwerte	
	W_1	INSL	RE	S	IC882	IC845	IC840	IC830	IC5820	IC5400	IC5500	IC808	IC810	a_p (mm)	f_z (mm)
FF VNMT 0706ZN-ER (1)	6.40	15.00	1.00	9.05	●	●	●	●	●	●		●	●	0.50-1.50	0.40-1.80
FF VNMT 0706ZN-ETR (2)	6.40	15.00	1.00	9.05				●			●	●	●	0.50-1.50	0.40-1.80

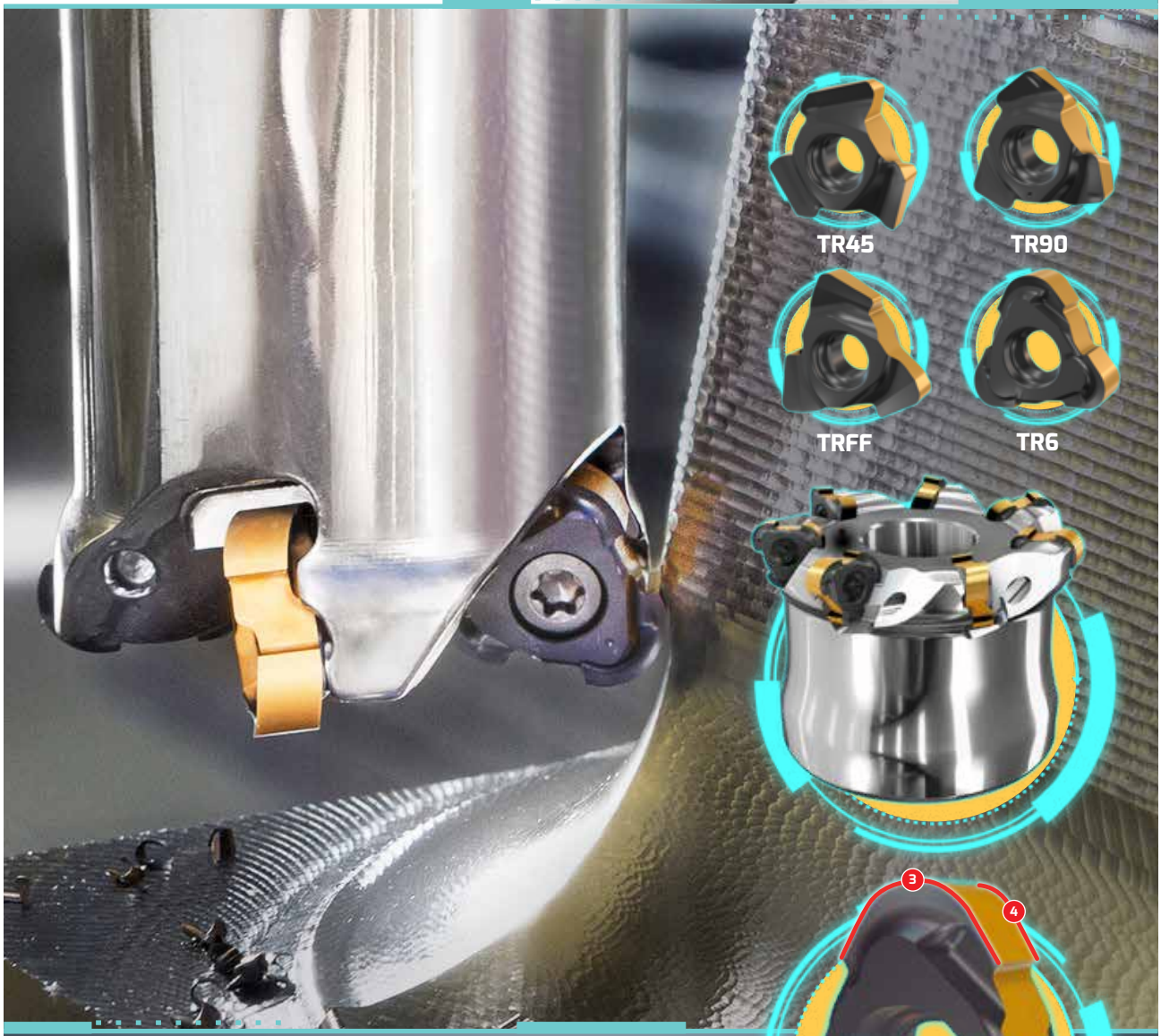
• Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,1 mm.

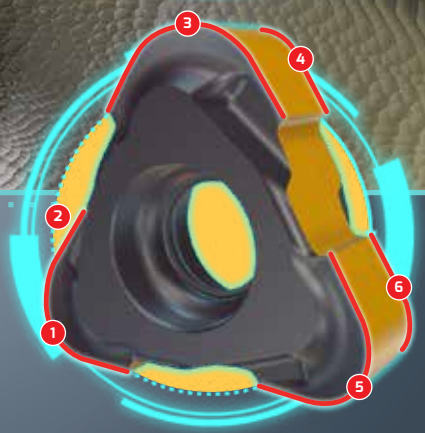
(1) Für allgemeine Anwendungen.
(2) Verstärkte Schneidkanten für unterbrochenen Schnitt und ungünstige Bedingungen.

TOR6MILL
PROFILING

Profilfräser Durchmesser 16 - 80 mm

Radius Master





Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 6 runden Schneidkanten

Radiale Profil-Wendeschneidplatte
für den Werkzeug- und Formenbau sowie allgemeine Anwendungen

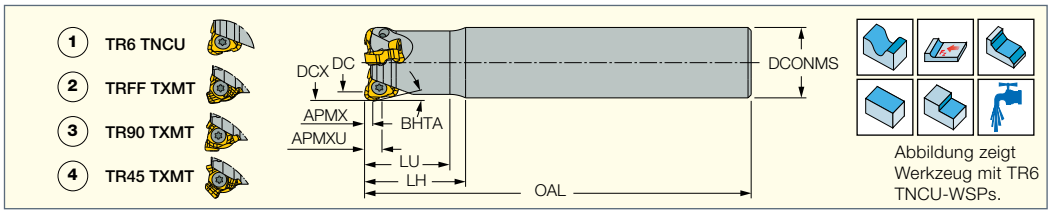
- Hoch positiver Spanwinkel
- Innovatives WSP-Design
- Unterschiedliche Schneidengeometrien
- Kosteneffektiv

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

TOR6MILL PROFILING

TR6 ER

Multifunktions-Schaftfräser
für 4 unterschiedliche
Wendeschneidplatten-Formen



Bezeichnung	DCX(1)	DCX_2	DCX_3	DCX_4	DC	DC_2	DC_4	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMXU(2)	BHTA(3)	CICT(4)	LU	LU_2	LU_3	LU_4	LH
TR6 ER D16-50-2-C16-07	16.00	16.00	16.00	-	14.00	12.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	2	46.5	46.7	46.8	-	50.0
TR6 ER D20-60-4-C20-07	20.00	20.00	20.00	-	18.00	16.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	4	56.5	56.7	56.8	-	60.0
TR6 ER D25-70-5-C25-07	25.00	25.00	25.00	-	23.00	21.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	5	65.5	65.7	65.8	-	70.0
TR6 ER D32-80-6-C32-07	32.00	32.00	32.00	-	30.00	28.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	6	75.5	75.7	75.8	-	80.0
TR6 ER D25-70-3-C25-10	25.00	25.00	25.00	26.80	20.00	19.00	20.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	3	65.0	65.2	64.9	65.1	70.0
TR6 ER D32-80-4-C32-10	32.00	32.00	32.00	33.80	27.00	26.00	27.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	4	75.0	75.2	74.9	75.1	80.0

Bezeichnung	LH_2	LH_3	LH_4	OAL	OAL_2	OAL_3	OAL_4	DCONMS	MIID(5)	MIID_2(6)	MIID_3(7)	MIID_4(8)	kg
TR6 ER D16-50-2-C16-07	50.2	50.3	-	100.00	100.20	100.30	-	16.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.12
TR6 ER D20-60-4-C20-07	60.2	60.3	-	120.00	120.20	120.30	-	20.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.22
TR6 ER D25-70-5-C25-07	70.2	70.3	-	140.00	140.20	140.30	-	25.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.42
TR6 ER D32-80-6-C32-07	80.2	80.3	-	160.00	160.20	160.30	-	32.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.82
TR6 ER D25-70-3-C25-10	70.2	69.9	70.1	140.00	140.15	139.91	140.12	25.00	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.41
TR6 ER D32-80-4-C32-10	80.2	79.9	80.1	160.00	160.15	159.91	160.12	32.00	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.81

• **Hinweis:** Die Daten beziehen sich auf die Basis-Wendeschneidplatten.
Für andere Wendeschneidplatten-Radien und -Formen - siehe unten stehende Tabelle.

(1) Maximaler Durchmesser. (2) Nur für Hinterschnitt mit TR6 TNCU/TNMU-Wendeschneidplatten. (3) Nur für Hinterschnitt mit TR6 TNCU/TNMU-Wendeschneidplatten.
(4) Anzahl der Schneiden.
(5) Master-WSP mit Radius. (6) Master-WSP mit Hochvorschubgeometrie. (7) Master-WSP zum 90° Eckfräsen. (8) Master-WSP zum 45° Fasen.

Werkzeug	Wendeschneidplatte	DCX	DC	APMX	LU	LH	OAL	RMPX(1)	Hinterschnitt APMX_2	Hinterschnitt BHTA
TR6 ER D16-50-2-C16-07	TR6 TNCU 070205	16.00	15.00	0.50	46.40	49.90	99.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		13.00	1.50	45.60	50.10	100.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		12.10	0.60	46.70	50.20	100.20	1.1	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	46.80	50.30	100.30	1.6	-	-
TR6 ER D20-60-4-C20-07	TR6 TNCU 070205	20.00	19.00	0.50	56.40	59.90	119.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		17.00	1.50	56.60	60.10	120.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		16.10	0.60	56.70	60.20	120.20	0.8	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	56.80	60.30	120.30	1.2	-	-
TR6 ER D25-70-5-C25-07	TR6 TNCU 070205	25.00	24.00	0.50	65.40	69.90	139.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		22.00	1.50	65.60	70.10	140.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		21.10	0.60	65.70	70.20	140.20	0.6	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	65.80	70.30	140.30	0.9	-	-
TR6 ER D32-80-6-C32-07	TR6 TNCU 070205	32.00	31.00	0.50	75.40	79.90	159.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		29.00	1.50	75.60	80.10	160.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		28.10	0.60	75.70	80.20	160.20	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	75.80	80.30	160.30	0.7	-	-
TR6 ER D25-70-3-C25-10	TR6 TNCU 100405	25.00	24.00	0.50	64.52	69.52	139.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		23.00	1.00	64.64	69.64	139.65	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		22.00	1.50	64.76	69.76	139.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		21.00	2.00	64.88	69.88	139.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		19.00	3.00	65.12	70.12	140.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		19.00	0.80	65.15	70.15	140.15	1.7	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	64.91	69.91	139.91	1.6	-	-
	TR45 TXMT 1004	26.80	20.60	3.00	65.12	70.12	140.12	1.4	-	-
TR6 ER D32-80-4-C32-10	TR6 TNCU 100405	32.00	31.00	0.50	75.52	79.52	159.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		30.00	1.00	74.64	79.65	159.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		29.00	1.50	76.76	79.76	159.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		28.00	2.00	74.88	79.88	159.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		26.00	3.00	75.12	80.12	160.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		26.00	0.80	75.15	80.15	160.15	1.2	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	74.91	79.91	159.91	1.2	-	-
	TR45 TXMT 1004	33.80	27.60	3.00	75.12	80.12	160.12	1.0	-	-

(1) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen.

Ersatzteile

Bezeichnung		
TR6 ER D16-50-2-C16-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D20-60-4-C20-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25-70-5-C25-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D32-80-6-C32-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25-70-3-C25-10	SR 10508600	T-9/51
TR6 ER D32-80-4-C32-10	SR 10508600	T-9/51

TOR6MILL PROFILING

TR6 ER-M

Multifunktions-Schaftfräser
für 4 unterschiedliche
Wendeschneidplatten-Formen
mit FLEXFIT-Schnittstelle

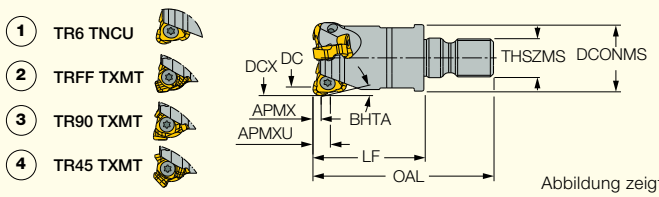


Abbildung zeigt Werkzeug mit TR6 TNCU-WSPs.

Bezeichnung	DCX(1)	DCX_2	DCX_3	DCX_4	DC	DC_2	DC_4	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMXU(2)	BHTA(3)	CICT(4)	LF	LF_2
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	16.00	16.00	16.00	-	14.00	12.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	2	24.70	24.90
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	20.00	20.00	20.00	-	18.00	16.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	4	24.70	24.90
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	25.00	25.00	25.00	-	23.00	21.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	5	29.70	29.90
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	32.00	32.00	32.00	-	30.00	28.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	6	34.70	34.90
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	35.00	35.00	35.00	-	33.00	31.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	6	34.70	34.90
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	25.00	25.00	25.00	26.80	20.00	20.60	20.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	3	35.00	25.15
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	32.00	32.00	32.00	33.80	27.00	27.60	27.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	4	35.00	35.15
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	35.00	35.00	35.00	36.80	30.00	30.60	30.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	5	35.00	35.15

Bezeichnung	LF_3	LF_4	OAL	OAL_2	OAL_3	OAL_4	DCONMS	THSZMS	MIID(5)	MIID_2(6)	MIID_3(7)	MIID_4(8)	kg
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	25.00	-	42.20	42.40	42.50	-	13.00	M08	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.03
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	25.00	-	44.70	44.90	45.00	-	18.00	M10	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.05
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	30.00	-	51.70	51.90	52.00	-	21.00	M12	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.08
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	35.00	-	59.70	59.90	60.00	-	29.00	M16	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.18
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	35.00	-	59.70	59.90	60.00	-	29.00	M16	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.19
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	25.12	25.12	47.00	47.15	46.91	47.12	21.00	M12	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.06
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	35.12	35.12	60.00	60.15	59.91	60.12	29.00	M16	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.17
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	35.12	35.12	60.00	60.15	59.91	60.12	29.00	M16	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.18

• **Hinweis:** Die Daten beziehen sich auf die Basis-Wendeschneidplatten. Weitere Wendeschneidplatten-Radien und -Formen - siehe untenstehende Tabelle.
(1) Maximaler Durchmesser. (2) Nur für Hinterschnitt mit TR6 TNCU/TNMU-Wendeschneidplatten. (3) Nur für Hinterschnitt mit TR6 TNCU/TNMU-Wendeschneidplatten.
(4) Anzahl der Schneiden. (5) Master-WSP (6) Master-WSP mit Hochvorschubgeometrie. (7) Master-WSP zum 90° Eckfräsen. (8) Master-WSP zum 45° Fasen.

