Produktneuheiten 2018-19

German Version 4 - 2019

LOGIQ
ISCAR CHESS LINES

Member IMC Group

ISCAR

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

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

Mobile Apps

ISCAR Tool Advisor
ITA
Anwendungsspezialist

ISCAR Cutting Info.
Direkter Zugriff auf Schnittparameter

ISCAR World
Apps für Mobilgeräte

ISCAR Productivity Geometries
Geometriekonverter

Zum mit

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 6
LOGIQ-4-TURN doppelseitige, positive Wendeschneidplatten 10
JET-R-TURN Drehwerkzeuge mit stabiler Klemmung und zielgerichteter Kühlmittelzufuhr 14
ALU-P-TURN doppelseitige, positive Wendeschneidplatten mit scharfen Schneidkanten 16

BOHREN

LOGIQ-3-CHAM Bohrköpfe mit 3 Schneiden 20
SUMO-CHAM erweiterte Auswahl an austauschbaren Bohrköpfen ab 4 mm Durchmesser 24
MODUDRILL Modulare Bohrköpfe für große Durchmesser 26
TRIDEEP-Tieflochbohrer mit Wendeschneidplatten 28

GRIP SYSTEME

SWISSCUT lange Schneideinsätze zum Abstechen, Einstechen, Drehen und Gewindedrehen 32
PENTACUT-Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Ab- und Einstechen 36
LOGIQ-5-GRIP Adapter zum Ab- und Einstechen mit 5 Plattensitzen 40
TANG-F-GRIP Hochvorschub-Abstechen 42
DO-GRIP Hochvorschub-Abstechwerkzeug 45
MODUGRIP kompakte Adapter zum Ab- und Einstechen 48
WHISPERLINE Anti-Vibrations-Schneidenträger zum tiefen Ein- und Abstechen 51

FRÄSEN

NANMILL 90° Miniatur Schaftfräser (8-10 mm) mit Wendeschneidplatten 54
HELI-3-MILL kleine Schaftfräser (10-16 mm) mit Wendeschneidplatten 56
HELI-4-MILL kleine Schaftfräser (10-22 mm) mit quadratischen Wendeschneidplatten 58
LOGIQ-8-TANG 90°-Fräser für tangential geklemmte Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten 60
X-QUAD Wendelschaftfräser mit quadratischer Wendeschneidplatte 63
NANFEED Miniatur-Hochvorschub-Schaftfräser (8-10 mm) mit Wendeschneidplatten 66
MICRO-3-FEED kleine Hochvorschub-Schaftfräser (10-16 mm) mit Wendeschneidplatten 68
LOGIQ-4-FEED Hochvorschubfräser für Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten 70
MILL-4-FEED Hochvorschub-Planfräser mit quadratischen Wendeschneidplatten 73
TANG-4-FEED Hochvorschub-Planfräser mit tangential geklemmten Wendeschneidplatten 77
TOR-6-MILL Multifunktionales Frässystem für unterschiedliche Wendeschneidplatten 79
MILLCHAM auswechselbare Kugelkopffräser für große Durchmesser (30-32 mm) 84
TANGFIN Schlichtfräser mit tangential geklemmten Wendeschneidplatten 86
SOLIDMILL Keramik-Schaftfräser für hohe Vorschübe 88
SURELOCK Sicher geklemmte Schaftwerkzeuge, kein Herausziehen des Werkzeugs aus dem Halter 90
MULTI-MASTER extralange modulare Fräsköpfe mit einem Längenverhältnis von 1,5xD 94
T-FACE Vollhartmetallfräsköpfe zum Planfräsen 98
SLIMSLIT schmalste Scheibenfräser mit Schneideinsätzen (0,8-1,2 mm) 100
T-GEAR Verzahnungsfräser mit modularen Fräsköpfen 102
MODUGEAR Verzahnungsfräser mit Wendeschneidplatten 104
MINSLIT Schlitzfräser mit Schneideinsätzen für kleine Durchmesser (16-22 mm) 106

WERKZEUGAUFNAHMEN

X-STREAM Schrumpfaufnahmen mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr 110

SCHNEIDSTOFFE

NEUE SCHNEIDSTOFFSORTEN 114

LOGIQTURN

ISCAR CHESS LINES

Hohe Produktivität

Für alle Werkstückstoffe

Neue Generation

Kosteneffiziente Wendeschneideplatten

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

Anti-Vibrations-Bohrstangen für bis zu 10xD Bohrtiefe

Whisper Master

Anti-Vibrations-Bohrstangen mit Wechselköpfen

Vielseitige Auswahl von Wechselköpfen für unterschiedliche Dreh-Wendeplatten

Bohrstange mit innerer Kühlmittelzufuhr

Für alle Werkstückstoffe

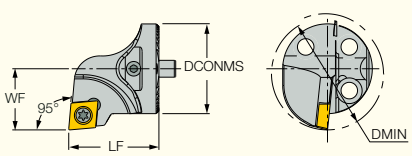
Bis zu 10xD Anti-Vibrations-Bohrstange

LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-SCLCR/L

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

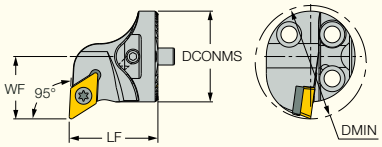


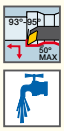
Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF
AVC-D16-SCLCR/L-06	11.00	16.00	20.00	20.00
AVC-D20-SCLCR/L-09	13.00	20.00	25.00	20.00
AVC-D25-SCLCR/L-09	17.00	25.00	32.00	22.00
AVC-D32-SCLCR/L-09	22.00	32.00	40.00	32.00
AVC-D40-SCLCR/L-12T	27.00	40.00	50.00	38.00

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-SDUCR/L

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



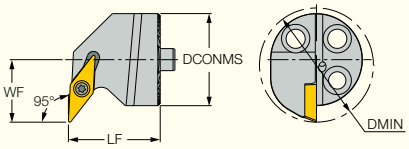


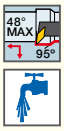
Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF
AVC-D16-SDUCR/L-07	11.00	16.00	20.00	20.00
AVC-D20-SDUCR/L-11	13.00	20.00	25.00	20.00
AVC-D25-SDUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	20.00
AVC-D32-SDUCR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00
AVC-D40-SDUCR/L-11T	27.00	40.00	50.00	38.00

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-SVUCR/L

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



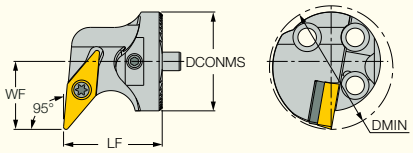


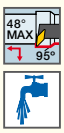
Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF
AVC-D20-SVUCR/L-11	16.00	20.00	27.00	20.00
AVC-D25-SVUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	25.00

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-SVLCR/L

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



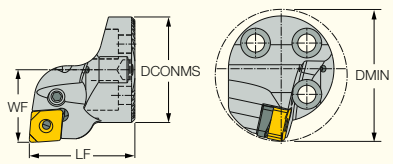


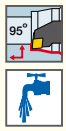
Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF
AVC-D32-SVLCR/L-16T	22.00	32.00	40.00	32.00
AVC-D40-SVLCR/L-16T	27.00	40.00	50.00	32.00

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-PCLNR/L

Auswechselbare Bohrköpfe
für rhombische
80°-Wendeschneidplatten



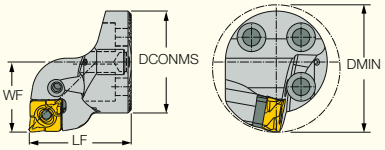


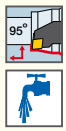
Bezeichnung	DCONMS	WF	LF	DMIN							
AVC-D20-PCLNR/L-09	20.00	13.00	20.00	25.00	TCN 323	TCX 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D25-PCLNR/L-09	25.00	17.00	25.00	32.00	TCN 323	TCX 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D32-PCLNR/L-09	32.00	22.00	32.00	40.00	TCN 323	TCX 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5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

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-PCLXR/L

Auswechselbare Bohrköpfe
für rhombische
80°-Wendeschneidplatten



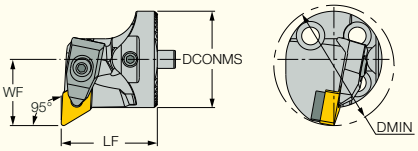


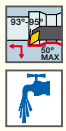
Bezeichnung	DCONMS	WF	LF	DMIN						
AVC-D20-PCLXR/L-09X	20.00	13.00	20.00	25.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D25-PCLXR/L-09X	25.00	17.00	25.00	32.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D32-PCLXR/L-09X	32.00	22.00	32.00	40.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4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

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-DDUNR/L

Auswechselbare Bohrköpfe
für rhombische
55°-Wendeschneidplatten



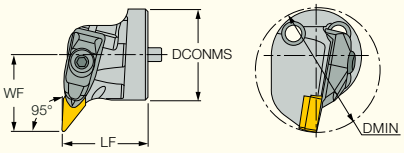


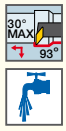
Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF
AVC-D32-DDUNR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00
AVC-D40-DDUNR/L-15T	27.00	40.00	50.00	32.00

WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-DVUNR/L

Auswechselbare Bohrköpfe
für rhombische
35°-Wendeschneidplatten





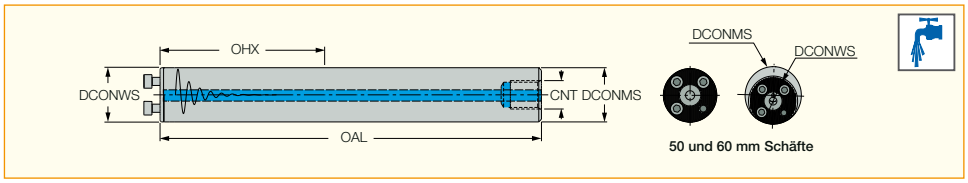
Bezeichnung	WF	DCONMS	DMIN	LF
AVC-D40-DVUNR/L-16T	30.00	40.00	52.00	36.00

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

Straight Shank

AV-D

Anti-Vibrations-Bohrstangen
mit Kühlmitteldurchfluss für
Wechselköpfe zum Drehen



Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	OAL	OHX(1)	CNT
AV-D16-7D-C	16.00	16.00	156.00	92.0	-
AV-D16-10D-E*	16.00	16.00	204.00	140.0	G1/8
AV-D20-7D-C	20.00	20.00	200.00	120.0	-
AV-D20-10D-E*	20.00	20.00	260.30	180.0	G1/4
AV-D25-7D-C	25.00	25.00	257.50	155.0	G1/4
AV-D25-10D-C	25.00	25.00	330.00	230.0	G1/4
AV-D32-7D-C	32.00	32.00	323.00	192.0	G3/8
AV-D32-10D-C	32.00	32.00	416.00	288.0	G3/8
AV-D40-7D-C	40.00	40.00	408.00	248.0	G1/2
AV-D40-10D-C	40.00	40.00	528.00	368.0	G1/2
AV-D50-7D-C	50.00	40.00	518.00	318.0	G1/2
AV-D50-10D-C	50.00	40.00	668.00	468.0	G1/2
AV-D60-7D-C	60.00	40.00	628.00	388.0	G3/4
AV-D60-10D-C	60.00	40.00	813.00	568.0	G3/4

(1) Maximale Auskraglänge

* Diese Bohrstangen haben kein internes Schwingungselement.
Die Schwingungsdämpfung erfolgt durch das Vollhartmetall.

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

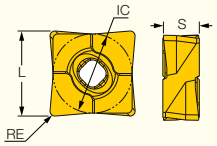
SCAN NOW!

LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-F3P

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

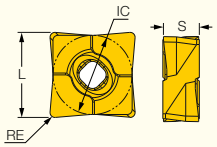


Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	IC8150	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm/U)
CXMG 090404-F3P	10.40	9.70	4.65	0.40	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3P	13.75	12.80	5.80	0.80	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3P	13.83	12.80	5.80	0.40	●	0.40-2.00	0.05-0.25

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-M3P

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

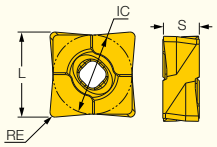


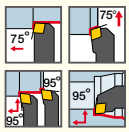
Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	Zähe ↔ Härter IC8250	IC8150	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm/U)
CXMG 090408-M3P	10.32	9.70	4.65	0.80	●		0.80-3.00	0.10-0.50
CXMG 12T508-M3P	13.75	12.80	5.80	0.80	●	●	0.80-5.00	0.10-0.50
CXMG 12T512-M3P	13.68	12.80	5.80	1.20	●	●	1.20-5.00	0.10-0.50

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-F3M

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



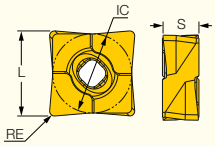


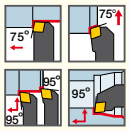
Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	Zähe ↔ Härter IC6025	IC807	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm/U)
CXMG 090404-F3M	10.40	9.70	4.65	0.40		●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3M	13.83	12.80	5.80	0.40	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3M	13.75	12.80	5.80	0.80	●	●	0.80-2.00	0.05-0.25

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-M3M

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



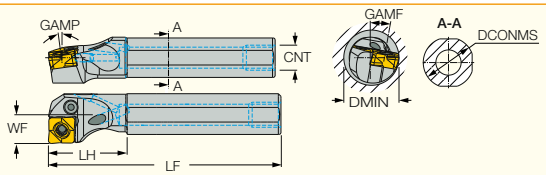


Bezeichnung	Abmessungen L	RE	S	IC	Zäher ↔ Härter IC6025	IC807	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm/U)
CXMG 090408-M3M	10.32	0.80	4.65	9.70	●		0.80-3.00	0.15-0.50
CXMG 12T508-M3M	13.75	0.80	5.80	12.80	●	●	0.80-5.00	0.15-0.50
CXMG 12T512-M3M	13.68	1.20	5.80	12.80	●	●	1.20-5.00	0.15-0.50

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

A-PCLXR/L

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



Bezeichnung	DCONMS	LF	LDRED	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	CNT	Wendeschneidplatte
A16Q PCLXR/L-09X	16.00	180.00	30.0	11.00	999.0	8.0	10.0	20.00	UNC 3/8"-16	CXMG 09..
A20R PCLXR/L-09X	20.00	200.00	30.0	13.00	999.0	6.0	10.0	25.00	UNC 3/8"-24	CXMG 09..
A25S PCLXR/L-09X	25.00	250.00	40.0	17.00	999.0	6.0	8.0	32.00	UNC 1/2"-20	CXMG 09..

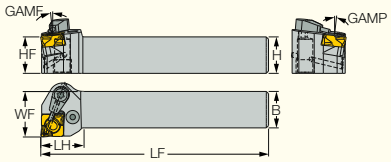
Ersatzteile

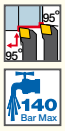
Bezeichnung			
A16Q PCLXL-09X	HW 2.0	LR 3X SET	PL 16
A16Q PCLXR-09X	HW 2.0	LR 3X SET	PL 16
A20R PCLXR/L-09X	HW 2.0	LR 3X SET	PL 20
A25S PCLXR/L-09X	HW 2.0	LR 3X SET	PL 25

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

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	21.5	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...

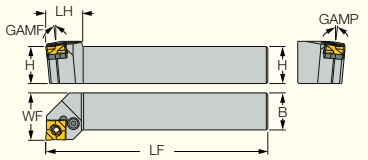
Ersatzteile

Bezeichnung									
PCLXR/L 1212F-09X-JHP		LR 3X SET		HW 2.0			TORX PLUS IP15X45	CH-1.9D-JHP	S-CU-JHP-A SET
PCLXL 1616H-09X-JHP		LR 3X SET		HW 2.0			TORX PLUS IP15X45		S-CU-JHP-A SET
PCLXR 1616H-09X-JHP		LR 3X SET		HW 2.0			TORX PLUS IP15X45	CH-1.9D-JHP	S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	TCNX 423	LR-4X	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4	SP 4	TORX PLUS IP15X45	CH-1.9D-JHP-A SET	
PCLXL 2525M-12X-JHP	TCNX 423	LR-4X	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4	SP 4	TORX PLUS IP15X45	CH-1.9D-JHP-A SET	
PCLXR 2525M-12X-JHP	TCNX 423	LR-4X	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4	SP 4	TORX PLUS IP15X45	CH-1.9D-JHP-A SET	

LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

PCLXR/L

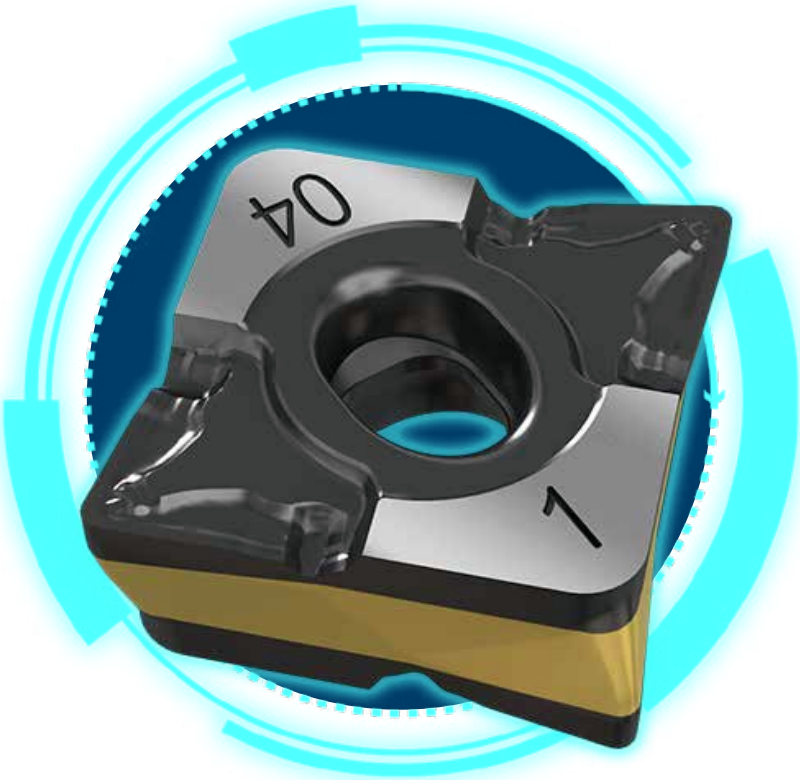
Werkzeuge mit Kniehebel-Klemmung für rhombische 80°-CXMG-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
PCLXR/L 1212F-09X	12.0	12.0	12.0	80.00	21.5	16.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 1616H-09X	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	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		HW 2.0		
PCLXR/L 1616H-09X		LR 3X SET		HW 2.0		
PCLXR/L 2020K-12X	TCNX 423	LR-4X	SR 117-2010	HW 3.0	PN 3-4	SP 4
PCLXR/L 2525M-12X	TCNX 423	LR-4X	SR 117-2010	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

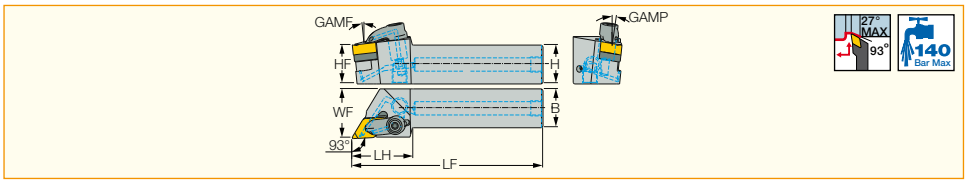
- Stabile Klemmung
- Einfache Spanabfuhr
- Für unterschiedliche Wendeschneidplatten
- Zielgerichtete KSS-Zufuhr

LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

ISOTURN
JETRTURN RIGID CLAMP

DDJNR/L-JHP-MC

Schaftwerkzeug mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr durch die Spannpratze 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

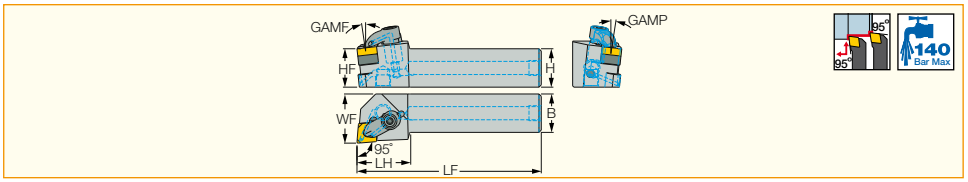
Ersatzteile

Bezeichnung					
DDJNL 2020X-15-JHP-MC	RDT 443	LCGL-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506
DDJNR 2020X-15-JHP-MC	RDT 433	LCGR-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506
DDJNL 2525X-15-JHP-MC	RDT 433	LCGL-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506
DDJNR 2525X-15-JHP-MC	RDT 433	LCGR-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506

ISOTURN
JETRTURN RIGID CLAMP

DCLNR/L-JHP-MC

Schaftwerkzeug mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr durch die Spannpratze 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

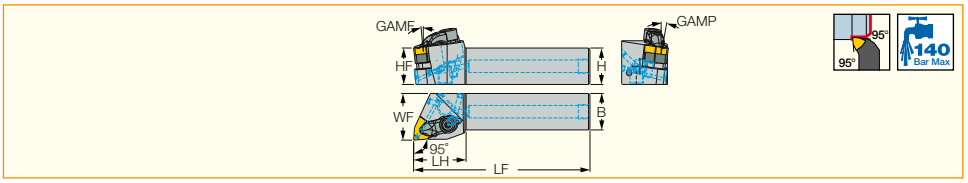
Ersatzteile

Bezeichnung					
DCLNL 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	LCGL-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506
DCLNR 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	LCGR-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506
DCLNL 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	LCGL-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506
DCLNR 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	LCGR-4JC SET	T-20/3	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506

ISOTURN
JETRTURN RIGID CLAMP

DWLNR/L-JHP-MC

Schaftwerkzeug mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr durch die Spannpratze für negative Trigon-Wendeschneidplatten



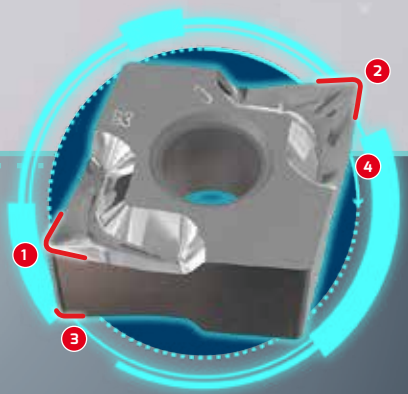
Bezeichnung	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
DWLNR/L 2020X-08-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	106.00	36.0	25.00	6.0	6.0	WNMG 0804
DWLNR/L 2525X-08-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	121.00	36.0	32.00	6.0	6.0	WNMG 0804

Ersatzteile

Bezeichnung					
DWLNL 2020X-08-JHP-MC	RWT 443	LCGL-4JC SET	T-20/3	SR 14-506	PLG 1/8BSP TL360
DWLNR 2020X-08-JHP-MC	RWT 443	LCGR-4JC SET	T-20/3	SR 14-506	PLG 1/8BSP TL360
DWLNL 2525X-08-JHP-MC	RWT 443	LCGL-4JC SET	T-20/3	SR 14-506	PLG 1/8BSP TL360
DWLNR 2525X-08-JHP-MC	RWT 443	LCGR-4JC SET	T-20/3	SR 14-506	PLG 1/8BSP TL360

ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

Wirtschaftliches Drehen
Aluminium Master



Doppelseitige positive Dreh-Wendeschneidplatte für Aluminum

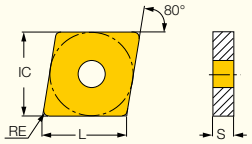
- Schlicht-bearbeitung
- Für Aluminium
- Doppelseitige Wendeschneid-platte
- Positiver Spanwinkel

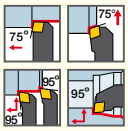
LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CNGG-F3N