								Hinterschnitt	
Werkzeug	**Wendeschneidplatte**	**DCX**	**DC**	**APMX**	**LF**	**OAL**	**RMPX**	**APMX_2**	**BHTA**
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	TR6 TNCU 070205	16.00	15.00	0.50	24.6	42.1	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		13.00	1.50	24.8	42.3	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		12.10	0.60	24.9	42.4	1.1	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	25.0	42.5	1.6	-	-
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	TR6 TNCU 070205	20.00	19.00	0.50	24.6	44.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		17.00	1.50	24.8	44.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		16.10	0.60	24.9	44.9	0.8	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	25.0	45.0	1.2	-	-
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	TR6 TNCU 070205	25.00	24.00	0.50	29.6	51.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		22.00	1.50	29.8	51.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		21.10	0.60	29.9	51.9	0.6	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	30.0	52.0	0.9	-	-
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	TR6 TNCU 070205	32.00	31.00	0.50	34.6	59.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		29.00	1.50	34.8	59.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		28.10	0.60	34.9	59.9	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	35.0	60.0	0.7	-	-
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	TR6 TNCU 070205	35.00	34.00	0.50	34.6	59.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		32.00	1.50	34.8	59.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		31.10	0.60	34.9	59.9	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	35	60	0.4	-	-
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	TR6 TNCU 100405	25.00	24.00	0.50	24.52	46.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		23.00	1.00	24.64	46.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		22.00	1.50	24.76	46.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		21.00	2.00	24.88	46.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		19.00	3.00	25.12	47.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		20.60	0.80	25.15	47.15	1.7	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	24.91	46.91	1.6	-	-
	TR45 TXMT 1004	26.80	20.60	3.00	25.12	47.12	1.4	-	-
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	TR6 TNCU 100405	32.00	31.00	0.50	34.52	59.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		30.00	1.00	34.64	59.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		29.00	1.50	34.76	59.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		28.00	2.00	34.88	59.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		26.00	3.00	35.12	60.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		27.60	0.80	35.15	60.15	1.2	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	34.91	59.91	1.1	-	-
	TR45 TXMT 1004	33.80	27.60	3.00	35.12	60.12	0.9	-	-
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	TR6 TNCU 100405	35.00	34.00	0.50	34.52	59.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		33.00	1.00	34.64	59.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		32.00	1.50	34.76	59.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		31.00	2.00	34.88	59.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		29.00	3.00	35.12	60.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		30.60	0.80	35.15	60.15	1.2	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	34.91	59.91	1.1	-	-
	TR45 TXMT 1004	36.80	30.60	3.00	35.12	60.12	0.9	-	-

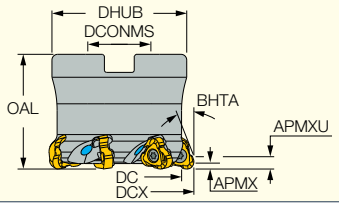
Ersatzteile

Bezeichnung		
TR6 ER D...-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D...-10	SR 10508600	T-9/51

TOR6MILL PROFILING

TR6 FR

Multifunktions-Aufsteckfräser für 4 unterschiedliche Wendeschneidplatten-Formen



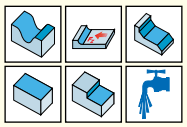


Abbildung zeigt Werkzeug mit TR6 TNCU-WSPs.

Bezeichnung	DCX(1)	DCX_2	DCX_3	DCX_4	DC	DC_2	DC_4	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMXU(2)	BHTA(3)	CICT(4)	OAL	OAL_2	OAL_3	OAL_4
TR6 FR D40-06-16-10	40.00	40.00	40.00	41.80	35.00	34.00	35.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	6	37.00	37.15	36.91	37.12
TR6 FR D42-06-16-10	42.00	42.00	42.00	43.80	37.00	36.00	37.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	6	37.00	37.15	36.91	37.12
TR6 FR D50-07-22-10	50.00	50.00	50.00	51.80	45.00	44.00	45.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	7	40.00	40.15	39.91	40.12
TR6 FR D52-07-22-10	52.00	52.00	52.00	53.80	47.00	46.00	53.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	7	40.00	40.15	39.91	40.12
TR6 FR D63-08-22-10	63.00	63.00	63.00	64.80	58.00	57.00	56.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	8	40.00	40.15	39.91	40.12
TR6 FR D66-08-22-10	66.00	66.00	66.00	67.80	61.00	60.00	61.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	8	40.00	40.15	39.91	40.12
TR6 FR D80-10-27-10	80.00	80.00	80.00	81.80	75.00	74.00	75.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	10	50.00	50.15	49.91	50.12

Bezeichnung	DCONMS	DHUB	Aufnahmetyp	MIID(5)	MIID_2(6)	MIID_3(7)	MIID_4(8)	kg			
TR6 FR D40-06-16-10	16.00	32.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.14	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912
TR6 FR D42-06-16-10	16.00	32.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.15	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912
TR6 FR D50-07-22-10	22.00	47.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.29	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D52-07-22-10	22.00	47.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.33	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D63-08-22-10	22.00	48.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.42	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D66-08-22-10	22.00	48.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.46	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D80-10-27-10	27.00	60.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.91	SR 10508600	T-9/51	SR M12X30 DIN912

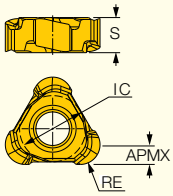
• **Hinweis:** Die Daten beziehen sich auf die Basis-Wendeschneidplatten. Weitere Wendeschneidplatten-Radien und -Formen - siehe untenstehende Tabelle.
(1) Maximaler Durchmesser. (2) Nur für Hinterschnitt mit TR6 TNCU/TNMU-Wendeschneidplatten. (3) Nur für Hinterschnitt mit TR6 TNCU/TNMU-Wendeschneidplatten.
(4) Anzahl der Schneiden. (5) Master-WSP. (6) Master-WSP mit Hochvorschubgeometrie. (7) Master-WSP zum 90° Eckfräsen. (8) Master-WSP zum 45° Fasen.

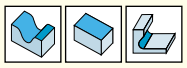
Werkzeug	Wendeschneidplatte	DCX	DC	APMX	OAL	RMPX	Hinterschnitt APMX_2	Hinterschnitt BHTA
TR6 FR D40-06-16-10	TR6 TNCU 100405	40.00	39.00	0.50	36.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		38.00	1.00	36.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		37.00	1.50	36.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		36.00	2.00	36.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		34.00	3.00	37.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		34.00	0.80	37.15	0.9	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	36.91	0.9	-	-
	TR45 TXMT 1004	41.80	35.60	3.00	37.12	0.7	-	-
TR6 FR D42-06-16-10	TR6 TNCU 100405	42.00	41.00	0.50	36.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		40.00	1.00	36.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		39.00	1.50	36.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		38.00	2.00	36.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		36.00	3.00	37.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		36.00	0.80	37.15	0.90	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	36.91	0.90	-	-
	TR45 TXMT 1004	43.80	37.60	3.00	37.12	0.70	-	-
TR6 FR D50-07-22-10	TR6 TNCU 100405	50.00	49.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		48.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		47.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		46.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		44.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		44.00	0.80	40.15	0.70	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.70	-	-
	TR45 TXMT 1004	51.80	45.60	3.00	40.12	0.60	-	-
TR6 FR D52-07-22-10	TR6 TNCU 100405	52.00	51.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		50.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		49.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		48.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		46.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		46.00	0.80	40.15	0.70	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.70	-	-
	TR45 TXMT 1004	53.80	53.80	3.00	40.12	0.60	-	-
TR6 FR D63-08-22-10	TR6 TNCU 100405	63.00	62.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		61.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		60.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		59.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		57.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		57.00	0.80	40.15	0.50	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.50	-	-
	TR45 TXMT 1004	64.80	58.60	3.00	40.12	0.40	-	-
TR6 FR D66-08-22-10	TR6 TNCU 100405	66.00	65.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		64.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		63.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		62.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		60.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		60.00	0.80	40.15	0.50	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.50	-	-
	TR45 TXMT 1004	67.80	61.60	3.00	40.12	0.40	-	-
TR6 FR D80-10-27-10	TR6 TNCU 100405	80.00	79.00	0.50	49.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		78.00	1.00	49.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		77.00	1.50	49.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		76.00	2.00	49.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		74.00	3.00	50.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		74.00	0.80	50.15	0.40	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	49.91	0.40	-	-
	TR45 TXMT 1004	81.80	75.60	3.00	50.12	0.30	-	-

TOR6MILL PROFILING

TR6 TNCU/MU

Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 6 runden Schneidkanten und Eckenradien von 0,5 bis 3,0 mm



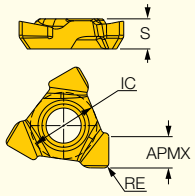


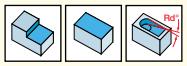
Bezeichnung	Abmessungen RE	APMX	IC	S	Zäher ↔ Härter IC882	IC830	IC808	IC908	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
TR6 TNCU 070205	0.50	0.50	5.30	2.50		●	●		0.20-0.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 070210	1.00	1.00	5.30	2.50		●	●		0.20-1.00	0.10-0.30
TR6 TNMU 070215	1.50	1.50	5.30	2.50		●	●		0.20-1.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100405	0.50	0.50	7.30	4.20	●	●	●		0.20-0.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100410	1.00	1.00	7.30	4.20	●	●	●		0.20-1.00	0.10-0.30
TR6 TNCU 100415	1.50	1.50	7.30	4.20	●	●	●		0.20-1.50	0.10-0.30
TR6 TNMU 100415	1.50	1.50	7.30	4.20	●	●			0.20-1.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100420	2.00	2.00	7.30	4.20	●	●	●		0.20-2.00	0.10-0.30
TR6 TNCU 100425	2.50	2.50	7.30	4.20	●	●	●	●	0.20-2.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100430	3.00	3.00	7.30	4.20	●	●	●		0.20-3.00	0.10-0.30

TOR6MILL PROFILING

TR90 TXMT

Einseitige Wendeschneidplatte mit drei Schneidkanten für 90°-Schultern und zum Planfräsen



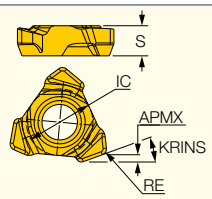


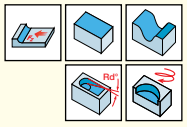
Bezeichnung	Abmessungen APMX	RE	IC	S	Zäher ↔ Härter IC830	IC808	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
TR90 TXMT 070204	2.50	0.40	5.30	2.40	●	●	0.50-2.50	0.10-0.20
TR90 TXMT 100408	4.00	0.80	7.30	3.90	●	●	0.90-4.00	0.10-0.20

TOR6MILL PROFILING

TRFF TXMT

Einseitige Wendeschneidplatte mit drei Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen





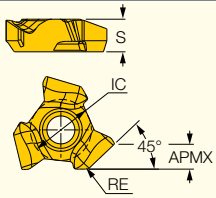
Bezeichnung	Abmessungen APMX	RE	Rg(1)	IC	S	KRINS(2)	Zäher ↔ Härter IC830	IC808	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
TRFF TXMT 0702	0.60	0.50	1.00	5.30	2.40	18.0	●	●	0.20-0.60	0.50-0.80
TRFF TXMT 1004	0.80	0.70	1.40	7.30	3.90	17.0	●	●	0.20-0.80	0.70-1.20

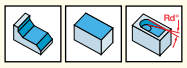
(1) Radius zur Programmierung (CAM).
(2) Winkel bezogen auf die Wiper.

TOR6MILL PROFILING

TR45 TXMT

Einseitige Wendeschneidplatte mit drei Schneidkanten zum 45°-Anfasen und zum Planfräsen



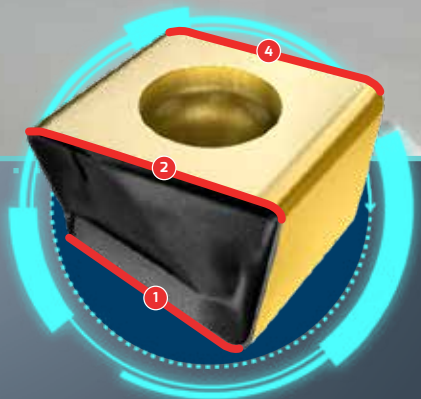


Bezeichnung	Abmessungen APMX	RE	IC	S	Zäher ↔ Härter IC830	IC808	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
TR45 TXMT 1004	3.00	0.40	7.30	3.90	●	●	1.00-3.00	0.20-0.40

TANGFIN
FINISH MILLING

Breitschlicht-Frässystem Durchmesser 50 - 160 mm

Finish Master



Tangentiale Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten

Höchste Oberflächengüte durch stufenförmig angeordnete, tangentiale Wendeplatten

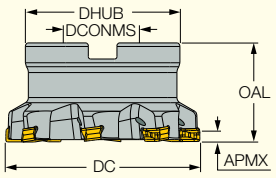
- Hervorragende Oberflächengüte
- Tangentiale Klemmung
- Doppelseitige Wendeschneid-platte (2 Sided Insert)
- Stabile Wende-schneidplatte

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

TANGFIN
FINISH MILLING

HTF-R-LN10

Planfräser für tangentiale Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten für hohe Oberflächengüten



Bezeichnung	DC	APMX	CICT(1)	OAL	DHUB	DCONMS	Aufnahmetyp	CSP(2)	kg
HTF D050-05-22-R-LN10	50.00	0.25	5	40.00	48.00	22.00	A	1	0.31
HTF D063-06-22-R-LN10	63.00	0.30	6	40.00	48.00	22.00	A	1	0.43
HTF D080-07-27-R-LN10	80.00	0.35	7	50.00	60.00	27.00	B	1	0.81
HTF D100-08-32-R-LN10	100.00	0.40	8	50.00	78.00	32.00	B	1	1.44
HTF D125-09-40-R-LN10	125.00	0.45	9	63.00	92.00	40.00	B	1	2.55
HTF D160-10-40-R-LN10	160.00	0.50	10	63.00	95.00	40.00	C	0	3.75

• Um eine optimale Oberflächengüte zu erzeugen, sollte der Fräser nicht über der maximalen Schnitttiefe eingesetzt werden.
(1) Zähnezahl.
(2) 1 - mit Kühlmittelzufuhr, 0 - ohne Kühlmittelzufuhr.

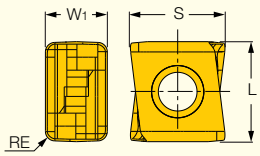
Ersatzteile

Bezeichnung				
HTF D050-05-22-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
HTF D063-06-22-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
HTF D080-07-27-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D100-08-32-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D125-09-40-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D160-10-40-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	

TANGPLUNGE
PLUNGING LINE

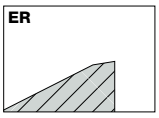
HTP LN.. 1006

Tangentiale Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten

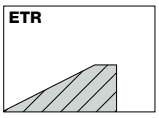


Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte
	W_1	L	S	RE	IC330	IC830	IC808	IC810	IC07	f_z (mm)
HTP LNAR 1006 FR-P	6.50	10.50	10.13	1.00					●	0.05-0.15
HTP LNHT 1006 ER	6.50	10.50	9.93	1.00	●	●	●	●		0.10-0.15
HTP LNHT 1006 ETR	6.50	10.50	9.93	1.00	●	●	●			0.12-0.20
HTP LNMT 1006 ER (1)	6.50	10.50	9.96	1.00	●	●	●			0.08-0.15

(1) Bei Montage dieser Wendeschneidplatte erhöht sich der Werkzeugdurchmesser um 0,1 mm.