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



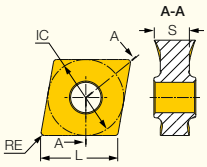


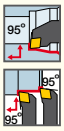
Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	IC20	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm/U)
CNGG 090402-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.20	•	0.30-3.00	0.10-0.30
CNGG 090404-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.40	•	0.30-3.00	0.10-0.30
CNGG 090408-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.80	•	0.30-3.00	0.10-0.30

ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CNGX-M3N

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





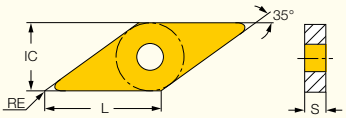
Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	IC20	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm/U)
CNGX 090604-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.40	•	0.30-3.00	0.10-0.30
CNGX 090608-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.80	•	0.30-3.00	0.10-0.30

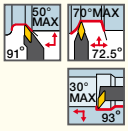
• Erste Wahl für PCLNR/L...X und A..-PCLNR/L-X

ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

VNGU-R3N

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



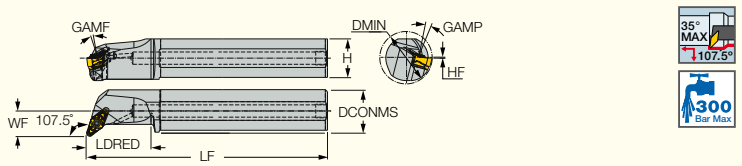


Bezeichnung	Abmessungen L	IC	S	RE	IC20	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f (mm/U)
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.35	1.60	•	0.50-3.00	0.10-0.25
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	•	1.50-4.50	0.15-0.30

ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

A-SVQNR/L-AL-JHP

Schraubengeklemmte Bohrstangen für rhombische 35°-Wendeschneidplatten



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

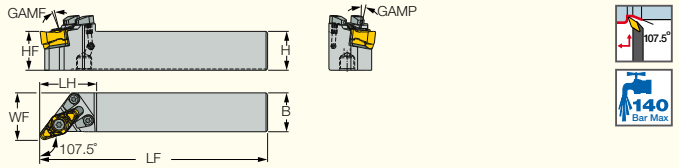
Ersatzteile

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

ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

SVHNR/L-JHP

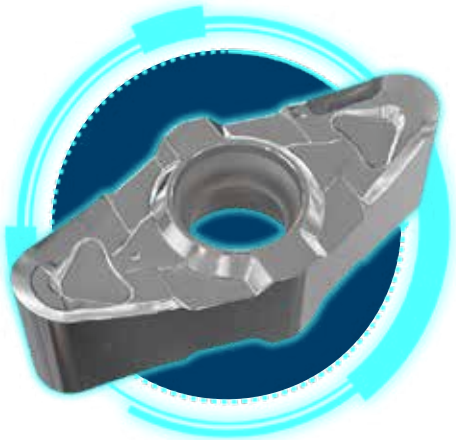
Schraubengeklemmte Werkzeuge mit zielgerichteter KSS-Zufuhr für rhombische 35°-Wendeschneidplatten

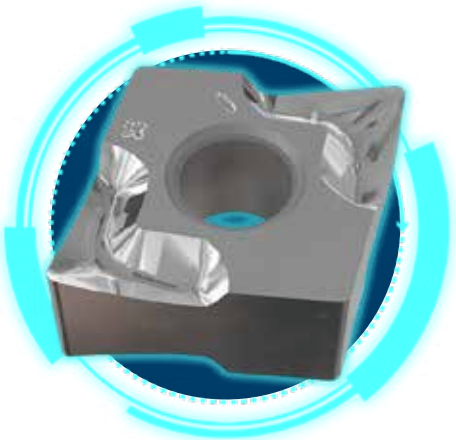


Bezeichnung	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Wendeschneidplatte
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	146.34	36.4	30.03	7.0	6.0	VNGU 22..

Ersatzteile

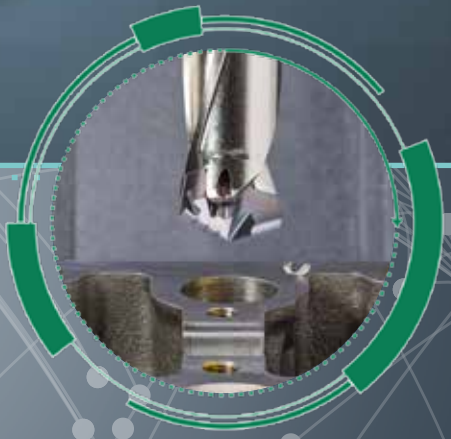
Bezeichnung							
SVHNR/L-JHP	TVX 2230	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET





LOGIQDRILL

ISCAR CHESS LINES



Hohe Produktivität

Für alle Werkstückstoffe

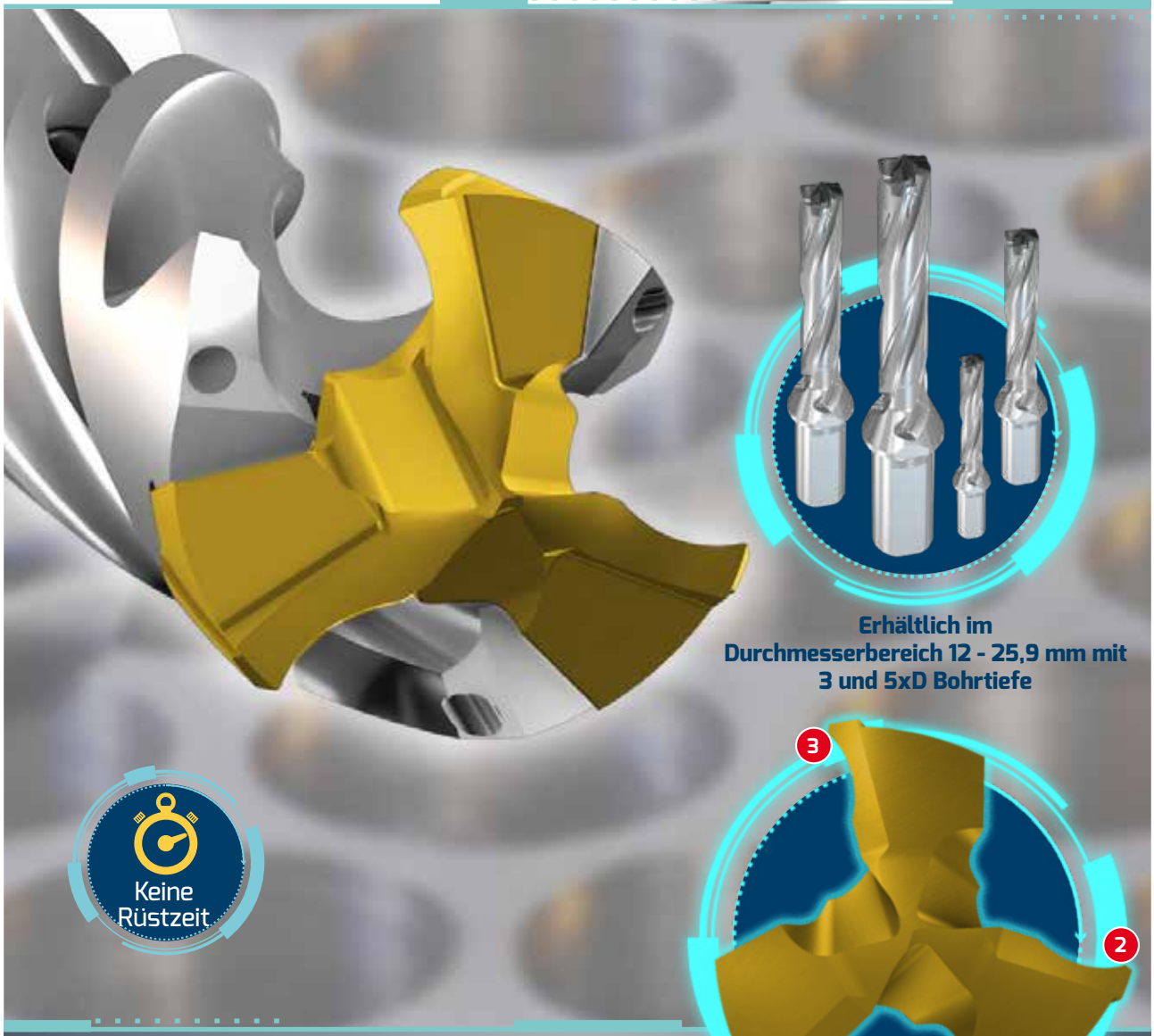
Neue Generation

Kosteneffektiver Wechselkopf

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

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



3 effektive Schneiden
für höhere Produktivität beim Bohren

- Selbst-zentrierende Geometrie
- Für Stahl und Gusseisen
- Hohe Produktivität
- Kosteneffektiver Wechselkopf

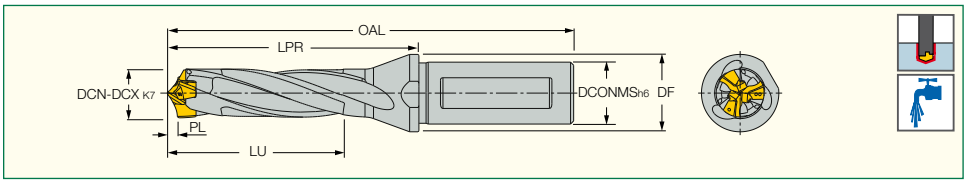
JETZT SCANNEN!

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

D3N A-3D

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



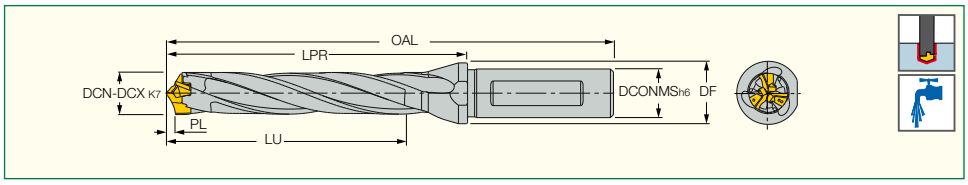
Bezeichnung	DCN(1)	DCX	LU	PL	DCONMS	DF	LPR	OAL	SSC(2)
D3N 120-036-16A-3D	12.00	12.40	39.3	3.30	16.00	20.00	61.00	109.00	12
D3N 125-037-16A-3D	12.50	12.90	40.3	3.30	16.00	20.00	63.30	110.50	12
D3N 130-039-16A-3D	13.00	13.40	42.3	3.30	16.00	20.00	66.10	114.08	13
D3N 135-041-16A-3D	13.50	13.90	43.8	3.30	16.00	20.00	68.30	116.33	13
D3N 140-042-16A-3D	14.00	14.40	45.3	3.30	16.00	20.00	71.20	119.16	14
D3N 145-044-16A-3D	14.50	14.90	46.8	3.30	16.00	20.00	73.40	121.41	14
D3N 150-045-20A-3D	15.00	15.90	48.9	3.90	20.00	25.00	76.20	126.24	15
D3N 160-048-20A-3D	16.00	16.90	51.9	3.90	20.00	25.00	81.30	131.33	16
D3N 170-051-20A-3D	17.00	17.90	54.9	3.90	20.00	25.00	86.40	135.42	17
D3N 180-054-25A-3D	18.00	18.90	58.4	4.40	25.00	32.00	91.50	147.50	18
D3N 190-057-25A-3D	19.00	19.90	61.4	4.40	25.00	32.00	96.60	152.58	19
D3N 200-060-25A-3D	20.00	20.90	64.4	4.40	25.00	32.00	101.70	157.66	20
D3N 210-063-25A-3D	21.00	21.90	67.4	4.40	25.00	32.00	106.70	162.74	21
D3N 220-066-25A-3D	22.00	22.90	70.4	4.40	25.00	32.00	111.80	167.83	22
D3N 230-069-32A-3D	23.00	23.90	74.7	5.70	32.00	42.00	116.90	176.90	23
D3N 240-072-32A-3D	24.00	24.90	77.7	5.70	32.00	42.00	122.00	182.00	24
D3N 250-075-32A-3D	25.00	25.90	80.7	5.70	32.00	42.00	127.10	187.08	25

(1) min. Durchmesser
(2) Schnittstellengröße

LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

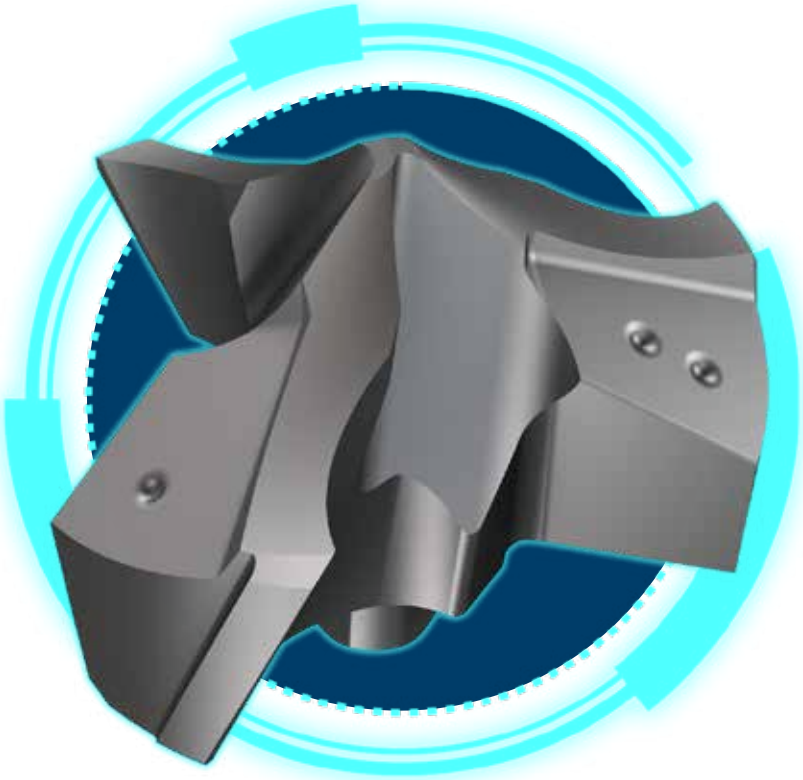
D3N A-5D

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



Bezeichnung	DCN(1)	DCX	LU	PL	DCONMS	DF	LPR	OAL	SSC(2)
D3N 120-060-16A-5D	12.00	12.40	63.3	3.30	16.00	20.00	85.00	133.00	12
D3N 125-062-16A-5D	12.50	12.90	65.3	3.30	16.00	20.00	88.30	135.50	12
D3N 130-065-16A-5D	13.00	13.40	68.3	3.30	16.00	20.00	92.10	140.10	13
D3N 135-068-16A-5D	13.50	13.90	70.8	3.30	16.00	20.00	95.30	143.30	13
D3N 140-070-16A-5D	14.00	14.40	73.3	3.30	16.00	20.00	99.20	147.20	14
D3N 145-073-16A-5D	14.50	14.90	75.8	3.30	16.00	20.00	102.40	150.40	14
D3N 150-075-20A-5D	15.00	15.90	78.9	3.90	20.00	25.00	106.20	156.20	15
D3N 160-080-20A-5D	16.00	16.90	83.9	3.90	20.00	25.00	113.30	163.30	16
D3N 170-085-20A-5D	17.00	17.90	88.9	3.90	20.00	25.00	120.40	169.40	17
D3N 180-090-25A-5D	18.00	18.90	94.4	4.40	25.00	32.00	127.50	183.50	18
D3N 190-095-25A-5D	19.00	19.90	99.4	4.40	25.00	32.00	134.60	190.60	19
D3N 200-100-25A-5D	20.00	20.90	104.4	4.40	25.00	32.00	141.70	197.70	20
D3N 210-105-25A-5D	21.00	21.90	109.4	4.40	25.00	32.00	148.70	204.70	21
D3N 220-110-25A-5D	22.00	22.90	114.4	4.40	25.00	32.00	155.80	211.80	22
D3N 230-115-32A-5D	23.00	23.90	120.7	5.70	32.00	42.00	162.90	222.90	23
D3N 240-120-32A-5D	24.00	24.90	125.7	5.70	32.00	42.00	170.00	230.00	24
D3N 250-125-32A-5D	25.00	25.90	130.7	5.70	32.00	42.00	177.10	237.10	25

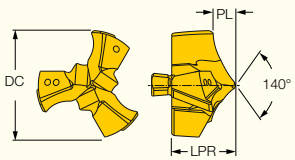
(1) min. Durchmesser
(2) Schnittstellengröße



LOGIQ3CHAM THREE FLUTE CHAMDRILL

H3P

Dreischneidige Bohrwechselköpfe für ISO P- und ISO K-Werkstückstoffe



Bezeichnung	Abmessungen DC	LPR	SSC [1]	PL	IC908
H3P 120-IQ	12.00	7.00	12	3.30	●
H3P 122-IQ	12.20	7.00	12	3.30	●
H3P 123-IQ	12.30	7.00	12	3.30	●
H3P 125-IQ	12.50	7.00	12	3.30	●
H3P 126-IQ	12.60	7.00	12	3.30	●
H3P 127-IQ	12.70	7.00	12	3.30	●
H3P 128-IQ	12.80	7.00	12	3.30	●
H3P 130-IQ	13.00	7.00	13	3.30	●
H3P 131-IQ	13.10	7.00	13	3.30	●
H3P 133-IQ	13.30	7.00	13	3.30	●
H3P 135-IQ	13.50	7.00	13	3.30	●
H3P 138-IQ	13.80	7.00	13	3.30	●
H3P 140-IQ	14.00	8.20	14	3.30	●
H3P 142-IQ	14.20	8.20	14	3.30	●
H3P 143-IQ	14.30	8.20	14	3.30	●
H3P 145-IQ	14.50	8.20	14	3.30	●
H3P 146-IQ	14.60	8.20	14	3.30	●
H3P 147-IQ	14.70	8.20	14	3.30	●
H3P 150-IQ	15.00	8.80	15	3.90	●
H3P 151-IQ	15.10	8.80	15	3.90	●
H3P 153-IQ	15.30	8.80	15	3.90	●
H3P 154-IQ	15.40	8.80	15	3.90	●
H3P 155-IQ	15.50	8.80	15	3.90	●
H3P 159-IQ	15.90	8.80	15	3.90	●
H3P 160-IQ	16.00	9.40	16	3.90	●
H3P 161-IQ	16.10	9.40	16	3.90	●
H3P 165-IQ	16.50	9.40	16	3.90	●
H3P 167-IQ	16.70	9.40	16	3.90	●
H3P 170-IQ	17.00	9.40	17	3.90	●
H3P 175-IQ	17.50	9.40	17	3.90	●
H3P 176-IQ	17.60	9.40	17	3.90	●
H3P 180-IQ	18.00	11.10	18	4.40	●
H3P 185-IQ	18.50	11.10	18	4.40	●
H3P 190-IQ	19.00	11.10	19	4.40	●
H3P 1905-IQ	19.05	11.10	19	4.40	●
H3P 195-IQ	19.50	11.10	19	4.40	●
H3P 200-IQ	20.00	12.30	20	4.40	●
H3P 205-IQ	20.50	12.30	20	4.40	●
H3P 210-IQ	21.00	12.30	21	4.40	●
H3P 215-IQ	21.50	12.30	21	4.40	●
H3P 220-IQ	22.00	12.30	22	4.40	●
H3P 222-IQ	22.20	12.30	22	4.40	●
H3P 225-IQ	22.50	12.30	22	4.40	●
H3P 230-IQ	23.00	14.60	23	5.70	●
H3P 240-IQ	24.00	14.60	24	5.70	●
H3P 245-IQ	24.50	14.60	24	5.70	●
H3P 250-IQ	25.00	14.60	25	5.70	●
H3P 254-IQ	25.40	14.60	25	5.70	●
H3P 259-IQ	25.90	14.60	25	5.70	●

[1] Schnittstellengröße

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

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

Drilling Master

Weltweit kleinster auswechselbarer Bohrkopf

Bohrwechselköpfe in Mikrogröße für hohe Produktivität

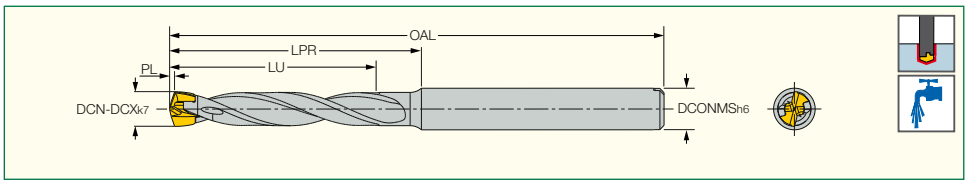
- Gedrallte Kühlkanäle
- Für alle Werkstückstoffe (P M K N S H)
- Innovativer ergonomischer Schlüssel
- Kosteneffektiver Wechselkopf

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

DCN R-3D

Bohrkörper mit Innenkühlung,
zylindrischem Schaft, Bohrtiefe 3xD



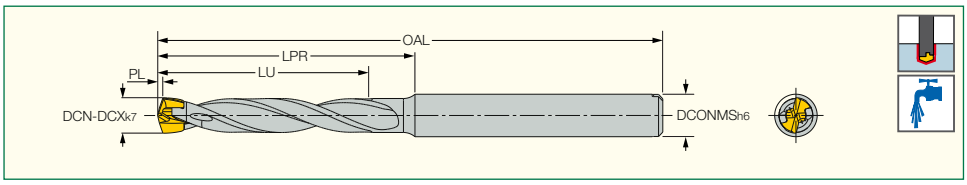
Bezeichnung	DCN(1)	DCX	LU	PL	DCONMS	LPR	SSC(2)	OAL
DCN 040-012-06R-3D	4.00	4.40	12.6	0.59	6.00	23.0	4	58.00
DCN 045-014-06R-3D	4.50	4.90	14.8	0.75	6.00	24.6	4.5	59.65
DCN 050-015-06R-3D	5.00	5.40	15.7	0.73	6.00	26.3	5	61.33
DCN 055-017-06R-3D	5.50	5.90	17.9	0.90	6.00	28.1	5.5	63.13

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

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

DCN R-5D

Bohrkörper mit Innenkühlung,
zylindrischem Schaft, Bohrtiefe 5xD



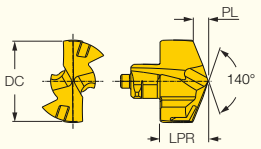
Bezeichnung	DCN(1)	DCX	LU	PL	DCONMS	LPR	SSC(2)	OAL
DCN 040-020-06R-5D	4.00	4.40	20.6	0.59	6.00	31.0	4	66.00
DCN 045-023-06R-5D	4.50	4.90	22.8	0.75	6.00	33.6	4.5	68.65
DCN 050-025-06R-5D	5.00	5.40	25.7	0.73	6.00	36.3	5	71.30
DCN 055-028-06R-5D	5.50	5.90	27.9	0.90	6.00	39.2	5.5	74.15

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

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

ICP

Bohrwechselköpfe für ISO P / M / K
Werkstückstoffe



Bezeichnung	Abmessungen DC	LPR	SSC(1)	PL	IC908
ICP	4.00-4.40	3.40	4	0.59	●
	4.50-4.90	3.55	4.5	0.75	●
ICP/ICM/ICK	5.00-5.40	3.70	5	0.73	●
	5.50-5.90	3.85	5.5	0.90	●

(1) Schnittstellengröße

MODUDRILL
MODULAR HEADS

Bohrsystem
Durchmesser 33 - 40 mm
Modu Drill Master

Vielfältige Bohrkopf-Optionen

Einfach zu handhabende Schnittstelle

Innovatives modulares System
für große Durchmesser und zum Tieflochbohren

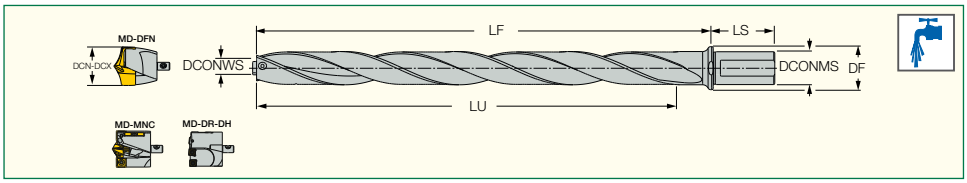
- Innere Kühlmittelzufuhr
- Beste Spanabfuhr
- Innovatives modulares System
- Kosteneffektiver Wechselkopf