ER - für allgemeine Anwendungen



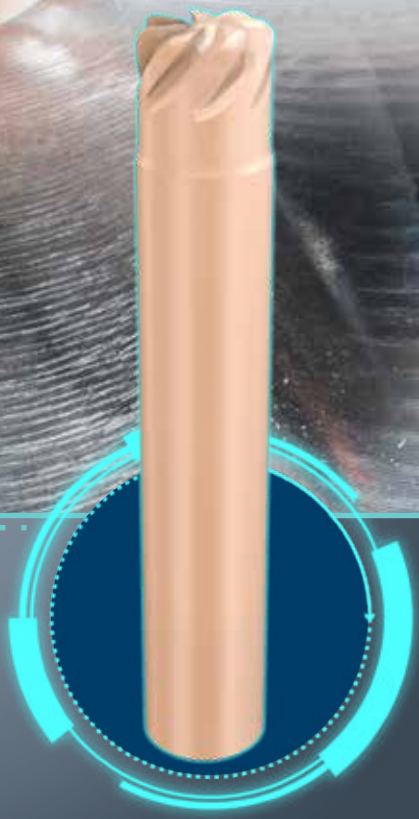
ETR - erste Wahl für gehärteten Stahl

SOLIDMILL
CERAMIC ENDMILL

Hochgeschwindigkeits-Schaftfräser Durchmesser 6 - 20 mm

Keramik Master

Hochgeschwindigkeits-Keramik-Schaftfräser für Wirtschaftlichkeit und hohe Produktivität



Vollkeramik-Schaftfräser

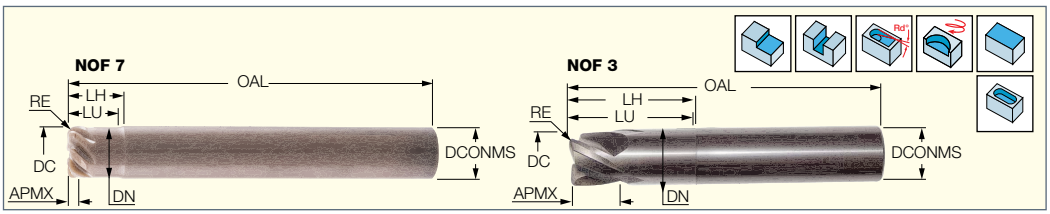
- Zur Schrupp-bearbeitung
- Hochvorschub-Geometrie zum Fräsen
- Hohe Produktivität
- Kosteneffektiv

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

SOLIDMILL
CERAMIC ENDMILL

EC-E3/E7-CE (Keramik)

Hochgeschwindigkeits-Schaftfräser mit 3 und 7 Schneiden und Hinterschliff für die Bearbeitung von Superlegierungen, Gusseisen und Graphit



Bezeichnung	Abmessungen DC	APMX	LU	LH	DN	RE(1)	NOF(2)	DCONMS	RMPX(3)	OAL	Schaft(4)	Zäher ↔ Härter IS35	IS6	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
EC-E3 06-06/15C06R.4N50CE	6.00	6.00	14.5	15.0	5.50	0.42	3	6.00	3.0	50.00	C	●		0.02-0.03
EC-E3 08-08/20C08R.5N57CE	8.00	8.00	19.5	20.0	7.50	0.56	3	8.00	3.0	57.00	C	●		0.02-0.03
EC-E3 10-10/25C10R.7N65CE	10.00	10.00	24.5	25.0	9.50	0.70	3	10.00	3.0	65.00	C	●		0.02-0.03
EC-E3 12-12/30C12R1.N72CE	12.00	12.00	29.5	30.0	11.50	1.10	3	12.00	3.0	72.00	C	●		0.02-0.03
EC-E3 16-16/35C16R2.N83CE	16.00	16.00	34.5	35.0	15.50	1.90	3	16.00	3.0	83.00	C	●		0.02-0.04
EC-E3 20-20/40C20R2.N93CE	20.00	20.00	39.5	40.0	19.50	2.50	3	20.00	3.0	93.00	C	●		0.02-0.04
EC-E7 08-02C08R1.0N63CE	8.00	0.40	8.0	9.5	7.50	1.00	7	8.00	3.0	63.00	C		●	0.02-0.03
EC-E7 10-02C10R1.5N72CE	10.00	0.70	10.0	11.5	9.50	1.50	7	10.00	3.0	72.00	C		●	0.02-0.03
EC-E7 12-02C12R1.5N83CE	12.00	1.30	10.0	12.0	11.50	1.50	7	12.00	3.0	83.00	C		●	0.02-0.03

• **Empfohlene Schnittgeschwindigkeit für hoch hitzebeständige Nickel-Basislegierungen:** 250 - 1000 m/min.
• Max. Schnittbreite beim Schulterfräsen für Fräser mit 3 Zahnreihen ist 0,1xD. • Maximale Schnittbreite für Fräser mit 7 Zahnreihen ist DC. • Nur mit Luftkühlung einzusetzen.
(1) Radius zur Programmierung.
(2) Anzahl der effektiven Zahnreihen.
(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen.
(4) C-Zylindrisch

P	M	K	N(K)	S(M)	H(P/K)
		+	+	+	

+ Empfohlen

SURELOCK
RIGID CLAMPING

Schaftwerkzeuge mit sicherer Klemmung
Lock Master

Werkzeugschaft wird in den Halter eingeschraubt.
Verhindert das Herausziehen des Werkzeugs.

SURELOCK - Vollhartmetall-Werkzeuge

SURELOCK Vollhartmetall- und Stahl- Multi-Master-Schäfte

Schaftwerkzeuge mit Auszugssicherung, kein Herausziehen des Werkzeugs aus dem Halter

- Bediener-freundlich
- Vielseitig
- Neue Generation
- Stabile Klemmung

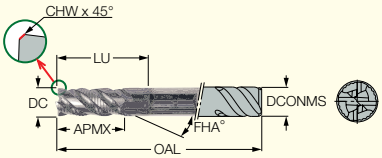
SAFE-LOCK® by HAIMER

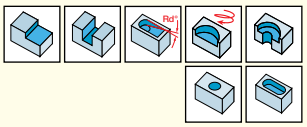
LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

SURELOCK
RIGID CLAMPING

EFS-B44

Kombination aus Vollhartmetall-Schaftfräsern zum Schruppen und Schlichten in einem einzigen Werkzeug





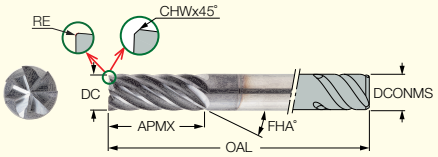
Bezeichnung	Abmessungen DC	DCONMS	APMX	LU	OAL	NOF(2)	FHA(3)	RMPX	CHW	CSP(4)	IC900	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
EFS-B44 10-22/32SL10-72	10.00	10.00	22.00	32.0	72.00	4	45.0	5.0	0.30	0	●	0.03-0.09
EFS-B44 10-22SL10-72	10.00	10.00	22.00	-	72.00	4	45.0	5.0	0.30	0	●	0.03-0.09
EFS-B44 10-22SL10-72C	10.00	10.00	22.00	-	72.00	4	45.0	5.0	0.30	1	●	0.04-0.07
EFS-B44 12-26/38SL12-83	12.00	12.00	26.00	38.0	83.00	4	45.0	5.0	0.40	0	●	0.04-0.10
EFS-B44 12-26SL12-83	12.00	12.00	26.00	-	83.00	4	45.0	5.0	0.40	0	●	0.04-0.10
EFS-B44 12-26SL12-83C	12.00	12.00	26.00	-	83.00	4	45.0	5.0	0.40	1	●	0.04-0.08
EFS-B44 16-34/50SL16-100	16.00	16.00	34.00	50.0	100.00	4	45.0	5.0	0.60	0	●	0.05-0.11
EFS-B44 16-34SL16-92	16.00	16.00	34.00	-	92.00	4	45.0	5.0	0.60	0	●	0.05-0.11
EFS-B44 16-34SL16-92C	16.00	16.00	34.00	-	92.00	4	45.0	5.0	0.60	1	●	0.05-0.08
EFS-B44 20-42/62SL20-125	20.00	20.00	42.00	62.0	125.00	4	45.0	5.0	0.60	0	●	0.05-0.11
EFS-B44 20-42SL20-104	20.00	20.00	42.00	-	104.00	4	45.0	5.0	0.60	0	●	0.05-0.11
EFS-B44 25-52SL25-121	25.00	25.00	52.00	-	121.00	4	45.0	5.0	0.60	0	●	0.06-0.11

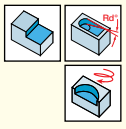
(1) Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten.
(2) Anzahl der effektiven Zahnreihen.
(3) Drallwinkel.
(4) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr.

SURELOCK
RIGID CLAMPING

EC-H7-CF

Schaftfräser mit 7 Zahnreihen, variablem Drallwinkel und ungleicher Teilung für vibrationsfreies Hochvorschub-Schlichtfräsen





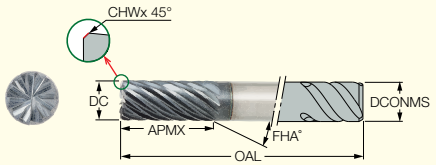
Bezeichnung	Abmessungen DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	FHA(3)	RMPX	CHW	RE	IC902	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
EC-H7 12-24SL12CF-M83	12.00	12.00	24.00	83.00	7	37.0	3.0	-	0.0	●	0.04-0.12
EC-H7 12-24SL12CFR.6M83	12.00	12.00	24.00	83.00	7	37.0	3.0	-	0.6	●	0.04-0.12
EC-H7 12-36SL12CF-M110	12.00	12.00	36.00	110.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 12-48SL12CF-110	12.00	12.00	48.00	110.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 12-72SL12CF-140	12.00	12.00	72.00	140.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 16-32SL16CF-M92	16.00	16.00	32.00	92.00	7	37.0	3.0	-	-	●	0.04-0.12
EC-H7 16-32SL16CFR.8M92	16.00	16.00	32.00	92.00	7	37.0	3.0	-	0.8	●	0.04-0.12
EC-H7 16-48SL16CF-M131	16.00	16.00	48.00	131.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 16-64SL16CF-131	16.00	16.00	64.00	131.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 16-96SL16CF-175	16.00	16.00	96.00	175.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 20-40SL20CF-M104	20.00	20.00	40.00	104.00	7	37.0	3.0	-	0.0	●	0.04-0.12
EC-H7 20-40SL20CFR1M104	20.00	20.00	40.00	104.00	7	37.0	3.0	-	1.0	●	0.05-0.15
EC-H7 20-60SL20CF-M140	20.00	20.00	60.00	140.00	7	37.0	3.0	0.4	-	●	0.05-0.15
EC-H7 20-80SL20CF-140	20.00	20.00	80.00	140.00	7	37.0	3.0	0.4	-	●	0.05-0.15

• Max. empfohlene, radiale Schnittbreite (a_e) von bis zu 0,1xD.
(1) Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten.
(2) Anzahl der effektiven Zahnreihen.
(3) Drallwinkel.

SURELOCK
RIGID CLAMPING

EC-H-CF

Schaftfräser mit 10 - 20 Zahnreihen, variablem Drallwinkel und ungleicher Teilung für vibrationsfreies Hochvorschub-Schlichtfräsen



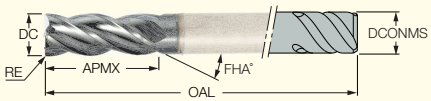
Bezeichnung	Abmessungen DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	FHA(3)	CHW	IC902	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
EC-H10 10-20SL10CF-H72 92 (1)	10.00	10.00	20.00	72.00	10	35.0	3.0	●	0.03-0.10
EC-H12 12-24SL12CF-H83 92 (1)	12.00	12.00	20.00	72.00	12	35.0	3.0	●	0.04-0.11
EC-H16 16-32SL16CF-H92 92 (1)	16.00	16.00	20.00	72.00	16	35.0	3.0	●	0.05-0.13
EC-H20 20-40SL20CFH104 92 (1)	20.00	20.00	20.00	72.00	20	35.0	3.0	●	0.05-0.13

(1) Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten.
(2) Anzahl der effektiven Zahnreihen.
(3) Drallwinkel.

SURELOCK
RIGID CLAMPING

ECK-H4M-CFR

Schaftfräser mit variablem Drallwinkel, gefasten Schneidkanten und ungleicher Teilung für Vibrationsdämpfung in der Titanbearbeitung



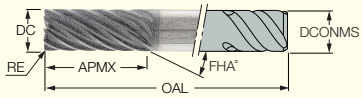
Bezeichnung	Abmessungen DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	RE	FHA	RMPX(3)	CSP(4)	IC900	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
ECK-H4 10-20SL10CFR.5-72C (1)	10.00	10.00	20.00	72.00	4	0.50	36.0	5.0	1	●	0.03-0.07
ECK-H4 10-20SL10CFR0.5-72 (1)	10.00	10.00	20.00	72.00	4	0.50	36.0	5.0	0	●	0.03-0.07
ECK-H4 12-24SL12CFR0.6-83 (1)	12.00	12.00	24.00	83.00	4	0.60	36.0	5.0	0	●	0.04-0.08
ECK-H4 16-32SL16CFR.8-92C (1)	16.00	16.00	32.00	92.00	4	0.80	36.0	5.0	1	●	0.05-0.08
ECK-H4 16-32SL16CFR0.8-92 (1)	16.00	16.00	32.00	92.00	4	0.80	36.0	5.0	0	●	0.05-0.08
ECK-H4 20-40SL20CFR1.-104 (1)	20.00	20.00	40.00	104.00	4	1.00	36.0	5.0	0	●	0.05-0.08

(1) Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten.
(2) Anzahl der effektiven Zahnreihen.
(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen.
(4) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr.

SURELOCK
RIGID CLAMPING

ECK-H7/9-CFR

Schaftfräser mit 6 und 9 Zahnreihen, variablem Drallwinkel und ungleicher Teilung für Vibrationsdämpfung in der Titanbearbeitung



Bezeichnung	Abmessungen DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	RE	FHA(3)	RMPX	IC900
ECK-H7 10-22SL10CFR0.5T72 (1)	10.00	10.00	22	72.00	7	0.50	35.0	5.0	●
ECK-H7 12-26SL12CFR0.6T83 (1)	12.00	12.00	26	83.00	7	0.60	35.0	5.0	●
ECK-H9 16-32SL16CFR0.8T92 (1)	16.00	16.00	32	92.00	9	0.80	35.0	5.0	●
ECK-H9 20-38SL20CFR1T104 (1)	20.00	20.00	38	104.00	9	1.00	35.0	5.0	●

(1) Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten.
(2) Anzahl der Zahnreihen.
(3) Drallwinkel.

MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

Extra lange modulare Fräsköpfe mit einer Schneidenlänge von 1,5xD

Flute Master

Neue Multi-Master-Köpfe mit langer Schneide
1,5xD Schneidenlänge

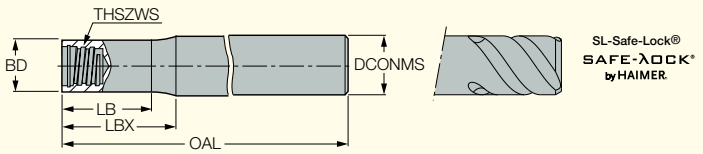
- Bediener-freundlich
- Unterschiedliche Werkstückstoffe
- Schruppen, Vorschlichten und Schlichten
- Wirtschaftlich

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM S-A (abgestufte Schäfte)

Abgestufte zylindrische Schäfte für auswechselbare Fräsköpfe



Bezeichnung	THSZWS	DCONMS	BD	LB	LBX	OAL	Schaft[1]	RPM max[2]
MM S-A-L065/24-SL08T05C	T05	8.00	7.60	24.00	25.6	65.00	C	60000
MM S-A-L075/30-SL10T06C	T06	10.00	9.60	30.00	31.7	75.00	C	53940
MM S-A-L085/36-C12T08C	T08	12.00	11.60	36.00	37.7	85.00	C	60000
MM S-A-L100/48-C16T10C	T10	16.00	15.30	48.00	50.3	100.00	C	38040
MM S-A-L110/50-SL20T12C	T12	20.00	18.30	50.00	53.3	110.00	C	60000
MM S-A-L125/63-C25T15C	T15	25.00	24.00	63.00	65.8	125.00	C	41700
MM S-A-L135/64-C32T21C	T21	32.00	30.00	64.00	67.5	135.00	C	12690

- Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.
- Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten.

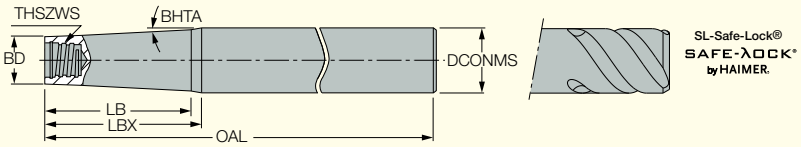
(1) C-Hartmetall.

(2) Die maximale Drehzahl muss berechnet werden. Angegebene maximale Drehzahl geteilt durch die Anzahl der Zähne am Fräskopf.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM S-B (85° konische Schäfte)

85° konische Schäfte für auswechselbare Fräsköpfe



Bezeichnung	THSZWS	DCONMS	BD	BHTA	LB	OAL	Schaft	LBX	RPM max[1]
MM S-B-L085/32-C16T05	T05	16.00	7.60	5.0	27.0	85.00	S	32.00	41280
MM S-B-L095/40-C20T06	T06	20.00	9.60	5.0	34.0	95.00	S	40.00	41280
MM S-B-L100/48-C20T08	T08	20.00	11.60	5.0	48.0	100.00	S	-	25590
MM S-B-L120/55-C25T10	T10	25.00	15.30	5.0	55.4	120.00	S	-	29490
MM S-B-L150/78-C32T12	T12	32.00	18.30	5.0	78.3	150.00	S	-	34890
MM S-B-L180/92-C40T15	T15	40.00	23.90	5.0	92.0	180.00	S	-	14160
MM S-B-L150/57-C40T21	T21	40.00	30.00	5.0	57.0	150.00	S	-	21840

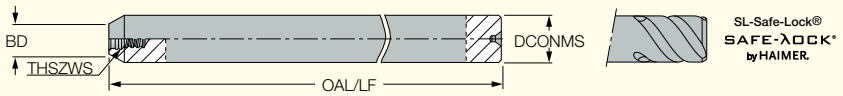
- **Schaftmaterial:** S-Stahl, W-Schwermetall.
- Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.
- Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten.