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-BODY

Modulare Bohrkörper
für auswechselbare Kronen



Bezeichnung	DCONMS	DF	LS	LF	LU	DCN(1)	DCX	DCONWS(2)
MD-BODY-33-36-400-32A	32.00	42.00	60.0	445.00	393.3	33.00	36.90	6.70
MD-BODY-37-40-400-32A	32.00	42.00	60.0	445.00	393.3	37.00	40.00	6.90

(1) Min. Durchmesser vom Bohrwechselkopf (2) Schnittstellengröße

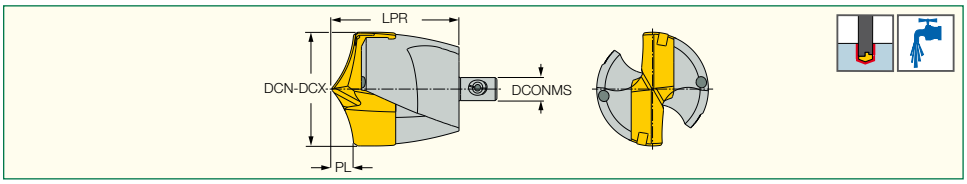
Ersatzteile

Bezeichnung			
MD-BODY-33-36-400-32A	SET SCREW-M6	BLD 4 T15-42.5LBF.IN	HSA 4 1-5
MD-BODY-37-40-400-32A	SET SCREW-M6	BLD 4 T15-42.5LBF.IN	HSA 4 1-5

MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-DFN

Auswechselbare Kronen mit
Kühlmittelbohrungen



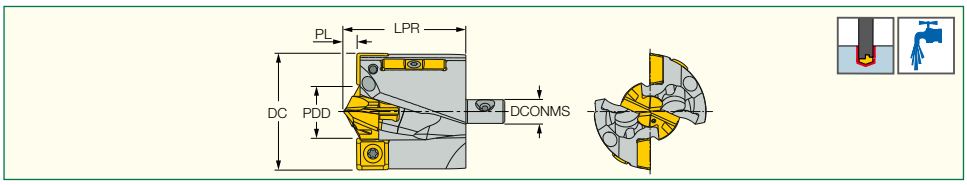
Bezeichnung	DCN(1)	DCX	LPR	DCONMS	SSC(2)	MIID(3)	PL	
MD-DFN 330 HEAD	33.00	33.90	36.90	6.70	33	HFP 330-IQ	7.33	K DFN 30-40
MD-DFN 340 HEAD	34.00	34.90	37.20	6.70	34	HFP 340-IQ	7.62	K DFN 30-40
MD-DFN 350 HEAD	35.00	35.90	37.20	6.70	35	HFP 350-IQ	7.65	K DFN 30-40
MD-DFN 360 HEAD	36.00	36.90	37.60	6.70	36	HFP 360-IQ	8.15	K DFN 30-40
MD-DFN 370 HEAD	37.00	37.90	37.60	6.90	37	HFP 370-IQ	8.04	K DFN 30-40
MD-DFN 380 HEAD	38.00	38.90	38.00	6.90	38	HFP 380-IQ	8.20	K DFN 30-40
MD-DFN 390 HEAD	39.00	40.00	38.00	6.90	39	HFP 390-IQ	8.43	K DFN 30-40

(1) Min. Durchmesser vom Bohrwechselkopf (2) Schnittstellengröße (3) Wendeschneidplattengröße

MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-MNC

Auswechselbare Kronen mit
Kühlmittelbohrungen



Bezeichnung	DC	PDD	LPR	DCONMS	SSC(1)	MIID(2)	MIID_2(3)	PL
MD-MNC 330-175-09	33.00	17.00	30.90	6.70	17	HCP 170	SOGT 09T306-W	3.65
MD-MNC 340-180-09	34.00	18.00	30.90	6.70	18	HCP 180	SOGT 09T306-W	3.70
MD-MNC 350-189-09	35.00	18.90	30.90	6.70	18	HCP 189	SOGT 09T306-W	3.85
MD-MNC 360-190-10	36.00	19.00	30.90	6.70	19	HCP 190	SOGT 100408-W	3.85
MD-MNC 370-200-10	37.00	20.00	33.90	6.90	20	HCP 200	SOGT 100408-W	4.00
MD-MNC 380-209-10	38.00	20.90	33.90	6.90	20	HCP 209	SOGT 100408-W	4.15
MD-MNC 390-215-10	39.00	21.50	33.90	6.90	21	HCP 215	SOGT 100408-W	4.25
MD-MNC 400-225-10	40.00	22.50	33.90	6.90	22	HCP 225	SOGT 100408-W	4.40

(1) Schnittstellengröße (2) Wendeschneidplattengröße (3) Wendeschneidplattengröße 2

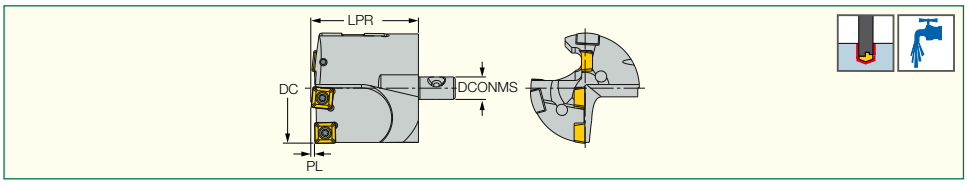
Ersatzteile

Bezeichnung						
MD-MNC 330 HEAD	K MNC MULTI	BLD T09/M7-SW4	SW4-SD	SR 34-506	T-7/51	SR 34-508

MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-DR-DH-HEAD

Auswechselbare Kronen mit
Wendeschneidplatten und
Führungsleisten



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

(1) Wendeschneidplattengröße

Ersatzteile

Bezeichnung					
MD-DR-DH-HEAD	SR 14-560-HG	T-8/53	SR 22052/HG-P	IP-7/51	GPS-06-20-120 IC908

TRIDEEP
DEEP DRILLING

Kleiner Tieflochbohrer mit Wendeschneidplatten ø 12 - 14 mm

Deep Drilling Master

Wendeschneidplatte mit Spanteiler
Kleiner Durchmesserbereich:
ø 12 - 14 mm

Tieflochbohrer für
kleinere Durchmesser
mit neuer Spanteiler-Geometrie

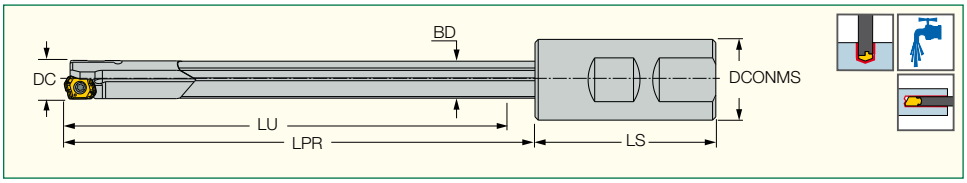
- Spanteiler-Geometrie
- Tieflochbohren
- Hervorragende Oberflächengüte
- Innovativ

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

TRIDEEP

GD-DHL

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

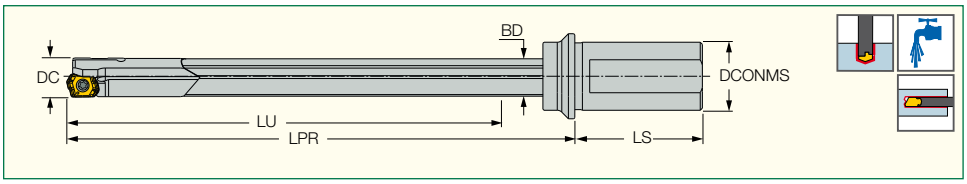


Bezeichnung	DC	LPR	LU	DCONMS	LS	BD
GD-DHL-12.00X800-U03	12	800	712	19.05	70	11.5
GD-DHL-12.00X800-22	12	800	732	20.00	50	11.5
GD-DHL-12.00X800-34	12	800	732	20.00	50	11.5
GD-DHL-12.00X1000-U03	12	1000	912	19.05	70	11.5
GD-DHL-12.00X1000-22	12	1000	932	20.00	50	11.5
GD-DHL-12.00X1000-34	12	1000	932	20.00	50	11.5
GD-DHL-12.00X1650-U03	12	1650	1562	19.05	70	11.5
GD-DHL-12.00X1650-22	12	1650	1582	20.00	50	11.5
GD-DHL-12.00X1650-34	12	1650	1582	20.00	50	11.5
GD-DHL-13.00X800-U04	13	800	710	25.4	70	12.5
GD-DHL-13.00X800-23	13	800	724	25.00	56	12.5
GD-DHL-13.00X800-35	13	800	724	25.00	56	12.5
GD-DHL-13.00X1000-U04	13	1000	910	25.4	70	12.5
GD-DHL-13.00X1000-23	13	1000	924	25.00	56	12.5
GD-DHL-13.00X1000-35	13	1000	924	25.00	56	12.5
GD-DHL-13.00X1650-U04	13	1650	1560	25.4	70	12.5
GD-DHL-13.00X1650-23	13	1650	1574	25.00	56	12.5
GD-DHL-13.00X1650-35	13	1650	1574	25.00	56	12.5

TRIDEEP

GD-DH

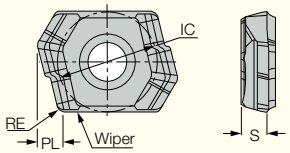
Tieflochbohrer mit 2-schneidigen Wendeschneidplatten mit Spanteiler-Geometrie und Wiper für eine hervorragende Oberflächengüte, 15xD, 20xD, 25xD

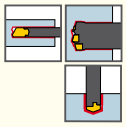


Bezeichnung	DC	LPR	LU	DCONMS	LS	BD
GD-DH-12.00XM20-15D-04	12	225	195	20	50	11.5
GD-DH-12.00XM20-20D-04	12	290	260	20	50	11.5
GD-DH-12.00XM20-25D-04	12	355	325	20	50	11.5
GD-DH-12.50XM20-15D-04	12.5	226	195	20	50	12
GD-DH-12.50XM20-20D-04	12.5	291	260	20	50	12
GD-DH-12.50XM20-25D-04	12.5	356	325	20	50	12
GD-DH-13.00XM25-15D-04	13	245	210	25	56	12.5
GD-DH-13.00XM25-20D-04	13	315	280	25	56	12.5
GD-DH-13.00XM25-25D-04	13	385	350	25	56	12.5
GD-DH-13.50XM25-15D-04	13.5	245	210	25	56	13
GD-DH-13.50XM25-20D-04	13.5	315	280	25	56	13
GD-DH-13.50XM25-25D-04	13.5	385	350	25	56	13