(1) Die maximale Drehzahl muss berechnet werden. Angegebene maximale Drehzahl geteilt durch die Anzahl der Zähne am Fräskopf.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM S-A (gerade Schäfte)

Schäfte für auswechselbare Fräsköpfe



Bezeichnung	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	Schaft[1]	RPM max[2]
MM S-A-L070-C20T05	T05	20.00	7.60	70.00	S	60000
MM S-A-L080-C25T06	T06	25.00	9.60	80.00	S	60000
MM S-A-L080-C25T08	T08	25.00	11.60	80.00	S	60000
MM S-A-L080-C32T10	T10	32.00	15.30	80.00	S	60000
MM S-A-L080-C32T12	T12	32.00	18.30	80.00	S	60000
MM S-A-L100-C40T15	T15	40.00	23.90	100.00	S	60000
MM S-A-L100-C40T21	T21	40.00	30.00	100.00	S	60000

- Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.
- Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten.

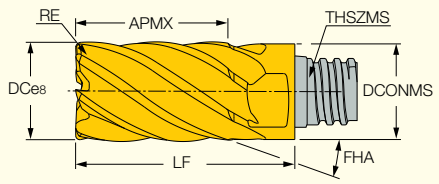
(1) S-Stahl.

(2) Die maximale Drehzahl muss berechnet werden. Angegebene maximale Drehzahl geteilt durch die Anzahl der Zähne am Fräskopf.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM EC-CF-Z7/9-1.5xD

Modulare Vollhartmetall-Fräsköpfe mit 7 und 9 Schneiden und einer Schneidenlänge von 1,5xD zum Besäumen



Bezeichnung	Abmessungen DC	APMX	RE	NOF(1)	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX(2)	IC908	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
MM EC080H12R05CF-7T05	8.00	12.00	0.50	7	T05	7.70	18.00	36.0	3.0	●	0.03-0.10
MM EC100H15R05CF-7T06	10.00	15.00	0.50	7	T06	9.60	22.00	36.0	3.0	●	0.04-0.10
MM EC120H18R05CF-7T08	12.00	18.00	0.50	7	T08	11.70	27.00	36.0	3.0	●	0.04-0.10
MM EC160H24R08CF-9T10	16.00	24.00	0.80	9	T10	15.30	33.50	36.0	1.0	●	0.05-0.10
MM EC200H30R10CF-9T12	20.00	30.00	1.00	9	T12	18.45	41.00	36.0	1.0	●	0.05-0.10
MM EC250H37R10CF-9T15	25.00	37.00	1.00	9	T15	23.90	52.50	36.0	1.0	●	0.05-0.10

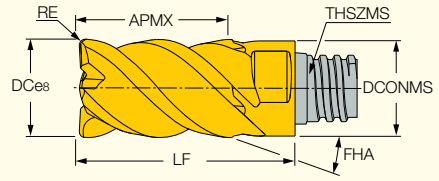
- Zum trochoiden Hochvorschubfräsen und für Schlichtbearbeitungen mit max. Schnittbreite = 0,1×D.
- Verstärkter Weldonschaft oder SURELOCK (Safe-Lock® von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten werden empfohlen.
- Bei ungünstigen Bearbeitungsbedingungen sind die Schnittparameter um 20 - 30 % zu reduzieren.
- Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.

(1) Anzahl der Schneiden.
(2) Maximaler Rampenwinkel.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE
CHATTERFREE
MULTI-MASTER LINE

MM EC-CF-Z4-1.5xD

Modulare Vollhartmetall-Fräsköpfe mit ungleicher Teilung und einer Schneidenlänge von 1,5xD zum Schruppen und Schlichten



Bezeichnung	Abmessungen DC	NOF(1)	APMX	RE	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	IC908	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
MM EC080H12R05CF-4T05	8.00	4	12.00	0.50	T05	7.70	18.00	46.5	●	0.03-0.09
MM EC100H15R05CF-4T06	10.00	4	15.00	0.50	T06	9.60	22.00	46.5	●	0.03-0.10
MM EC120H18R05CF-4T08	12.00	4	18.00	0.50	T08	11.70	27.00	46.5	●	0.04-0.11
MM EC160H24R05CF-4T10	16.00	4	24.00	0.50	T10	15.30	33.50	46.5	●	0.05-0.13
MM EC200H30R05CF-4T12	20.00	4	30.00	0.50	T12	18.45	41.00	46.5	●	0.05-0.17
MM EC250H37R05CF-4T15	25.00	4	37.00	0.50	T15	23.90	52.50	46.5	●	0.06-0.17

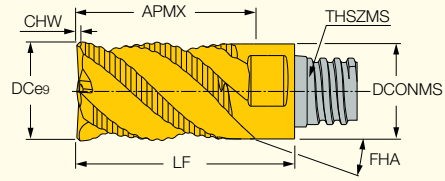
- Die maximale Schnitttiefe a_p bei einer Vollschnitt-Bearbeitung beträgt 1xD.
- Beim Schulterfräsen mit maximaler Schnitttiefe a_p beträgt die maximale Schnittbreite. 0,3×D.
- Verstärkter Weldonschaft oder SURELOCK (Safe-Lock® von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten werden empfohlen.
- Bei ungünstigen Bearbeitungsbedingungen sind die Schnittparameter um 20 - 30 % zu reduzieren.
- Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.

(1) Anzahl der Schneiden.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM ERS-1.5xD

Modulare Vollhartmetall-Fräsköpfe mit einer Schneidenlänge von 1,5xD für hohe Abspanraten



Bezeichnung	Abmessungen DC	NOF(1)	APMX	CHW	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX(2)	IC908	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
MM ERS080B12-4T05	8.00	4	12.00	0.25	T05	7.70	18.00	46.0	5.0	●	0.03-0.08
MM ERS100B15-4T06	10.00	4	15.00	0.30	T06	9.60	22.00	46.0	5.0	●	0.03-0.09
MM ERS120B18-4T08	12.00	4	18.00	0.35	T08	11.70	27.00	46.0	5.0	●	0.04-0.10
MM ERS160B24-5T10	16.00	5	24.00	0.40	T10	15.30	33.50	40.0	5.0	●	0.04-0.10
MM ERS200B30-6T12	20.00	6	30.00	0.40	T12	18.45	41.00	47.0	3.0	●	0.05-0.11
MM ERS250B37-6T15	25.00	6	37.00	0.50	T15	23.90	52.50	47.0	3.0	●	0.05-0.11

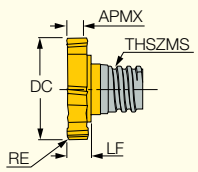
- Die maximale Schnitttiefe a_p bei einer Vollschnitt-Bearbeitung beträgt 1xD.
- Beim Schulterfräsen mit maximaler Schnitttiefe a_p beträgt die maximale Schnittbreite. 0,3×D.
- Verstärkter Weldonschaft oder SURELOCK (Safe-Lock® von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten werden empfohlen.
- Bei ungünstigen Bearbeitungsbedingungen sind die Schnittparameter um 20 - 30 % zu reduzieren.
- Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.

(1) Anzahl der Schneiden.
(2) Maximaler Rampenwinkel.

Modulare Vollhartmetall-Planfräsköpfe

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM FM
Modulare Vollhartmetall-Planfräsköpfe mit MULTI-MASTER-Schnittstelle



Bezeichnung	Abmessungen DC	APMX	RE	NOF(1)	THSZMS	LF	∠	IC908	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
MM FM120-36R0.2-06T05	12.00	3.60	0.20	6	T05	4.40	T-20/3*	●	0.04-0.10
MM FM160-48R0.4-06T06	16.00	4.80	0.40	6	T06	5.60	T-25/3*	●	0.05-0.10
MM FM200-60R0.4-06T08	20.00	6.00	0.40	6	T08	6.80	T-40/3 L*	●	0.05-0.10
MM FM250-75R0.4-06T10	25.00	7.50	0.40	6	T10	8.40	T-50/3 L*	●	0.05-0.10

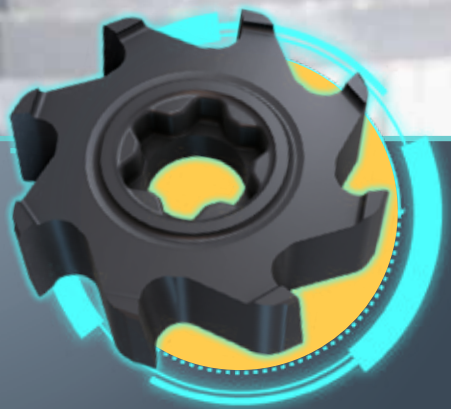
(1) Anzahl der Schneiden.
* Optional, bitte separat bestellen.

T-FACE
FACEMILL

Modulare Vollhartmetall-Fräsköpfe Durchmesser 32 - 50 mm

Face Milling Master

Vollhartmetall-Fräsköpfe zum Planfräsen



Planfräsköpfe mit hoher Schneidenanzahl

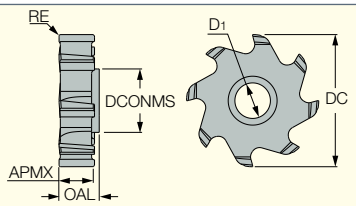
- Hohe Produktivität
- Kürzere Auskraglänge bietet höhere Stabilität
- Präzision
- Wirtschaftlich

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

T-FACE FACEMILL

SD FM

Modulare Vollhartmetall-Planfräsköpfe



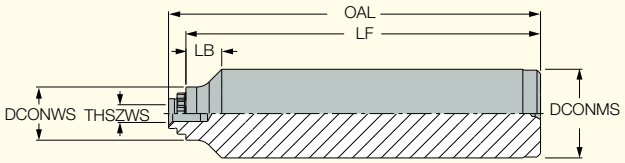
Bezeichnung	Abmessungen DC	APMX	NOF(1)	RE	D_1	DCONMS	OAL	IC908	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
SD FM D32-8-R0.4-SP15	31.25	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●	0.04-0.15
SD FM D40-10-R0.4SP17	39.25	10.00	10	0.40	9.80	17.00	10.00	●	0.04-0.15
SD FM D50-12-R0.4SP19	49.25	12.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●	0.04-0.15

(1) Anzahl der Schneiden.

T-FACE FACEMILL

SD FM-S-A-SP

Abgestufte zylindrische Schäfte für modulare Vollhartmetall-Planfräsköpfe



Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	THSZWS	LB	LF	OAL	Schaft (1)	kg
SD FM-S-A-L100-C25-SP15	25.00	15.00	M5x0.5	10.10	104.90	104.90	C	0.37
SD FM-S-A-L120-W25-SP15	25.00	15.00	M5x0.5	10.10	124.90	124.90	W	0.44
SD FM-S-A-L125-W32-SP17	32.00	17.00	M6x0.5	12.50	131.00	131.00	W	0.75
SD FM-S-A-L140-C32 SP17	32.00	17.00	M6x0.5	12.50	146.00	146.00	C	0.85
SD FM-S-A-L140-C32-SP19	32.00	19.00	M6x0.5	10.00	148.50	148.50	C	1.41
SD FM-S-A-L130-W40-SP19	40.00	19.00	M6x0.5	14.00	138.50	138.50	W	1.21

• Schmiermittel auf die Klemmschraube auftragen.

(1) C-Zylindrisch, W-Weldon.

Ersatzteile

Bezeichnung			
SD FM-S-A-L100-C25-SP15	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L120-W25-SP15	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L125-W32-SP17	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L140-C32 SP17	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L140-C32-SP19	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L130-W40-SP19	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH

SLIMSLIT
NARROW SLITTING

Sehr schmale Schlitzfräser mit Schneideinsätzen von 0,8 - 1,2 mm Breite

Slitting Master

Sehr schmaler Schlitzfräser
mit Schneideinsätzen

Schneidenbreite
von 0,8 - 1,2 mm.

Schmale Schneideinsätze

Innere Kühl-mittelzufuhr

Neue Generation

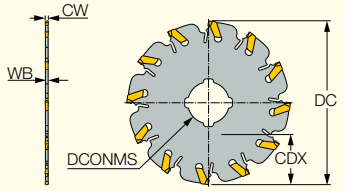
Wirtschaftlich

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

SLIMSLIT NARROW SLITTING

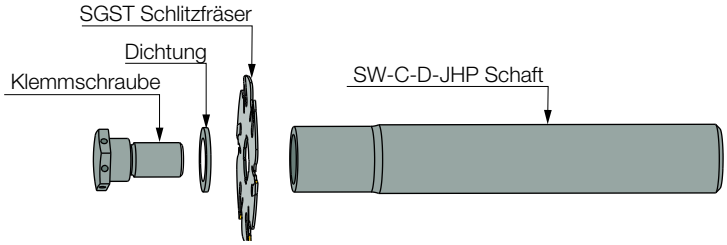
SGST

Schmale Schlitzfräser
für SLIM-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	DC	CW	CICT(1)	WB	DCONMS	CDX	RPMX(2)	Schneideinsatz	
SGST 32-8-0.8-4Z	32.00	0.80	4	0.69	8.00	8.00	2490	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGST 32-8-1.0-4Z	32.00	1.00	4	0.90	8.00	8.00	2490	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGST 32-8-1.2-4Z	32.00	1.20	4	1.06	8.00	8.00	2490	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*
SGST 40-10-0.8-6Z	40.00	0.80	6	0.69	10.00	12.00	1990	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGST 40-10-1.0-6Z	40.00	1.00	6	0.90	10.00	12.00	1990	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGST 40-10-1.2-6Z	40.00	1.20	6	1.06	10.00	12.00	1990	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*
SGST 50-13-0.8-9Z	50.00	0.80	9	0.69	13.00	12.50	1590	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGST 50-13-1.0-9Z	50.00	1.00	9	0.90	13.00	12.50	1590	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGST 50-13-1.2-9Z	50.00	1.20	9	1.06	13.00	12.50	1590	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*
SGST 63-16-1.0-12Z	63.00	1.00	12	0.90	16.00	19.00	1260	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGST 63-16-1.2-12Z	63.00	1.20	12	1.06	16.00	19.00	1260	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*

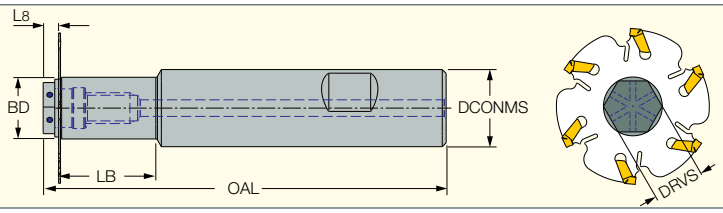
(1) Zähnezahl.
(2) Max. Drehzahl.
* Optional, bitte separat bestellen.



SLIMSLIT NARROW SLITTING

SW-C-D-JHP

Schäfte für SLIM-SLIT-Schlitzfräser



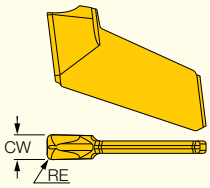
Bezeichnung	DCONMS	BD	LB	OAL	L_8	DRVS(1)			
SW 16C-D32-JHP	16.00	15.00	25.00	104.00	4.00	13.0	SCREW CLAMP-D32-JHP	MM KEY 13X8*	WASHER 8X14.5-D32
SW 20C-D40-JHP	20.00	16.00	25.00	104.00	4.00	13.0	SCREW CLAMP-D40-JHP	MM KEY 13X8*	WASHER 10X15-D40
SW 25C-D50-JHP	25.00	-	-	115.00	5.00	20.0	SCREW CLAMP-D50-JHP	MM KEY 20*	WASHER 13X24-D50
SW 25C-D63-JHP	25.00	-	-	115.00	5.00	20.0	SCREW CLAMP-D63-JHP	MM KEY 20*	WASHER 16X24-D63

(1) Klemmschlüsselgröße
* Optional, bitte separat bestellen.

SLIMGRIP NARROW INSERTS

GFT-J

Schmale, einschneidige Schneideinsätze zum Abstechen, Einstechen & Schlitzfräsen für weiche Werkstückstoffe



Bezeichnung	Abmessungen CW	Abmessungen RE	Zäher ↔ Härter IC1028	Zäher ↔ Härter IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
GFT 0.8J-0.1	0.80	0.10	●	●	0.03-0.08
GFT 1.0J-0.1	1.00	0.10	●	●	0.03-0.10
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10

T-GEAR
GEAR MILLING

Verzahnungsfräser mit modularen Fräsköpfen

Gear Master

Einzigartige Form für einfache Klemmung des Kopfes

Hartmetallkopf mit 8 Zähnen

Auswechselbare Fräsköpfe zur Herstellung von Evolventenverzahnungen

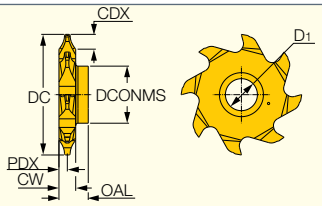
- Präziser modularer Fräskopf
- Stabiler Mechanismus zur Drehmoment-Übertragung
- Hohe Produktivität
- Wirtschaftlich

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

T-SLOT T-GEAR
GEAR MILLING

SD-M-N-SP

Modulare Vollhartmetall-Köpfe
zur Evolventenverzahnung
gemäß DIN 3972 Basis-Profil II



Bezeichnung	Abmessungen										IC908
	Modul	T-Bereich (1)	DC	PDX	CW	CDX	CEDC(2)	DCONMS	D_1	OAL	
SD D32-M1.00-NO1-SP15	1.00	12-13	32.00	2.2	4.40	2.50	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.00-NO2-SP15	1.00	14-16	32.00	2.2	4.40	2.50	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.25-NO3-SP15	1.25	17-20	32.00	2.2	4.40	3.00	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.25-NO4-SP15	1.25	21-25	32.00	2.2	4.40	3.00	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.50-NO5-SP15	1.50	26-34	32.00	2.2	4.40	3.50	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.50-NO6-SP15	1.50	35-54	32.00	2.2	4.40	3.50	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.75-NO7-SP15	1.75	55-134	32.00	2.7	5.40	4.25	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.75-NO8-SP15	1.75	>134	32.00	2.7	5.40	4.25	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M2.00-NO4-SP15	2.00	21-25	32.00	3.2	6.40	4.50	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M2.00-NO5-SP15	2.00	26-34	32.00	3.2	6.40	4.50	8	15.00	8.40	7.70	•

• Anzugsdrehmoment 4 Nm.
(1) Zähnezahl der Verzahnung.
(2) Anzahl der Schneiden.

MODUGEAR
INDEXABLE GEAR MILLING

Verzahnungsfräser mit Wendeschneidplatten

Profiling Master

Werkzeugdurchmesser 63 mm
Schaft 25 mm

Wendeschneidplatte mit 2 Schneidkanten

Präzise Wendeschneidplatten zum Fräsen von Evolventenverzahnungen

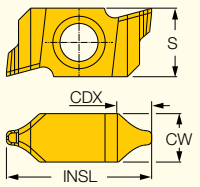
- Tangential geklemmte WSP
- Innere Kühlmittelzufuhr
- Hohe Produktivität
- Wirtschaftlich

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MODUGEAR
INDEXABLE GEAR MILLING

LNET 18-M

Wendeschneidplatten zur Evolventenverzahnung gemäß DIN 3972 Basis-Profil II



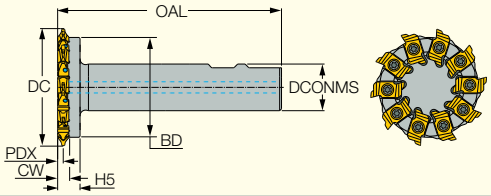
Bezeichnung	Abmessungen						IC908
	Modul	T-Bereich [1]	CW	CDX	INSL	S	
LNET 18-M1.50-NO3-C-CL10	1.50	17-20	6.00	4.00	18.00	8.50	•

• Andere Profile mit Modul im Bereich 1,0 - 1,75 mm auf Anfrage lieferbar.
[1] Zähnezahl der Verzahnung.

MODUGEAR
INDEXABLE GEAR MILLING

ETS Verzahnungsfräser

Fräswerkzeuge zum Verzahnungsfräsen mit auswechselbaren tangentialen Wendeschneidplatten



Bezeichnung	DC	PDX	CW	BD	CICT[1]	H_5	DCONMS	OAL	MIID[2]
ETS D63-M1-1.75-W25-C	63.00	3.0	6.00	53.50	10	12.00	25.00	120.00	LNET 18

• Andere Fräserabmessungen mit alternativen Verbindungen (Schaft- oder Fräsdorn-Typ) auf Anfrage.
[1] Zähnezahl.
[2] Master-WSP.

Ersatzteile

Bezeichnung			
ETS Verzahnungsfräser	SR 14-500-L11.5	BLD T15/S7	SW6-T

MINSLIT
SMALL DIA SLIT

Schlitzfräser mit Schneideinsätzen Durchmesser 16 - 22 mm

Mini Master

Schlitzfräser mit kleinen Durchmessern für einzigartige Schneideinsätze mit 2 Schneidkanten

Kleine Schneideinsätze mit 2 Schneidkanten

Bediener-freundlich

Innere Kühl-mittelzufuhr

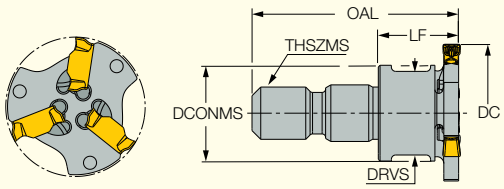
Wirtschaftlich

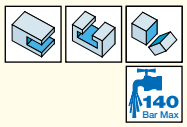
LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MINSLIT FLEXFIT
SMALL DIA SLIT

DGSM-M-JHP

Kleine Schlitzfräser zum Nuten mit FLEXFIT-Schnittstelle

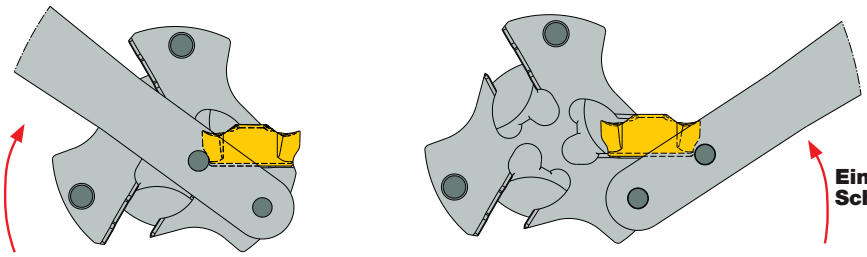




Bezeichnung	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	Schneideinsatz	
DGSM 16-2-M06-3Z-JHP	16.00	2.00	3.70	3	10.00	M06	9.65	24.15	8.0	DGM 2002V	MM KEY 8X5
DGSM 16-3-M06-3Z-JHP	16.00	3.00	3.70	3	10.00	M06	8.30	22.50	8.0	DGM 3002V	MM KEY 8X5
DGSM 18-2-M06-3Z-JHP	18.00	2.00	4.70	3	10.00	M06	9.65	24.15	8.0	DGM 2002V	MM KEY 8X5
DGSM 18-3-M06-3Z-JHP	18.00	3.00	4.70	3	10.00	M06	9.80	24.00	8.0	DGM 3002V	MM KEY 8X5
DGSM 22-2-M08-4Z-JHP	22.00	2.00	5.70	4	12.00	M08	8.65	26.15	10.0	DGM 2002V	MM KEY 10X7
DGSM 22-3-M08-4Z-JHP	22.00	3.00	5.70	4	12.00	M08	9.30	26.50	10.0	DGM 3002V	MM KEY 10X7

(1) Zähnezahl.
(2) Schlüsselgröße.

Auswerfen des Schneideinsatzes

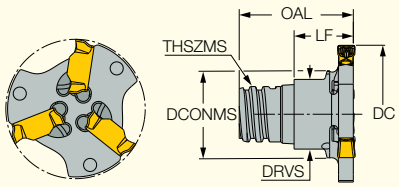


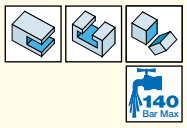
Einsetzen des Schneideinsatzes

MINSLIT
SMALL DIA SLIT
MULTI-MASTER

DGSM-MM-JHP

Kleine Schlitzfräser zum Nuten mit MULTI-MASTER-Schnittstelle

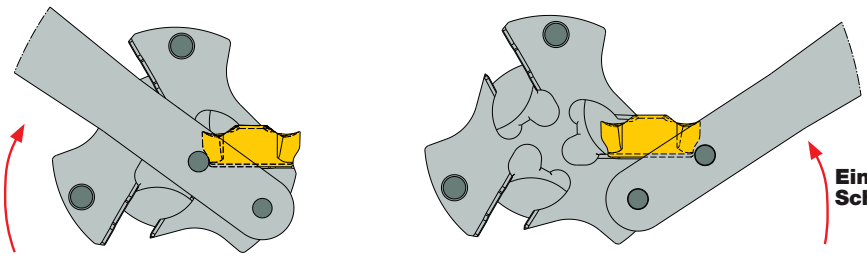




Bezeichnung	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	Schneideinsatz	
DGSM 16-2-MMT06-3Z-JHP	16.00	2.00	3.70	3	10.00	T06	9.65	15.95	8.0	DGM 2002V	MM KEY 8X5
DGSM 16-3-MMT06-3Z-JHP	16.00	3.00	3.70	3	10.00	T06	9.70	14.30	8.0	DGM 3002V	MM KEY 8X5
DGSM 18-2-MMT06-3Z-JHP	18.00	2.00	4.70	3	10.00	T06	9.65	15.95	8.0	DGM 2002V	MM KEY 8X5
DGSM 18-3-MMT06-3Z-JHP	18.00	3.00	4.70	3	10.00	T06	9.90	16.25	8.0	DGM 3002V	MM KEY 8X5
DGSM 22-2-MMT08-4Z-JHP	22.00	2.00	5.70	4	12.00	T08	8.50	15.80	10.0	DGM 2002V	MM KEY 10X7
DGSM 22-3-MMT08-4Z-JHP	22.00	3.00	5.70	4	12.00	T08	9.15	16.40	10.0	DGM 3002V	MM KEY 10X7

(1) Zähnezahl.
(2) Schlüsselgröße.

Auswerfen des Schneideinsatzes

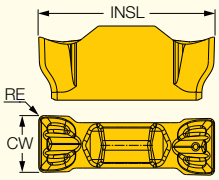


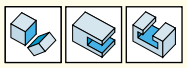
Einsetzen des Schneideinsatzes

MINSLIT
SMALL DIA SLIT

DGM-V

Doppelseitige Schneideinsätze mit stabilem, positivem Spanformer zum Schlitzfräsen unterschiedlicher Werkstückstoffe



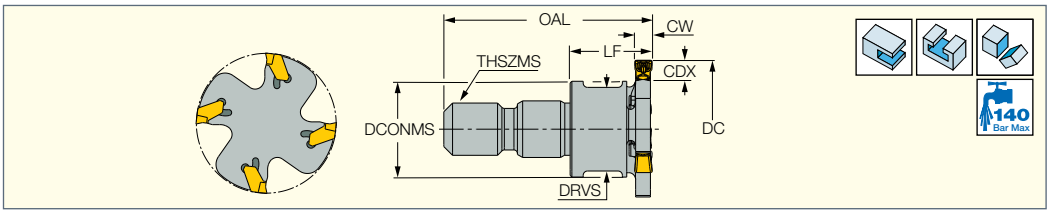


Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	INSL	IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
DGM 2002V	2.00	0.20	6.20	●	0.03-0.10
DGM 3002V	3.00	0.20	6.20	●	0.04-0.15

SELF-GRIP FLEXFIT

SGSF/A-M-JHP

Kleine Schlitzfräser zum Nuten mit FLEXFIT-Schnittstelle



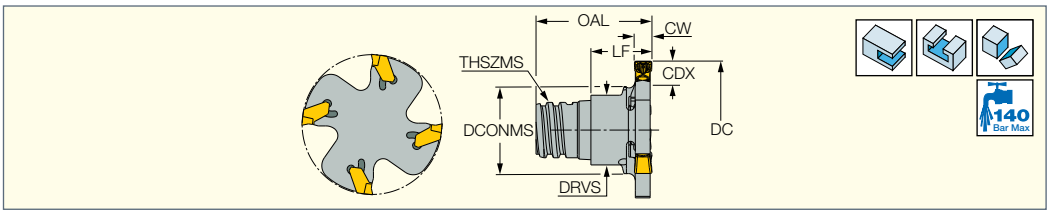
Bezeichnung	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	Schneideinsatz	
SGSF 32-2-M08-3Z-JHP	32.00	2.00	7.80	3	13.00	M08	12.00	29.50	9.6	GSFN 2..	ESG 1.4-2*
SGSA 32-3-M08-4Z-JHP	32.00	3.00	7.80	4	13.00	M08	12.00	29.50	9.6	GSAN 3..	ESG 1.4-2*
SGSF 40-2-M10-4Z-JHP	40.00	2.00	11.80	4	18.00	M10	12.00	29.50	15.0	GSFN 2..	ESG 1.4-2*
SGSA 40-3-M10-6Z-JHP	40.00	3.00	11.80	6	18.00	M10	12.00	29.50	15.0	GSAN 3..	ESG 1.4-2*

(1) Zähnezahl.
(2) Schlüsselgröße.
* Optional, bitte separat bestellen.

SELF-GRIP MULTI-MASTER

SGSF/A-MM-JHP

Schlitzfräser zum Nuten mit MULTI-MASTER-Schnittstelle



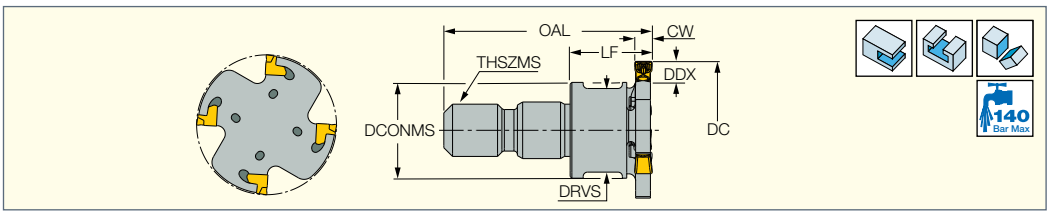
Bezeichnung	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	Schneideinsatz	
SGSF 32-2-MMT08-3Z-JHP	32.00	2.00	9.00	3	11.70	T08	10.60	18.10	10.0	GSFN 2..	ESG 1.4-2*
SGSA 32-3-MMT08-4Z-JHP	32.00	3.00	9.00	4	11.70	T08	11.40	18.90	10.0	GSAN 3..	ESG 1.4-2*
SGSF 40-2-MMT10-4Z-JHP	40.00	2.00	11.30	4	15.30	T10	10.60	21.90	13.0	GSFN 2..	ESG 1.4-2*
SGSA 40-3-MMT10-6Z-JHP	40.00	3.00	11.30	6	15.30	T10	11.40	22.70	13.0	GSAN 3..	ESG 1.4-2*

(1) Zähnezahl.
(2) Schlüsselgröße.
* Optional, bitte separat bestellen.

TANGSLIT FLEXFIT

TGSF-M-JHP

Kleine Schlitzfräser zum Nuten mit FLEXFIT-Schnittstelle



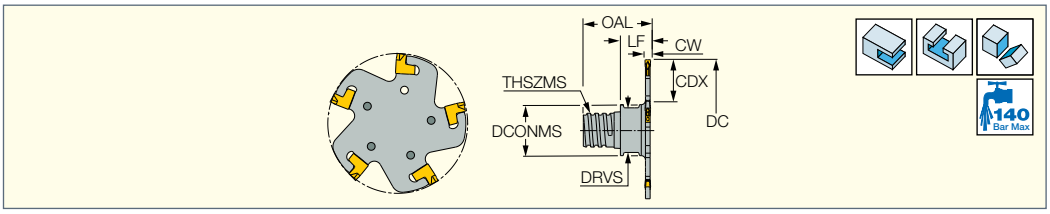
Bezeichnung	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	Schneideinsatz	
TGSF 50-2-M12 5Z-JHP	50.00	2.00	13.00	5	21.00	M12	10.80	24.00	17.0	TAG 2	ETG 2*
TGSF 50-3-M12 5Z-JHP	50.00	3.00	13.00	5	21.00	M12	10.70	24.70	17.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

(1) Zähnezahl.
(2) Schlüsselgröße.
* Optional, bitte separat bestellen.