TRIDEEP

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

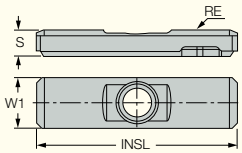




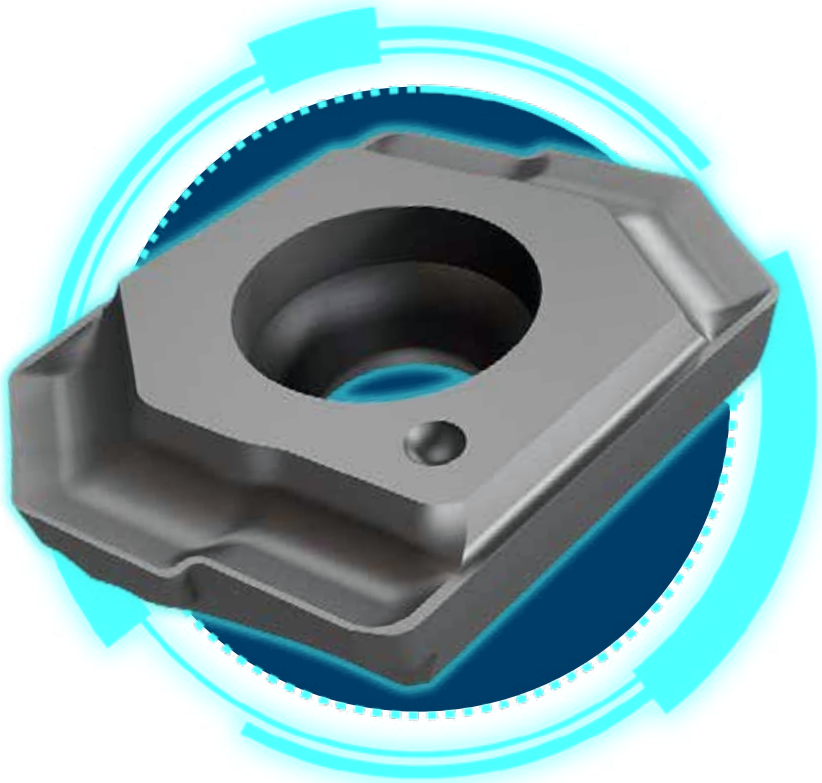
Bezeichnung	Abmessungen IC	RE	PL	S	IC908
LOGT 060204R-DT	7	0.4	1.8	2	●

TRIDEEP

GPS
Vollhartmetall-Führungsleisten

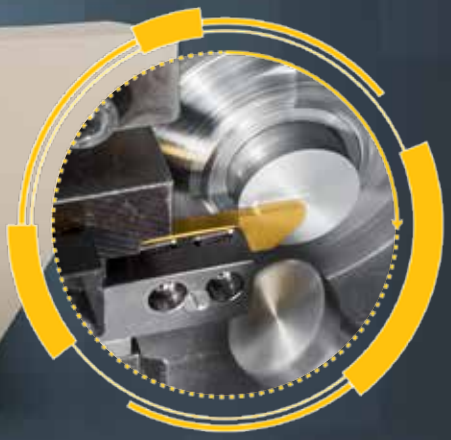


Bezeichnung	Abmessungen W1	S	RE	INSL	Zäher ↔ Härter IC950	IC908
GPS-04-16-055	4.0	2.00	5.5	16	●	●



LOGIQGRIP

ISCAR CHESS LINES



Hohe Produktivität

Für alle Materialien

Neue Generation

Wirtschaftliche Schneideinsätze

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

SWISSCUT
EXTRA LONG

Extra lange Schneideinsätze bis zu 10 mm Stechtiefe

Swiss Master

Extra lange Schneideinsätze und Werkzeuge für allgemeine Anwendungen auf Langdrehautomaten

Langer Schneideinsatz mit **zwei Klemmschrauben**

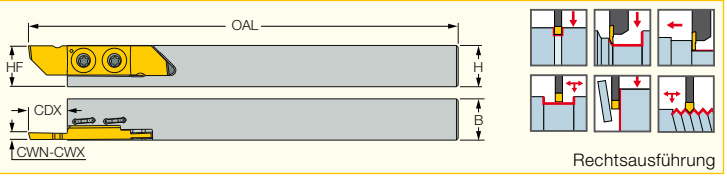
- Vielseitige Auswahl an Geometrien
- Stabile Klemmung
- Hochpräzise
- Tiefes Ein- und Abstechen

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)	HF(3)	H	B	OAL					
SCHR/L 12-41BF	3.00	11.00	12.0	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	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 Schnittbreite

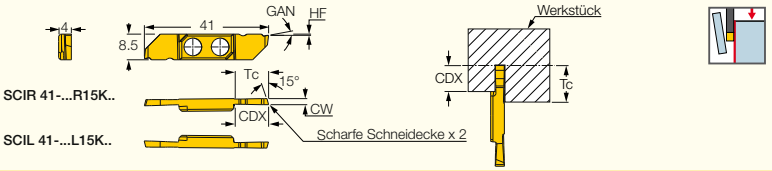
(2) Siehe Schneideinsatzdaten

(3) HF=HF (Werkzeug)-HF (Schneideinsatz)

SWISSCUT EXTRA LONG

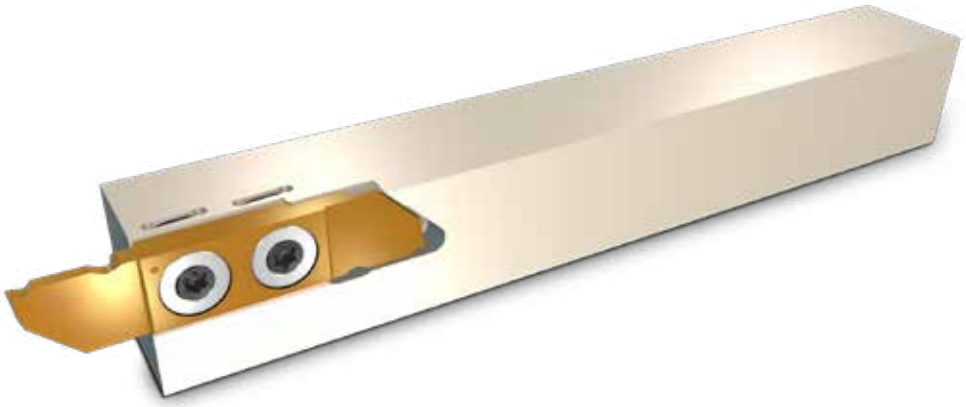
SCIR/L-41-R/L

Schneideinsätze zum Abstechen



Bezeichnung	Abmessungen CW	GAN	HF(1)	CDX	Tc	IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm/U)
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

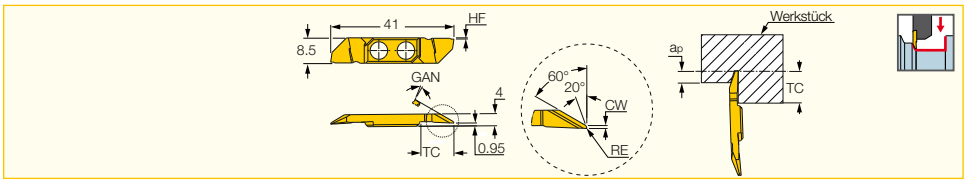
(1) Schneidkante unter Spitzenhöhe



SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-BRA/BLA

Schneideinsätze zum Rückwärtsdrehen



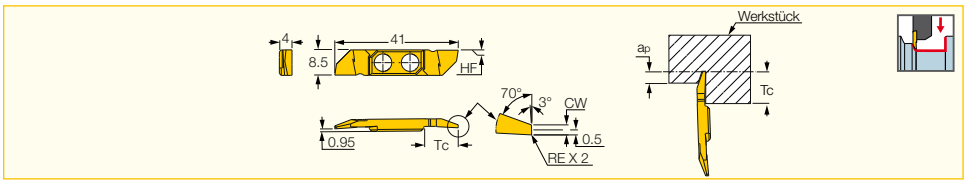
Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	HF(1)	Tc	GAN	IC1008	Empfohlene Schnittwerte ap (mm)	f Drehen (mm/U)
SCIL 41-BLA08-05K8	0.50	0.08	0.5	11.00	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-05K8	0.50	0.08	0.5	11.00	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIL 41-BLA08-10K8	1.00	0.08	0.5	11.00	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-10K8	1.00	0.08	0.5	11.00	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



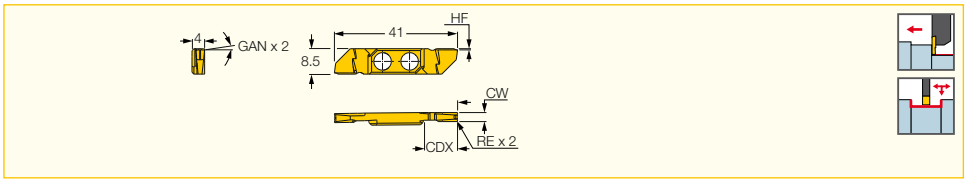
Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	Tc	HF(1)	IC1008	Empfohlene Schnittwerte ap (mm)	f Drehen (mm/U)
SCIL 41-ELA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIL 41-ELA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	0.10-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA08-10K0	1.00	0.08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



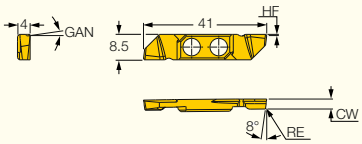
Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	CDX	HF(1)	GAN	IC1008	Empfohlene Schnittwerte ap (mm)	f Drehen (mm/U)	f Einstechen (mm/U)
SCIR/L 41-AD08-30K8	3.00	0.08	11.00	0.5	8.0	●	0.12-4.00	0.02-0.15	0.01-0.06

(1) Schneidkante unter Spitzenhöhe

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-AR/AL

Schneideinsätze zum Drehen mit seitlichem Freiwinkel



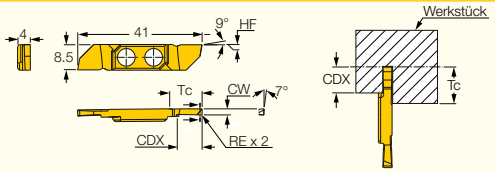
Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	HF(1)	GAN	IC1008	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f Drehen (mm/U)
SCIL 41-AL00-33K16	3.30	0.00	0.5	16.0	•	0.05-4.00	0.02-0.15
SCIR 41-AR00-33K16	3.30	0.00	0.5	16.0	•	0.05-4.00	0.02-0.15

(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/U)	f Einstechen (mm/U)
SCIR/L 41-150NP08	1.50	0.08	0.2	8.00	10.0	•	0.10-1.80	0.02-0.10	0.02-0.07
SCIR/L 41-200NP08	2.00	0.08	0.2	8.00	10.0	•	0.10-2.50	0.02-0.15	0.02-0.09
SCIR/L 41-250NP08	2.50	0.08	0.2	10.00	10.0	•	0.10-3.00	0.02-0.17	0.02-0.11
SCIR/L 41-300NP08	3.00	0.08	0.2	10.00	10.0	•	0.10-4.00	0.02-0.20	0.02-0.12

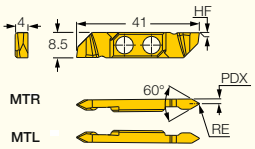
• Bei der Drehbearbeitung entgegen der Spanformerausrichtung beträgt die maximale Schnitttiefe 0,5 mm

(1) Schneidkante unter Spitzenhöhe

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-MTR/MTL

60°-Teilprofil-Schneideinsätze zum Gewinden



Bezeichnung	Abmessungen RE	PDX	TPN(1)	TPX(2)	TPIX(3)	TPIN(4)	HF(5)	IC1008
SCIL 41-MTL006	0.06	0.9	0.40	1.50	64.00	17.00	0.2	•
SCIR 41-MTR006	0.06	0.9	0.40	1.50	64.00	17.00	0.2	•
SCIL 41-MTL020	0.20	1.6	1.50	2.50	17.00	10.00	0.2	•
SCIR 41-MTR020	0.20	1.6	1.50	2.50	17.00	10.00	0.2	•

(1) Minimale Gewindesteigung (mm)

(2) Maximale Gewindesteigung (mm)