TANGSLIT MULTI-MASTER

TGSF-MM-JHP

Schlitzfräser zum Nuten mit MULTI-MASTER-Schnittstelle



Bezeichnung	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	Schneideinsatz	
TGSF 50-2-MMT12-5Z-JHP	50.00	2.00	14.00	5	19.00	T12	10.70	24.00	16.0	TAG 2	ETG 2*
TGSF 50-3-MMT12-5Z-JHP	50.00	3.00	14.00	5	19.00	T12	11.50	24.70	16.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

(1) Zähnezahl.
(2) Schlüsselgröße.
* Optional, bitte separat bestellen.

LOGIQHOLD

ISCAR CHESS LINES

Hohe Produktivität

Für alle Werkstückstoffe

Neue Generation

Wirtschaftlich

MACHINING INTELLIGENTLY

INDUSTRY 4.0

X-STREAM
JET TOOLHOLDING

Jet-Kühlung
Chuck Master

Schrumpffutter mit innerer Kühlmittelzufuhr
für Vollhartmetall- und HSS-Werkzeuge

- Zielgerichtete Kühlmittelzufuhr
- Innovativ
- Effektive Spanabfuhr
- Kosteneffizient, verlängerte Standzeit

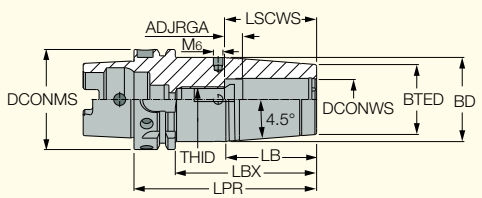
LOGIQHOLD
ISCAR CHESS LINES

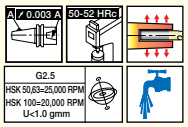
X-STREAM JET TOOLHOLDING

SHRINKIN HSK

HSK A-SRKIN-CX

Schrumpfaufnahme mit DIN 69893-Steilkegelaufnahme und Kühlkanälen entlang der Schaftbohrung





Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Schlüssel(1)	kg
HSK A63 SRKIN6X80 CX	63.00	6.00	21.00	27.00	80.00	54.00	38.10	9.50	34.0	M5	2.50	0.83
HSK A63 SRKIN6X120 CX	63.00	6.00	21.00	27.00	120.00	94.00	38.10	9.50	34.0	M5	2.50	1.00
HSK A63 SRKIN8X80 CX	63.00	8.00	21.00	27.00	80.00	54.00	38.10	9.50	34.0	M6	3.00	0.85
HSK A63 SRKIN8X120 CX	63.00	8.00	21.00	27.00	120.00	94.00	38.10	9.50	34.0	M6	3.00	1.05
HSK A63 SRKIN10X85 CX	63.00	10.00	24.00	32.00	85.00	59.00	50.80	9.30	39.8	M8	4.00	0.87
HSK A63 SRKIN10X120 CX	63.00	10.00	24.00	32.00	120.00	94.00	50.80	9.30	39.8	M8	4.00	1.07
HSK A63 SRKIN12X90 CX	63.00	12.00	24.00	32.00	90.00	64.00	50.80	9.30	44.8	M10	5.00	0.90
HSK A63 SRKIN12X120 CX	63.00	12.00	24.00	32.00	120.00	94.00	50.80	9.30	44.8	M10	5.00	1.15
HSK A63 SRKIN14X90 CX	63.00	14.00	27.00	34.00	90.00	64.00	44.50	9.30	44.8	M10	5.00	1.02
HSK A63 SRKIN16X75 CX	63.00	16.00	27.00	34.00	75.00	49.00	44.50	7.50	46.0	M5	2.50	0.82
HSK A63 SRKIN16X95 CX	63.00	16.00	27.00	34.00	95.00	69.00	44.50	9.30	47.8	M12	6.00	1.00
HSK A63 SRKIN16X120 CX	63.00	16.00	27.00	34.00	120.00	94.00	44.50	9.30	47.8	M12	6.00	1.20
HSK A63 SRKIN18X95 CX	63.00	18.00	33.00	42.00	95.00	69.00	57.20	9.30	47.8	M12	6.00	1.20
HSK A63 SRKIN20X75 CX	63.00	20.00	33.00	41.00	75.00	49.00	-	5.50	46.0	M5	2.50	0.92
HSK A63 SRKIN20X100 CX	63.00	20.00	33.00	42.00	100.00	74.00	57.20	8.50	49.0	M16	8.00	1.18
HSK A63 SRKIN20X120 CX	63.00	20.00	33.00	42.00	120.00	94.00	57.20	8.50	49.0	M16	8.00	1.38
HSK A63 SRKIN25X85 CX	63.00	25.00	44.00	52.20	85.00	59.00	52.10	9.50	56.0	M5	2.50	1.26
HSK A63 SRKIN32X85 CX	63.00	32.00	44.00	52.20	85.00	59.00	52.10	9.50	56.0	M5	2.50	1.11
HSK A100 SRKIN6X85 CX	100.00	6.00	21.00	27.00	85.00	56.00	38.10	9.50	34.0	M5	2.50	2.21
HSK A100 SRKIN8X85 CX	100.00	8.00	21.00	27.00	85.00	56.00	38.10	9.50	34.0	M6	3.00	2.21
HSK A100 SRKIN10X90 CX	100.00	10.00	24.00	32.00	90.00	61.00	50.80	9.30	39.8	M8	4.00	2.29
HSK A100 SRKIN12X95 CX	100.00	12.00	24.00	32.00	95.00	66.00	50.80	9.30	44.8	M10	5.00	2.30
HSK A100 SRKIN14X95 CX	100.00	14.00	27.00	34.00	95.00	66.00	44.50	9.30	44.8	M10	5.00	2.36
HSK A100 SRKIN16X100 CX	100.00	16.00	27.00	34.00	100.00	71.00	44.50	9.30	47.8	M12	6.00	2.37
HSK A100 SRKIN18X100 CX	100.00	18.00	33.00	42.00	100.00	71.00	57.20	9.30	47.8	M12	6.00	2.53
HSK A100 SRKIN20X105 CX	100.00	20.00	33.00	42.00	105.00	76.00	57.20	8.50	49.0	M16	8.00	2.57
HSK A100 SRKIN25X115 CX	100.00	25.00	44.00	53.00	115.00	86.00	57.20	9.50	56.0	M16	8.00	3.07
HSK A100 SRKIN32X120 CX	100.00	32.00	44.00	53.00	120.00	91.00	57.20	8.50	59.0	M16	8.00	2.98

• Bei HSK-Kühlung durch die Spindel ist ein Kühlmittelrohr zu verwenden (bitte separat bestellen).
• Bitte ausschließlich Induktionsschrumpfgeräte für SRKIN-Aufnahmen verwenden. • Die Voreinstellschraube CX ermöglicht eine JET-Kühlung am Schaft - bitte nicht entfernen.
(1) Einstellschraube mit Sechskant-Schlüsselgröße.

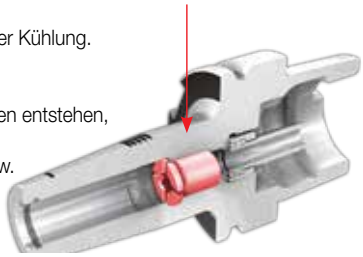
Merkmale

- Ideale Kühlung und Schmierung der Schneide während des kompletten Zerspanungsprozesses, verringert das Risiko von thermischen Schocks => keine Unterbrechung der Kühlung.
- Punktgenaue Kühlung direkt an die Schneidkanten.
- Längere Standzeiten.
- Keine Aufbauschneidenbildung.
- Geeignet zum Hochgeschwindigkeitsfräsen (**HSM**).
- Optimale Spanevakuierung, vermindert Ausbrüche der Schneide, da kaum Spänestau.

Hinweis: Die Voreinstellschraube CX ermöglicht eine JET-Kühlung am Schaft - bitte nicht entfernen.

Anwendungen und Vorteile

- CNC-Fräsmaschinen mit unzureichender externer Kühlung.
- Fräsen von Kavitäten und Taschen.
- Vorschlichten und Schlichten von Titan-Blisks.
- Fräsbearbeitungen, bei denen hohe Temperaturen entstehen, z. B. bei sehr harten legierten Stählen, hoch hitzebeständigen Legierungen usw.
- Verbessert die Oberflächenqualität der bearbeiteten Werkstücke.



Ersatzteile

Bezeichnung			
HSK A63 SRKIN6X80 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X13
HSK A63 SRKIN6X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X13
HSK A63 SRKIN8X80 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M6X12
HSK A63 SRKIN8X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M6X12
HSK A63 SRKIN10X85 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M8X16
HSK A63 SRKIN10X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M8X16
HSK A63 SRKIN12X90 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M10X16
HSK A63 SRKIN12X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M10X16
HSK A63 SRKIN14X90 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M10X16
HSK A63 SRKIN16X75 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X5
HSK A63 SRKIN16X95 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M12X16
HSK A63 SRKIN16X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M12X16
HSK A63 SRKIN18X95 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M12X16
HSK A63 SRKIN20X75 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X5
HSK A63 SRKIN20X100 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M16X14
HSK A63 SRKIN20X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M16X14
HSK A63 SRKIN25X85 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X5
HSK A63 SRKIN32X85 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X5
HSK A100 SRKIN6X85 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M5X13
HSK A100 SRKIN8X85 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M6X12
HSK A100 SRKIN10X90 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M8X16
HSK A100 SRKIN12X95 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M10X16
HSK A100 SRKIN14X95 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M10X16
HSK A100 SRKIN16X100 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M12X16
HSK A100 SRKIN18X100 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M12X16
HSK A100 SRKIN20X105 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M16X14
HSK A100 SRKIN25X115 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M16X14
HSK A100 SRKIN32X120 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M16X14

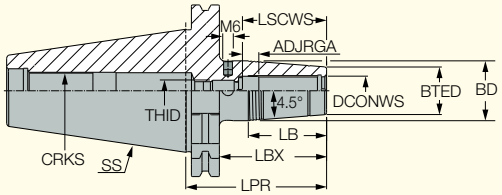
* Optional, bitte separat bestellen.

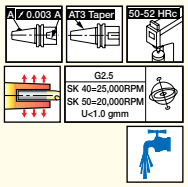
X-STREAM JET TOOLHOLDING

SHRINKIN

DIN69871-SRKIN-CX

Schrumpfaufnahme mit DIN 69871-Steilkegelaufnahme und Kühlkanälen entlang der Schaftbohrung





Bezeichnung	SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	Schlüssel(1)	CRKS	kg
DIN69871 40 SRKIN 6X80 CX	40	6.00	21.00	27.00	80.00	60.90	38.00	34.0	9.50	M5	2.50	M16	0.99
DIN69871 40 SRKIN 8X80 CX	40	8.00	21.00	27.00	80.00	60.90	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M16	1.00
DIN69871 40 SRKIN 10X80CX	40	10.00	24.00	32.00	80.00	60.90	51.00	39.8	9.30	M8	4.00	M16	1.05
DIN69871 40 SRKIN 12X80CX	40	12.00	24.00	32.00	80.00	60.90	51.00	44.8	9.30	M10	5.00	M16	1.05
DIN69871 40 SRKIN 14X80CX	40	14.00	27.00	34.00	80.00	60.90	45.00	44.8	9.30	M10	5.00	M16	1.15
DIN69871 40 SRKIN 16X80CX	40	16.00	27.00	34.00	80.00	60.90	45.00	47.8	9.30	M12	6.00	M16	1.07
DIN69871 40 SRKIN 18X80CX	40	18.00	33.00	42.00	80.00	60.90	57.00	47.8	9.30	M12	6.00	M16	1.21
DIN69871 40 SRKIN 20X80CX	40	20.00	33.00	42.00	80.00	60.90	57.00	49.0	8.50	M16	8.00	M16	1.16
DIN69871 40 SRKIN25X100CX	40	25.00	44.00	53.00	100.00	80.90	57.00	55.0	8.50	M16	8.00	M16	1.71
DIN69871 50 SRKIN 6X80 CX	50	6.00	21.00	27.00	80.00	61.00	38.00	34.0	9.50	M5	2.50	M24	2.72
DIN69871 50 SRKIN 8X80 CX	50	8.00	21.00	27.00	80.00	60.90	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M24	2.71
DIN69871 50 SRKIN 10X80CX	50	10.00	24.00	32.00	80.00	60.90	51.00	39.8	9.30	M8	4.00	M24	2.81
DIN69871 50 SRKIN 12X80CX	50	12.00	24.00	32.00	80.00	60.90	51.00	44.8	9.30	M10	5.00	M24	2.79
DIN69871 50 SRKIN 14X80CX	50	14.00	27.00	34.00	80.00	60.90	45.00	44.8	9.30	M10	5.00	M24	2.84
DIN69871 50 SRKIN 16X80CX	50	16.00	27.00	34.00	80.00	60.90	45.00	47.8	9.30	M12	6.00	M24	2.76
DIN69871 50 SRKIN 18X80CX	50	18.00	33.00	42.00	80.00	60.90	57.00	47.8	9.30	M12	6.00	M24	2.90
DIN69871 50 SRKIN 20X80CX	50	20.00	33.00	42.00	80.00	60.90	57.00	49.0	8.50	M16	8.00	M24	2.92
DIN69871 50 SRKIN25X100CX	50	25.00	44.00	53.00	100.00	80.90	57.00	55.0	8.50	M16	8.00	M24	3.51
DIN69871 50 SRKIN32X100CX	50	32.00	44.00	53.00	100.00	80.90	57.00	59.0	8.50	M16	8.00	M24	3.36

- Bitte ausschließlich Induktionsschrumpfgeräte für SRKIN-Aufnahmen verwenden.
- Die Voreinstellschraube CX ermöglicht eine JET-Kühlung am Schaft - bitte nicht entfernen.

(1) Innensechskantschlüssel für Stellschraube.

Ersatzteile

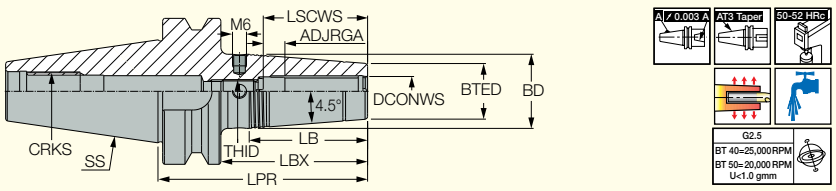
Bezeichnung	
DIN69871 40 SRKIN 6X80 CX	PRESET CX M5X13
DIN69871 40 SRKIN 8X80 CX	PRESET CX M6X12
DIN69871 40 SRKIN 10X80CX	PRESET CX M8X16
DIN69871 40 SRKIN 12X80CX	PRESET CX M10X16
DIN69871 40 SRKIN 14X80CX	PRESET CX M10X16
DIN69871 40 SRKIN 16X80CX	PRESET CX M12X16
DIN69871 40 SRKIN 20X80CX	PRESET CX M16X14
DIN69871 40 SRKIN25X100CX	PRESET CX M16X14
DIN69871 50 SRKIN 6X80 CX	PRESET CX M5X13
DIN69871 50 SRKIN 8X80 CX	PRESET CX M6X12
DIN69871 50 SRKIN 10X80CX	PRESET CX M8X16
DIN69871 50 SRKIN 12X80CX	PRESET CX M10X16
DIN69871 50 SRKIN 14X80CX	PRESET CX M10X16
DIN69871 50 SRKIN 16X80CX	PRESET CX M12X16
DIN69871 50 SRKIN 18X80CX	PRESET CX M12X16
DIN69871 50 SRKIN 20X80CX	PRESET CX M16X14
DIN69871 50 SRKIN25X100CX	PRESET CX M16X14
DIN69871 50 SRKIN32X100CX	PRESET CX M16X14

X-STREAM JET TOOLHOLDING

SHRINKIN BT MAS

BT-SRKIN-CX

Schrumpfaufnahme mit BT MAS-403-Steilkegelaufnahme und Kühlkanälen entlang der Schaftbohrung