(3) Maximale Gewindegänge pro Zoll

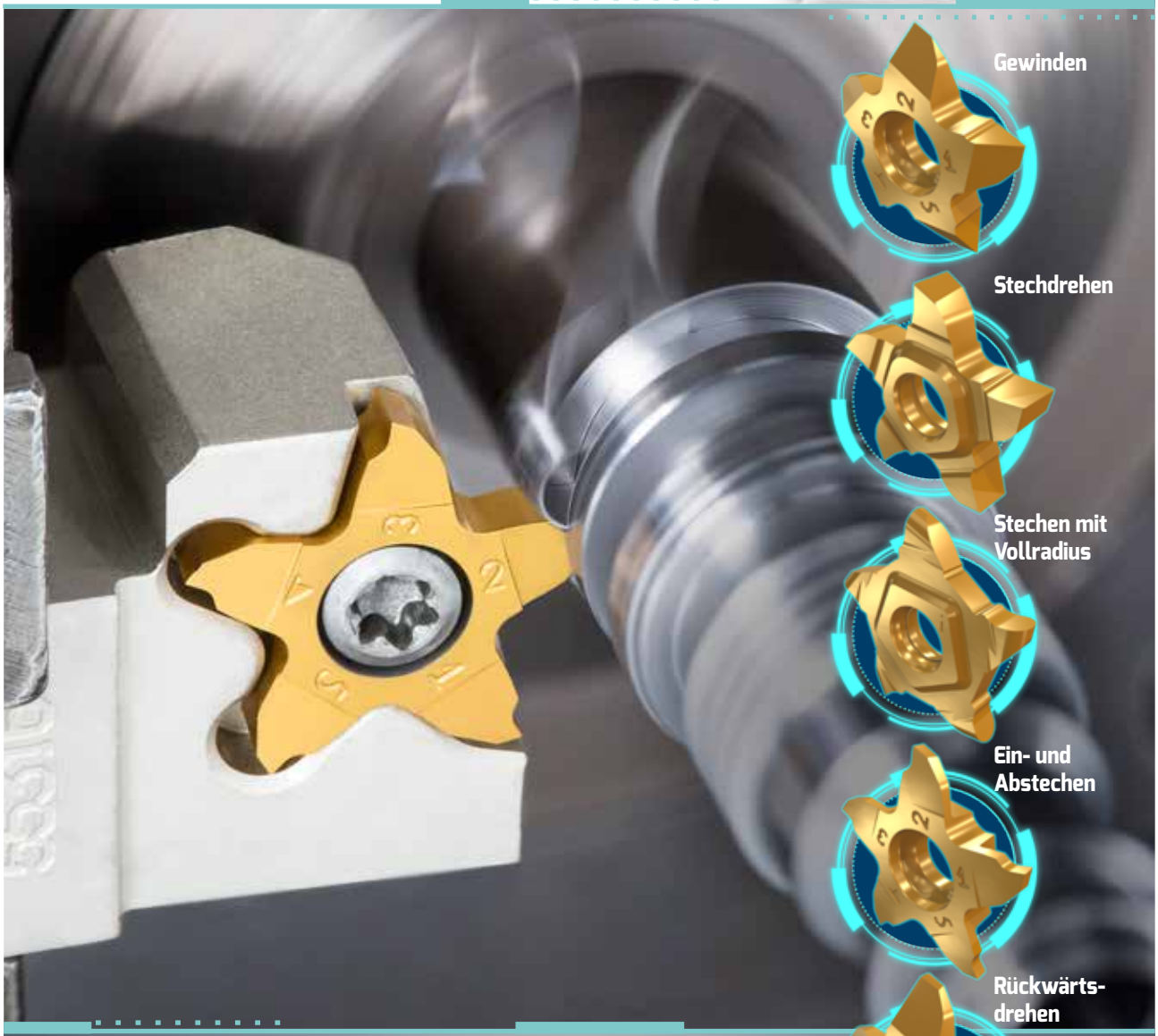
(4) Minimale Gewindegänge pro Zoll

(5) Schneidkante unter Spitzenhöhe

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

Mini Penta zum Ein- und Abstechen nahe der Schulter 0,25 - 3,18 mm

Miniature Master



Schneideinsatz mit 5 Schneidkanten zum Ein- und Abstechen von Miniaturteilen an der Schulter

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

Zum Einstechen, Abstechen, Drehen und Gewindedrehen

Für alle Werkstückstoffe

Innovativ

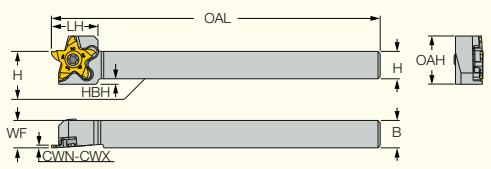
Wirtschaftliche Schneideinsätze

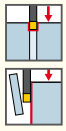
LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

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
PCHR/LS 10-17	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	17.6
PCHR/LS 12-17	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.6
PCHR/LS 16-17	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.6
PCHR/LS 20-17	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.6

(1) Minimale Schneidenbreite

(2) Maximale Schneidenbreite

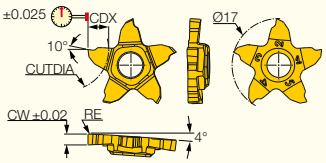
Ersatzteile

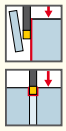
Bezeichnung		
PCHLS 10-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 10-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 12-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 12-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 16-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 16-17	SR M4-39432L	T-1508/5
PCHLS 20-17	SR M4-39432	T-1508/5
PCHRS 20-17	SR M4-39432L	T-1508/5

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS

Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Ab- und Einstechen von dünnwandigen Bauteilen und Miniaturteilen nahe der Schulter



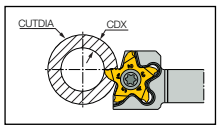


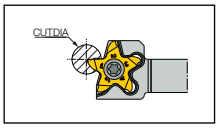
Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm/U)
PENTA 17N025P000R/LS	0.25	0.00	0.60	1.2	•	0.02-0.03
PENTA 17N030P000R/LS	0.30	0.00	0.60	1.2	•	0.02-0.03
PENTA 17N033P000R/LS	0.33	0.00	0.60	1.2	•	0.02-0.03
PENTA 17N043P000R/LS	0.43	0.00	1.00	2.0	•	0.02-0.04
PENTA 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 17N100P050R/LS	1.00	0.50	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 17N157P079R/LS	1.57	0.79	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 17N200P100R/LS	2.00	1.00	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 17N239P120R/LS	2.39	1.20	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

PENTA 17N...P...RS/LS - Präzisionsschneideinsätze zum Ein- und Abstechen

Bezeichnung	CW±0.02	RE	CDX	Bauteildurchmesser (CUTDIA) in Abhängigkeit zur Schnitttiefe (CDX)						Abstechen auf Zentrum CUTDIA
				CDX≤2.3	CDX≤2.5	CDX≤3.0	CDX≤3.5	CDX≤3.8	CDX≤4.0	
PENTA 17N025P000RS/LS	0.25	0.00	0.6*	-	-	-	-	-	-	
PENTA 17N030P000RS/LS	0.30	0.00	0.6*	-	-	-	-	-	-	
PENTA 17N033P000RS/LS	0.30	0.00	0.6*	-	-	-	-	-	-	
PENTA 17N043P000RS/LS	0.43	0.00	1.0*	-	-	-	-	-	-	
PENTA 17N050P000RS/LS	0.50	0.00	2.0*	-	-	-	-	-	-	4
PENTA 17N075P000RS/LS	0.75	0.00	2.5	N.L.		-	-	-	-	5
PENTA 17N080P000RS/LS	0.80	0.00	2.5	N.L.		-	-	-	-	
PENTA 17N095P000RS/LS	0.95	0.00		N.L.			-	-	-	
PENTA 17N100P010RS/LS	1.00	0.10		N.L.	400		-	-	-	
PENTA 17N100P050RS/LS	1.00	0.50	3.0	N.L.		100	-	-	-	6
PENTA 17N120P010RS/LS	1.20	0.10		N.L.			-	-	-	
PENTA 17N140P010RS/LS	1.40	0.10		N.L.			-	-	-	
PENTA 17N150P010RS/LS	1.50	0.10		N.L.						
PENTA 17N157P010RS/LS	1.57	0.10		N.L.						
PENTA 17N157P079RS/LS	1.57	0.79		N.L.						
PENTA 17N170P010RS/LS	1.70	0.10		N.L.						
PENTA 17N178P010RS/LS	1.78	0.10		N.L.						
PENTA 17N196P010RS/LS	1.96	0.10		N.L.						
PENTA 17N200P010RS/LS	2.00	0.10		N.L.						
PENTA 17N200P100RS/LS	2.00	1.00		N.L.						
PENTA 17N222P010RS/LS	2.22	0.10	4.0	N.L.	400	100	55	32	20	
PENTA 17N230P010RS/LS	2.30	0.10		N.L.						
PENTA 17N239P010RS/LS	2.39	0.10		N.L.						
PENTA 17N239P120RS/LS	2.39	1.20		N.L.						
PENTA 17N247P010RS/LS	2.47	0.10		N.L.						
PENTA 17N250P010RS/LS	2.50	0.10		N.L.						
PENTA 17N270P010RS/LS	2.70	0.10		N.L.						
PENTA 17N287P010RS/LS	2.87	0.10		N.L.						
PENTA 17N300P010RS/LS	3.00	0.10		N.L.						
PENTA 17N318P010RS/LS	3.18	0.10		N.L.	400	100	55	32	25	

* N.L. = NO LIMIT (Keine Begrenzung des Bauteildurchmessers)

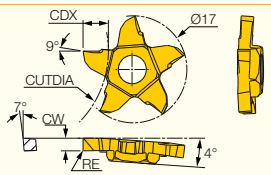


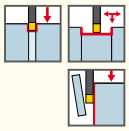


PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

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/U)	f Einstechen (mm/U)
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

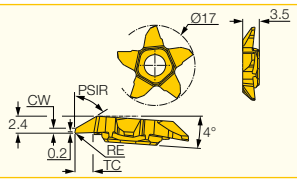
Bezeichnung	Abmessungen W	R	T_{max-r}	Bauteildurchmesser (CUTDIA) in Abhängigkeit zur Schnitttiefe (T) T≤2.5	T≤3.0	T≤3.5	T≤3.8	T≤4.0
PENTA 17-100NP08-L/RS	1.00	0.08	3.00	N.L.	100	-	-	-
PENTA 17-200NP08-L/RS	2.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32
PENTA 17-300NP08-L/RS	3.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32

(1) N.L. = NO LIMIT (Keine Begrenzung des Bauteildurchmessers)

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-ER/EL

Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Rückwärtsdrehen für kurzspanende Werkstückstoffe

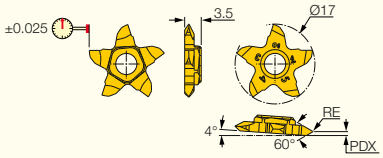


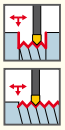
Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	PSIR	T_c	IC1008	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f Drehen (mm/U)
PENTA 17EL00-07K0LS	0.70	0.00	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER00-07K0RS	0.70	0.00	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17EL08-07K0LS	0.70	0.80	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER08-07K0RS	0.70	0.80	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-MT-RS/LS

Präzisionsgeschliffene Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten zum Außengewindedrehen mit 60° Teilprofil





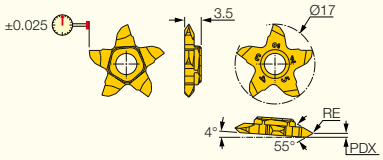
Bezeichnung	Abmessungen TPN(1)	TPX(2)	RE	PDX	IC1008
PENTA 17-MTL003LS	0.30	1.75	0.03	0.8	•
PENTA 17-MTR003RS	0.30	1.75	0.03	0.8	•
PENTA 17-MTL008LS	0.70	3.50	0.08	1.4	•
PENTA 17-MTR008RS	0.70	3.50	0.08	1.4	•

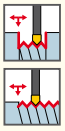
(1) Minimale Gewindesteigung (mm) (2) Maximale Gewindesteigung (mm)

PENTACUT
PARTING & GROOVING 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	•