Bezeichnung	SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	Schlüssel(1)	CRKS	kg
BT40 SRKIN 6X90 CX	40	6.00	21.00	27.00	90.00	63.00	38.00	34.0	9.50	M5	2.50	M16	1.13
BT40 SRKIN 8X90 CX	40	8.00	21.00	27.00	90.00	63.00	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M16	1.07
BT40 SRKIN 10X90 CX	40	10.00	24.00	32.00	90.00	63.00	50.80	39.8	9.30	M8	4.00	M16	1.23
BT40 SRKIN 12X90 CX	40	12.00	24.00	32.00	90.00	63.00	50.80	44.8	9.30	M10	5.00	M16	1.13
BT40 SRKIN 14X90 CX	40	14.00	27.00	34.00	90.00	63.00	44.50	44.8	9.30	M10	5.00	M16	1.26
BT40 SRKIN 16X90 CX	40	16.00	27.00	34.00	90.00	63.00	44.50	47.8	9.30	M12	6.00	M16	1.23
BT40 SRKIN 18X90 CX	40	18.00	33.00	42.00	90.00	63.00	57.00	47.8	9.30	M12	6.00	M16	1.40
BT40 SRKIN 20X90 CX	40	20.00	33.00	42.00	90.00	63.00	57.00	49.0	8.50	M16	8.00	M16	1.30
BT40 SRKIN 25X110 CX	40	25.00	44.00	53.00	110.00	83.00	57.00	55.0	8.50	M16	8.00	M16	1.84
BT50 SRKIN 6X100 CX	50	6.00	21.00	26.00	100.00	62.00	32.00	34.0	9.50	M5	2.50	M24	3.67
BT50 SRKIN 8X100 CX	50	8.00	21.00	27.00	100.00	62.00	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M24	3.78
BT50 SRKIN 10X100 CX	50	10.00	24.00	32.00	100.00	62.00	50.80	39.8	9.30	M8	4.00	M24	3.78
BT50 SRKIN 12X100 CX	50	12.00	24.00	32.00	100.00	62.00	50.80	44.8	9.30	M10	5.00	M24	3.74
BT50 SRKIN 14X100 CX	50	14.00	27.00	34.00	100.00	62.00	44.50	44.8	9.30	M10	5.00	M24	3.80
BT50 SRKIN 16X100 CX	50	16.00	27.00	34.00	100.00	62.00	44.50	47.8	9.30	M12	6.00	M24	3.70
BT50 SRKIN 18X100 CX	50	18.00	33.00	42.00	100.00	62.00	57.00	47.8	9.30	M12	6.00	M24	3.92
BT50 SRKIN 20X100 CX	50	20.00	33.00	42.00	100.00	62.00	57.00	49.0	8.50	M16	8.00	M24	3.77
BT50 SRKIN 25X120 CX	50	25.00	44.00	53.00	120.00	82.00	57.00	55.0	8.50	M16	8.00	M24	4.50
BT50 SRKIN 32X120 CX	50	32.00	44.00	53.00	120.00	82.00	57.00	59.0	8.50	M16	8.00	M24	4.35

- Bitte ausschließlich Induktionsschrumpfgeräte für SRKIN-Aufnahmen verwenden.
- Die Voreinstellschraube CX ermöglicht eine JET-Kühlung am Schaft - bitte nicht entfernen.

(1) Innensechskantschlüssel für Stellschraube.

Ersatzteile

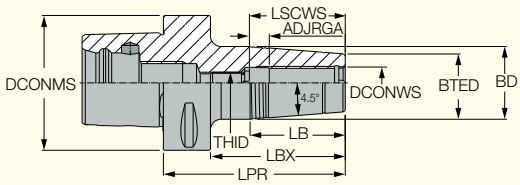
Bezeichnung	
BT40 SRKIN 6X90 CX	PRESET CX M5X13
BT40 SRKIN 8X90 CX	PRESET CX M6X12
BT40 SRKIN 10X90 CX	PRESET CX M8X16
BT40 SRKIN 12X90 CX	PRESET CX M10X16
BT40 SRKIN 16X90 CX	PRESET CX M12X16
BT40 SRKIN 20X90 CX	PRESET CX M16X14
BT40 SRKIN 25X110 CX	PRESET CX M16X14
BT50 SRKIN 6X100 CX	PRESET CX M5X13
BT50 SRKIN 8X100 CX	PRESET CX M6X12
BT50 SRKIN 10X100 CX	PRESET CX M8X16
BT50 SRKIN 12X100 CX	PRESET CX M10X16
BT50 SRKIN 16X100 CX	PRESET CX M12X16
BT50 SRKIN 20X100 CX	PRESET CX M16X14
BT50 SRKIN 25X120 CX	PRESET CX M16X14
BT50 SRKIN 32X120 CX	PRESET CX M16X14

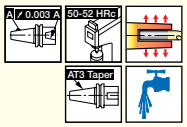
X-STREAM JET TOOLHOLDING

SHRINKIN CAMFIX

C#-SRKIN-CX

Schrumpfaufnahme mit CAMFIX (ISO 26623-1)-Aufnahme und Kühlkanälen entlang der Schaftbohrung





Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	Schlüssel(1)	kg
C6 SRKIN 6X80 CX	63.00	6.00	21.00	27.00	80.00	58.00	38.10	34.0	9.50	M5	2.50	0.95
C6 SRKIN 8X80 CX	63.00	8.00	21.00	27.00	80.00	58.00	38.10	34.0	9.50	M6	3.00	0.94
C6 SRKIN 10X80 CX	63.00	10.00	24.00	32.00	80.00	58.00	50.80	39.8	9.30	M8	4.00	1.07
C6 SRKIN 12X80 CX	63.00	12.00	24.00	32.00	80.00	58.00	50.80	44.8	9.30	M10	5.00	1.01
C6 SRKIN 14X85 CX	63.00	14.00	27.00	34.00	85.00	63.00	44.50	44.8	9.30	M10	5.00	1.08
C6 SRKIN 16X85 CX	63.00	16.00	27.00	34.00	85.00	63.00	44.50	47.8	9.30	M12	6.00	1.06
C6 SRKIN 18X85 CX	63.00	18.00	33.00	42.00	85.00	63.00	57.20	47.8	9.30	M12	6.00	1.21
C6 SRKIN 20X85 CX	63.00	20.00	33.00	42.00	85.00	63.00	57.20	49.0	8.50	M16	8.00	1.16
C6 SRKIN 25X90 CX	63.00	25.00	44.00	53.00	90.00	68.00	57.20	55.0	8.50	M16	8.00	1.50
C6 SRKIN 32X95 CX	63.00	32.00	44.00	53.00	95.00	73.00	57.20	59.0	8.50	M16	8.00	1.46

• Bitte ausschließlich Induktionsschrumpfgeräte für SRKIN-Aufnahmen verwenden.
• Die Voreinstellschraube CX ermöglicht eine JET-Kühlung am Schaft - bitte nicht entfernen.
(1) Innensechskantschlüssel für Stellschraube.

Ersatzteile

Bezeichnung			
C6 SRKIN 6X80 CX	PRESET CX M5X13	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 8X80 CX	PRESET CX M6X12	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 10X80 CX	PRESET CX M8X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 12X80 CX	PRESET CX M10X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 14X85 CX	PRESET CX M10X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 16X85 CX	PRESET CX M12X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 18X85 CX	PRESET CX M12X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 20X85 CX	PRESET CX M16X14	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 25X90 CX	PRESET CX M16X14	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 32X95 CX	PRESET CX M16X14	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*

* Optional, bitte separat bestellen.

LOGIQ GRADES

ISCAR CHESS LINES

Hohe Produktivität

Alle Werkstückstoffe

Neue Generation

Wirtschaftlich

MACHINING INTELLIGENTLY

INDUSTRY 4.0

Schneidstoffsorten zum Drehen

SUMO TEC 804

P	M	K	N	S	H
				✓	

Eine sehr verschleißfeste Feinstkornsorte mit TiAlN PVD-Beschichtung und SUMO TEC-Nachbehandlung. Geeignet zum Drehen von Nickelbasislegierungen / Inconel (40 - 50 HRC) mit niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten.

SUMO TEC 806

P	M	K	N	S	H
				✓	

Ein verschleißfestes Feinstkornsubstrat mit TiAlN PVD-Beschichtung und SUMO TEC-Nachbehandlung. Geeignet zum Drehen von Nickelbasislegierungen mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

SUMO TEC 807

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Eine verschleißfeste TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stählen und gehärtetem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

SUMO TEC 6015

P	M	K	N	S	H
	✓				

Ein hartes Substrat mit Kobaltanreicherung in der Randschicht und einer MT-CVD-Alpha Al_2O_3-Beschichtung. Geeignet zum Schlichten von rostfreien Stählen mit hoher Schnittgeschwindigkeit. Bei kontinuierlichem und leicht unterbrochenem Schnitt einzusetzen.

SUMO TEC 6025

P	M	K	N	S	H
	✓				

Ein zähes Substrat mit Kobaltanreicherung in der Randschicht und einer MT-CVD-Alpha Al_2O_3- Beschichtung. Empfohlen für die Bearbeitung von rostfreien Stählen mit hohen Vorschüben und mittleren Schnittgeschwindigkeiten unter instabilen Bedingungen.

SUMO TEC 8250

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

Ein zähes Substrat mit Kobaltanreicherung in der Randschicht, beschichtet mit einer innovativen Kombination aus TiCN MT-CVD- und einer dicken Al_2O_3 CVD-Alpha-Schicht. Dieser Schneidstoff ist in der Stahlbearbeitung innerhalb eines breiten Schnittwertbereichs vielseitig einsetzbar und verfügt über hohe Zähigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Schneidkantenausbrüche und Verformung.

SUMO TEC 8150

P	M	K	N	S	H
✓		✓			

Ein sehr verschleißfester TiCN/Al_2O_3 MT-CVD-beschichteter Schneidstoff zum Drehen mit Kobaltanreicherung in der Randschicht. Sehr widerstandsfähig gegen Ausbröckelungen, Kerb-und Kolkverschleiß sowie plastische Deformationen. Mehrbereichssorte für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten.

SUMO TEC 8350

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

Ein sehr zäher TiCN/Al_2O_3 MT-CVD-beschichteter Schneidstoff zum Drehen, mit Kobaltanreicherung in der Randschicht. Hohe Zähigkeit für den Einsatz unter labilen Bedingungen und unterbrochenem Schnitt mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit und hohem Vorschub.

Schneidstoffsorten zum Drehen

SUMO TEC 5005

P	M	K	N	S	H
✓	✓				✓

Ein sehr verschleißfester TiCN/Al_2O_3 MT-CVD-beschichteter Schneidstoff zum Drehen, mit einer Schicht-Nachbehandlung. Für den Einsatz unter stabilen Bedingungen und leicht unterbrochenem Schnitt mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit.
Kann angewendet werden, wenn höhere Verschleißbeständigkeit als die von IC5010 oder anderen Schneidstoffsorten benötigt wird.

SUMO TEC 5010

P	M	K	N	S	H
		✓			

Ein hartes Substrat mit einer Kombination aus TiCN MT-CVD- und einer dicken Al_2O_3 CVD-Alpha-Schicht. Eine verbesserte Zähigkeit und hohe Temperaturbeständigkeit zeichnen diesen Schneidstoff aus. Empfohlen für die Bearbeitung von Grau- und Kugelgraphitguss unter leicht instabilen Verhältnissen.

ABSTECHEN

NEU! 1030

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

Sehr zähes Substrat mit einer AlTiN+TiN-Beschichtung. Optimiert für ein großes Anwendungsspektrum bei niedrigen bis mittleren Schnittgeschwindigkeiten.
Empfohlen für das Abstechen auf Zentrum, unterbrochenen Schnitt und instabile Bearbeitungsbedingungen.

SUMO TEC 830

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

Ein zähes Substrat mit TiAlN PVD-Beschichtung. Zum Fräsen, Ab- und Einstechen von rostbeständigem Stahl, hoch hitzebeständigen Legierungen und anderen legierten Stählen. Für unterbrochenen Schnitt und mittlere Schnittbedingungen.

NEU! 1010

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Sehr verschleißfestes Feinstkornsubstrat mit einer AlTiN+TiN-Beschichtung. Empfohlen bei stabilen Rahmenbedingungen (Maschine, Werkzeug etc.) und zum Abstechen auf Bohrung mit mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten.

SUMO TEC 808

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Eine verschleißfeste, TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Für hitzebeständige Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stahl, harte Legierungen und Kohlenstoffstahl mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Besonders resistent gegen Aufbauschneidenbildung und Kerbverschleiß.

SUMO TEC 807

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Eine verschleißfeste, TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Zum Drehen von hitzebeständigen Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stählen und gehärtetem Stahl mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.

Schneidstoffsorten zum Bohren

SUMO TEC 107

P	M	K	N	S	H
			✓		

Diamantbeschichteter Schneidstoff zum Bohren von CFK- (Carbon-Faserverstärkter-Kunststoff) und CFK-Titan-Verbundwerkstoffen.

Schneidstoffsorten zum Fräsen

SUMO TEC 810

P	M	K	N	S	H
✓		✓			

TiAlN PVD-beschichtete Schneidstoffsorte. Erste Wahl beim Fräsen von Kugelgraphitguss bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten.

SUMO TEC 5100

P	M	K	N	S	H
		✓			

Ein zähes Substrat mit einer TiCN MT-CVD- und Alpha Al_2O_3-Beschichtung. Beim Fräsen von Grauguss mit hohen Schnittgeschwindigkeiten werden längere Standzeiten erzielt.

SUMO TEC 380

P	M	K	N	S	H
				✓	✓

Eine verschleißfeste, TiCN PVD-beschichtete Feinstkornsorte mit Schicht-Nachbehandlung. Zum Fräsen von hitzebeständigen Legierungen, gehärtetem Stahl und Gusseisen bei mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten, unterbrochenem Schnitt und instabilen Bedingungen. Resistent gegen Aufbauschneidenbildung und Kerbverschleiß. Äußerst widerstandsfähig gegen mechanische und thermische Wechselbelastung unter Einsatz von KSS.

SUMO TEC 5400

P	M	K	N	S	H
✓					

Ein zähes Substrat mit einer MT-CVD- und Alpha Al_2O_3-Beschichtung. Beim Fräsen von Stahl mit hohen Schnittgeschwindigkeiten werden längere Standzeiten erzielt.

NEU! 840

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

Ein zäher, TiSiN PVD-beschichteter Schneidstoff mit einer Schicht-Nachbehandlung. Geeignet zum Fräsen von austenitischem, rostbeständigem Stahl und hoch hitzebeständigen Legierungen. Empfohlen für unterbrochenen Schnitt und schwierige Einsatzbedingungen.

NEU! SUMO TEC 845

P	M	K	N	S	H
✓					

Ein zäher, TiAlN PVD-beschichteter Schneidstoff mit spezieller SUMO TEC-Nachbehandlung. Geeignet zum Fräsen von legiertem Stahl. Empfohlen für unterbrochenen Schnitt und mittlere Schnittbedingungen.

Schneidstoffsorten zum Fräsen

NEU!

882

P	M	K	N	S	H
✓				✓	

Ein spezielles Substrat mit TiAlN PVD-Beschichtung und Oberflächenveredelung. Hervorragend geeignet für die Bearbeitung von austenitischem, rostbeständigem Stahl, Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen.

SUMO TEC 330

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

Eine zähe, TiN+TiCN PVD-beschichtete Sorte. Zum Fräsen eines großen Werkstückstoff-Spektrums bei niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit. Geeignet für unterbrochenen Schnitt in der Schruppzerspanung, auch mit KSS.

NEU!

SUMO TEC 5820

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

Ein zähes Substrat mit einer MT-CVD- und Alpha Al_2O_3-Beschichtung und Schicht-Nachbehandlung. Für die Bearbeitung von austenitischem, rostbeständigem Stahl, Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen.

Schneidstoffsorten zum Drehen, Fräsen und Bohren

SUMO TEC 808

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Eine verschleißfeste TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Für hitzebeständige Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stahl, harte Legierungen und Kohlenstoffstahl mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Besonders widerstandsfähig gegen Kerbverschleiß und Aufbauschneidenbildung.

SUMO TEC 830

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

Ein zähes Substrat mit TiAlN PVD-Beschichtung. Zum Fräsen, Ab- und Einstechen von rostbeständigem Stahl, hoch hitzebeständigen Legierungen und anderen legierten Stählen. Für unterbrochenen Schnitt und mittlere Schnittbedingungen.

908

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

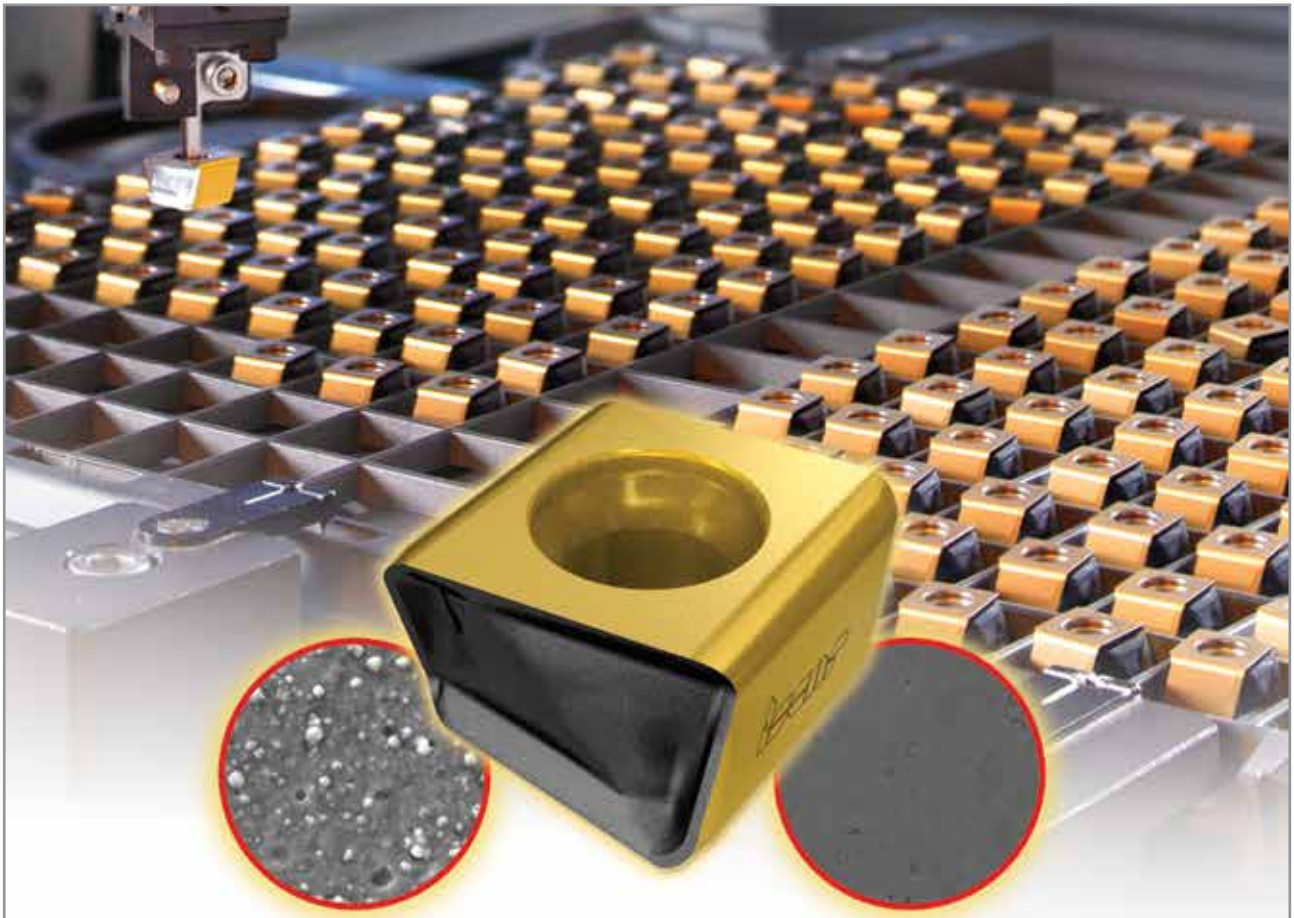
Eine verschleißfeste, TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Für hitzebeständige Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stahl, harte Legierungen und Kohlenstoffstahl mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Besonders widerstandsfähig gegen Kerbverschleiß und Aufbauschneidenbildung.

NEU!

SUMO TEC 5500

P	M	K	N	S	H
✓					

Eine verschleißfeste Sorte mit einer MT-CVD und Alpha Al_2O_3-Beschichtung. Zur Bearbeitung von martensitischem Stahl bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und für lange Schneidzeiten.



Standard-Schneidstoffsorte **SUMO TEC-Schneidstoffsorte**

SUMO TEC-Schneidstoffe zeichnen sich durch eine spezielle Nachbehandlung im Anschluss an den Beschichtungsprozess aus. Diese zusätzliche Prozedur erhöht die Zähigkeit und somit die Widerstandsfähigkeit gegen Ausbrüche. Das neue Verfahren bietet höhere Prozesssicherheit und längere Standzeiten.

Argentinien
ISCAR TOOLS ARGENTINA SA
Tel + 54 114 912 2200
Fax + 54 114 912 4411
admin@iscararg.com.ar
www.iscararg.com.ar

Australien
ISCAR AUSTRALIA PTY. LTD
Tel + 61 (0) 2 8848 3500
Fax + 61 (0) 2 8848 3511
iscaraus@iscar.com.au
www.iscar.com.au

Belgien
n.v. ISCAR Benelux s.a
Tel + 32 (0) 2 464 2020
Fax + 32 (0) 2 522 5121
info@iscar.be
www.iscar.be

Bosnien
(Vertretungsbüro)
Tel +387 32 201 100
Fax +387 32 201 101
info@iscar.ba

Brasilien
Iscar do Brasil Coml. Ltda
Tel + 55 19 3826-7100
Fax + 55 19 3826-7171
DDG 0800 701 8877
iscar@iscarbrasil.com.br
www.iscar.com.br

Bulgarien
ISCAR BULGARIA
Tel/Fax +359 431 62557
aa_iscar@infotel.bg
www.iscar.bg

Chile
SANDE SA
Tel +56 2 695 1700
Fax +56 2 697 0332
logistica@sande.cl

China
ISCAR CHINA
Tel + 86 10 6561 0261/2/3
Fax + 86 10 6561 0264
iscar@iscar.com.cn www.iscar.com.cn

Dänemark
KJ VAERKTOEJ AS/ISCAR DENMARK
Tel + 45 70 11 22 44
Fax + +45 46 98 67 10
kj@kj.dk
www.iscar.dk

Ecuador
ISCAR Andina
Tel/fax +57 1 821 93 38
iscar@iscar.com.co
atencioncliente@iscar.com.co
www.iscar.com.co

Deutschland
ISCAR Germany GmbH
Tel + 49 (0) 72 43 9908-0
Fax + 49 (0) 72 43 9908-93
gmbh@iscar.de
www.iscar.de

Estland
KATOMSK AS
Tel +372 6775 671
Fax +372 6720 266
aleksei@katomsk.ee

Finnland
ISCAR FINLAND OY
Tel +358-(0)9-439 1420
Fax +358-(0)9-466 328
info@iscar.fi
www.iscar.fi

Frankreich
ISCAR FRANCE SAS
Tel + 33 (0)1 30 12 92 92
Fax + 33 (0)1 30 12 95 82
info@iscar.fr
www.iscar.fr

Griechenland
INTERNATIONAL TOOLS
K.-X. GEORGOPOULOS & SIA O.E
Tel +30 210 346 0133
Fax +30 210 342 5621
info@internationaltools.gr
VIMA
V. Mazloumian & Sons
Tel +30 2310 517-117 / 544-521
Fax +30 2310 529-107
vimaco@otenet.gr
http://www.vimaco.gr

Großbritannien
ISCAR TOOLS LTD
Tel + 44 (0) 121 422 8585
Fax + 44 (0) 121 423 2789
sales@iscar.co.uk
www.iscar.co.uk

Hong Kong
MTC TOOLING SYSTEMS LTD
Tel +85-2-23054838
Fax +85-2-27988789
yoongkamsing@hotmail.com

Indien
ISCAR India Ltd
Tel +91 77009 63707
sales@iscar.in
www.iscar.in

Indonesien
CV MULTI TEKNIK
Tel. +62-21-29206242/44/45/59
Fax. +62-21-29206243
contact@multi-teknik.co.id

Irland
HARDMETAL MACHINE TOOLS
Tel +353 (0) 1 286 2466
Fax +353 (0) 1 286 1514
phannigan@hardmetal.ie

ISCAR LTD
Israel
Stammhaus
Tel + 972 (0)4 997 0311
Fax + 972 (0)4 987 3741
www.iscar.de
headquarter@iscar.co.il

Italien
ISCAR ITALIA srl
Tel + 39 02 93 528 1
Fax + 39 02 93 528 213
marketing@iscaritalia.it
www.iscaritalia.it

Japan
ISCAR JAPAN LTD
Tel + 81 6 6835 5471
Fax + 81 6 6835 5472
iscar@iscar.co.jp
www.iscar.co.jp

Kanada
ISCAR TOOLS INC
Tel + 1 905 829 9000
Fax + 1 905 829 9100
admin@iscar.ca
www.iscar.ca

Kolumbien
ISCAR Andina
Tel/fax: +57 1 821 93 38
iscar@iscar.com.co
atencioncliente@iscar.com.co
www.iscar.com.co

Kroatien
ISCAR ALATI d.o.o
Tel +385 (0) 1 33 23 301
Fax +385 (0) 1 33 76 145
iscar@zg.t-com.hr
www.iscar.hr

Lettland
SIA EKL/LS
Tel +371 6 733 11 54
Fax +371 6 780 56 48
ekllpstools@isr.lv

Litauen
MECHA, UB
Tel +370 37 407 230
Fax +370 37 407 231
sigitas@mecha.lt

Mexiko
ISCAR DE MÉXICO
Tel + 52 (442) 214 5505
Fax + 52 (442) 214 5510
iscarmex@iscar.com.mx
www.iscar.com.mx

Neuseeland
ISCAR PACIFIC LTD
Tel + 64 (0) 9 573 1280
Fax + 64 (0) 9 573 0781
iscar@iscarpac.co.nz

Niederlande
ISCAR NEDERLAND B.V
Tel + 31 (0) 182 535523
Fax + 31 (0) 182 572777
info@iscar.nl
www.iscar.nl

Nord-Makedonien
(Vertretungsbüro)
Tel +389 2 309 02 52
Fax +389 2 309 02 54
info@iscar.com.mk

Norwegen
SVEA MASKINER AS
Tel +47 32277750
Fax +47 32277751
per.martin.bakken@svea.no

Österreich
ISCAR AUSTRIA GmbH
Tel + 43 7252 71200-0
Fax + 43 7252 71200-999
office@iscar.at
www.iscar.at

Peru
HARTMETALL SAC
Tel: (511) 6612699
otorres@hartmetallgroup.com

Philippinen
MESCO
Tel +63 2631 1775
Fax +63 2635 0276
mesco@mesco.com.ph

Polen
ISCAR POLAND Sp. z o.o
Tel + 48 32 735 7700
Fax + 48 32 735 7701
iscar@iscar.pl
www.iscar.pl

Portugal
ISCAR Portugal, SA
Tel + 351 256 579950
Fax + 351 256 586764
info@iscarportugal.pt
www.iscarportugal.pt

Rumänien
ISCAR Tools SRL
Tel + 40 (0)312 286 614
Fax + 40 (0)312 286 615
iscar-romania@iscar.com

Russland
Moskau
ISCAR LLC
Tel/fax +7 495 660 91 25/31
iscar@iscar.ru
www.iscar.ru

Schweden
ISCAR SVERIGE AB
Tel + 46 (0) 18 66 90 60
Fax + 46 (0) 18 122 920
info@iscar.se
www.iscar.se

Schweiz
ISCAR HARTMETALL AG
Tel + 41 (0) 52 728 0850
Fax + 41 (0) 52 728 0855
office@iscar.ch
www.iscar.ch

Serbien
ISCAR TOOLS d.o.o
Tel +381 11 314 90 38
Fax +381 11 314 91 47
info@iscartools.rs

Singapur
SINO TOOLING SYSTEM
Tel +65 6566 7668
Fax +65 6567 7336
sinotool@singnet.com.sg

Slowakei
ISCAR SR, s.r.o
Tel +421 (0) 41 5074301
Fax +421 (0) 41 5074311
info@iscar.sk
www.iscar.sk

Slowenien
ISCAR SLOVENIJA d.o.o
Tel + 386 1 580 92 30
Fax + 386 1 562 21 84
info@iscar.si
www.iscar.si

Spanien
ISCAR IBERICA SA
Tel +34 93 594 6484
Fax +34 93 582 4458
iscar@iscarib.es
www.iscarib.es

Südafrika
ISCAR SOUTH AFRICA (PTY) LTD
ShareCall 08600-47227
Tel +27 11 997 2700
Fax +27 11 388 9750
iscar@iscarsa.co.za
www.iscar.co.za

Südkorea
ISCAR KOREA
Tel + 82 53 760 7594
Fax + 82 53 760 7500
leeyj@taegutec.co.kr
www.iscarkorea.co.kr

Taiwan
ISCAR Taiwan Ltd
Tel +886 (0)4-24731573
Fax +886 (0)4-24731530
iscar.taiwan@msa.hinet.net
www.iscar.org.tw

Thailand
ISCAR Thailand Ltd
Tel + 66 (2) 7136633-8
Fax + 66 (2) 7136632
iscar@iscarthailand.com
www.iscarthailand.com

Tschechische Republik
ISCAR CR s.r.o
Tel + 420 377 420 625
Fax + 420 377 420 630
iscar@iscar.cz
www.iscar.cz

Türkei
ISCAR Kesici Takim
TIC. VE. IML. LTD
Tel + 90 (262) 751 04 84 (Pbx)
Fax + 90 (262) 751 04 85
iscar@iscar.com.tr
www.iscar.com.tr

Ukraine
ISCAR UKRAINE LLC
Tel/fax +38 (044) 503-07-08
iscar_ua@iscar.com
www.iscar.com.ua

Ungarn
ISCAR HUNGARY KFT
Tel +36 28 887 700
Fax +36 28 887 710
iscar@iscar.hu
www.iscar.hu

USA
ISCAR METALS INC
Tel + 1 817 258 3200
Tech Tel 1-877-BY-ISCAR
Fax + 1 817 258 3221
info@iscarmetals.com
www.iscarmetals.com

Venezuela
FERREINDUSTRIAL ISO-DIN C.A
Tel +58 2 632 8211/633 4657
Fax +58 2 632 5277
iso-din@cantv.net

Vietnam
ISCAR VIETNAM
(Vertretungsbüro)
Tel +84 8 38 123 519/20
Fax +84 8 38 123 521
iscarvn@hcm.fpt.vn
www.iscarvn.com

Weißrussland
JV ALC "TWING-M" Tel +375 17 506-32-38
+375 17 506-33-31/65
Tel/Fax +375 17 506-32-37
info@twing.by
www.twing.by, www.iscar.by

Zypern
WAMET (Demetriades) Ltd
Tel +357 (0) 2 336660/5498
Fax +357 (0) 2 333386
wamet@cytanet.com.cy

"© 2013 Iscar Ltd. Dieses Dokument sowie alle darin enthaltenen oder sich daraus ableitenden Informationen und Daten, einschließlich, jedoch nicht begrenzt auf, alle/r verwendeten Marken, Logos, Handelsnamen, Konzepte, Bilder, Designs und/oder Ausrüstung sowie jegliche Werke, von denen Eigentums- und Nutzungsrechte ausgehen ("Informationen"), sind das exklusive Eigentum von Iscar Ltd. bzw. daran hat Iscar Ltd. ein ausschließliches Nutzungsrecht und sind durch das Urhebergesetz sowie weitere anwendbare Gesetze geschützt. Soweit gesetzlich zulässig, dürfen diese Informationen nicht verwendet oder anderweitig weiter verbreitet werden, für welchen Zweck auch immer, ohne die ausdrückliche vorherige Zustimmung durch Iscar Ltd."
Die in diesem Katalog ausgeführten Artikel können ohne vorherige Ankündigung verbessert, geändert oder vom Markt genommen werden

Wir verweisen auf den ISCAR Online-Katalog unter www.iscar.de für die aktuellsten technischen Informationen bezüglich unserer Produkte.

8/2019
3380335 G

Werden Sie **ein INDUSTRIE 4.0 Experte!**

ISCARs Welt der leicht zu bedienenden digitalen Anwendungen

Web Apps

ISCAR TOOL ADVISOR · ISCAR INDUSTREALIZE IDEAS BECOME REALITY · E-CAT · MATRIX · IO CLOUD

Smartphone-Apps

Member IMC Group

www.iscar.de
www.iscar.at
www.iscar.ch