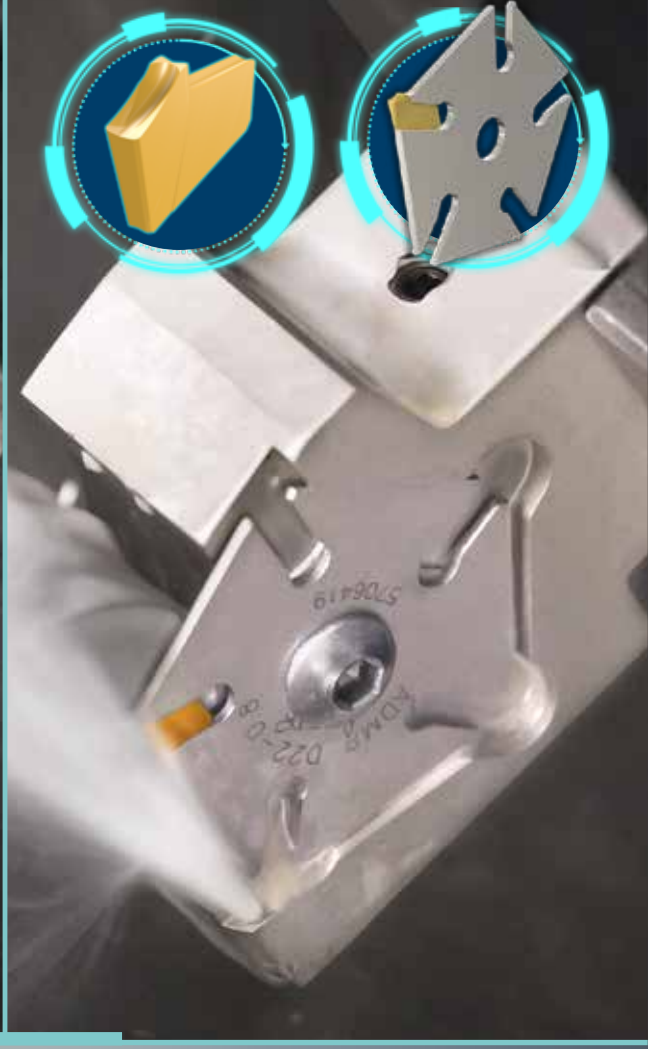
(1) Maximale Anzahl Gewindegänge pro Zoll (2) Minimale Anzahl Gewindegänge pro Zoll

LOGIQ5GRIP
PARTING & GROOVING

Adapter - 5 Plattensitze 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 0,8 - 1,6 mm



Wirtschaftliche Adapter mit 5 Plattensitzen zum Abstechen und Einstechen

- Bediener-freundlich
- Zielgerichtete Kühlmittelzufuhr
- Neue Generation
- Wirtschaftliche Schneideinsätze

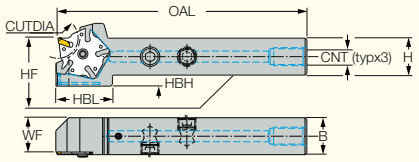
JETZT SCANNEN!

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ5GRIP PARTING & GROOVING

THMPR/L D22-JHP

Halter mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für pentagonale SLIM-GRIP-Adapter



340 Bar Max

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

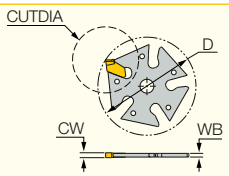
Ersatzteile

Bezeichnung				
THMPL 16-D22-JHP	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32”	SR M4X8 DIN912	HW 3.0
THMPR 16-D22-JHP	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32”	SR M4X8 DIN912	HW 3.0
THMPL 20-D22-JHP	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0	SR M4X8 DIN912	HW 3.0
THMPR 20-D22-JHP	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0	SR M4X8 DIN912	HW 3.0

LOGIQ5GRIP PARTING & GROOVING

ADMP D22

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



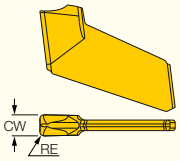
Bezeichnung	CW	WB	D	CUTDIA	Schneideinsatz	
ADMP D22-0.8	0.80	0.70	32	22.0	GFT 0.8	ESG-SLM*
ADMP D22-1.0	1.00	0.90	32	22.0	GFT 1.0	ESG-SLM*
ADMP D22-1.2	1.20	1.06	32	22.0	GFT 1.2	ESG-SLM*
ADMP D22-1.6	1.60	1.20	32	22.0	GFT 1.6	ESG-SLM*

* Optional, bitte separat bestellen.

SLIMGRIP NARROW INSERTS

GFT-J

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

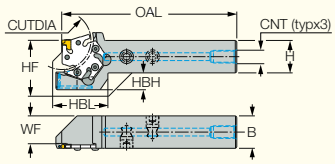


Bezeichnung	Abmessungen CW	Abmessungen RE	Zäher ↔ Härter IC1028	Zäher ↔ Härter IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm/U)
GFT 0.8J-0.1	0.80	0.10	●	●	0.03-0.08
GFT 1.0J-0.1	1.00	0.10	●	●	0.03-0.10
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10
GFT 1.6J-0.16	1.60	0.16	●	●	0.03-0.12

LOGIQ5GRIP PARTING & GROOVING

THMPR/L D45-JHP

Halter mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für pentagonale TANG-GRIP-Adapter



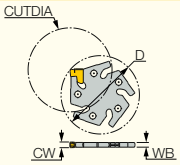
340 Bar Max

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	SR M3X8DIN912	HW 2.5	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
THMPR/L 25-D45-JHP	25.0	25.1	13.0	25.0	22.35	45.0	135.00	35.6	G1/8	SR M3X8DIN912	HW 2.5	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0

LOGIQ5GRIP PARTING & GROOVING

ADMP D45

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

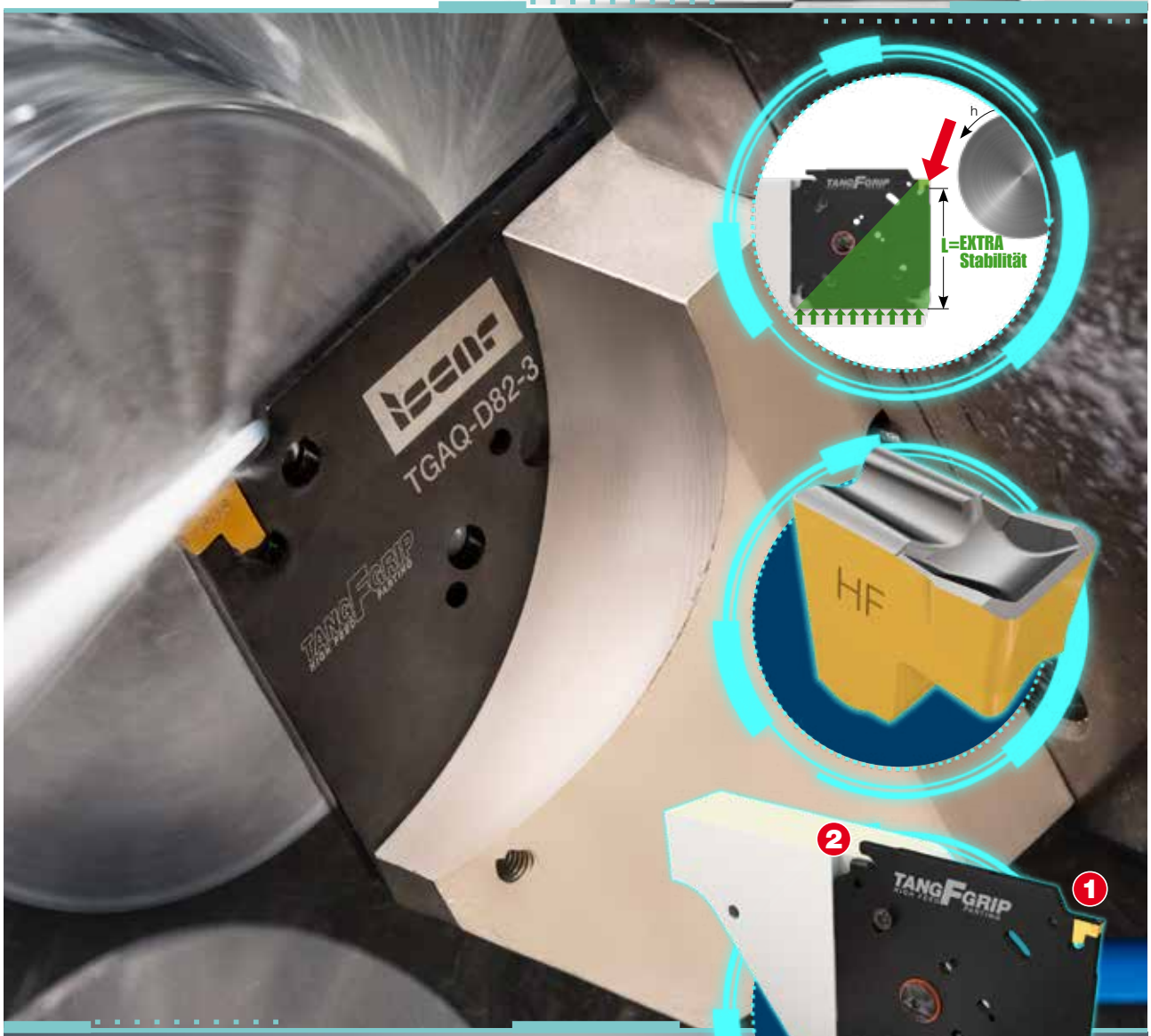


Bezeichnung	CWN(1)	CWX(2)	WB	D	CUTDIA	Schneideinsatz	
ADMP D45-2.0	1.80	2.40	1.60	42	45.0	TAG 2	ETG 2*
ADMP D45-3.0	2.80	3.50	2.50	42	45.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

* Optional, bitte separat zu bestellen (1) minimale Schnittbreite (2) Maximale Schnittbreite

TANGFGRIP
HIGH FEED PARTING

Hohe Produktivität
Parting Master



TANGFGRIP - Stabilität ohne Grenzen

Extra Stabilität und höhere Produktivität für alle Maschinentypen

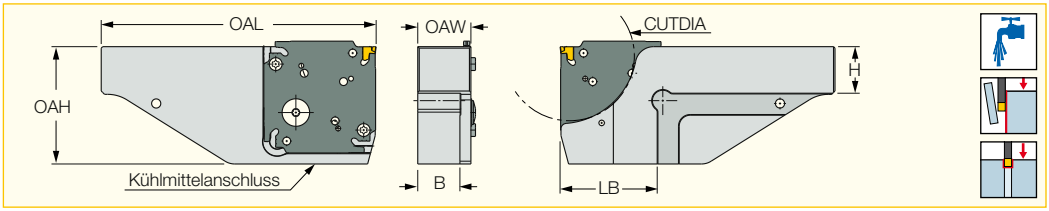
Stabile Klemmung | Hochvorschub | Zielgerichtete Kühlung | Wirtschaftliche Schneideinsätze | Anti-Vibration

Hochvorschub-Schneideinsätze und Werkzeuge zum Abstechen versprechen höhere Produktivität

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

TGTBQ ...-D...-JHP

Spannschäfte zum Ein- und Abstechen für Schneidenträger mit einseitigen TANG-GRIP-Schneideinsätzen

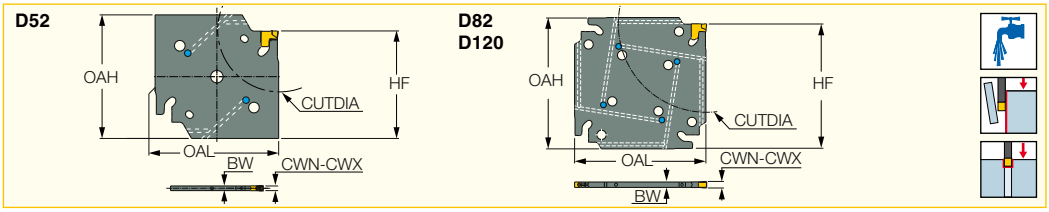


Bezeichnung	OAH	H	B	OAW	OAL	LB				CUTDIA
TGTBQ 20R/L-D52-JHP	50.00	20.00	19.00	25.00	122.00	34.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	52.00
TGTBQ 25R/L-D52-JHP	50.00	25.00	22.50	28.50	132.00	34.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	52.00
TGTBQ 20R/L-D82-JHP	64.00	20.00	19.00	25.00	140.00	53.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	82.00
TGTBQ 25R/L-D82-JHP	64.00	25.00	22.50	28.50	150.00	53.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	82.00
TGTBQ 32R/L-D82-JHP	64.00	32.00	29.00	35.00	150.00	53.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	82.00
TGTBQ 25R/L-D120-JHP	95.00	25.00	22.50	28.50	165.00	67.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	120.00
TGTBQ 32R/L-D120-JHP	95.00	32.00	29.00	35.00	165.00	67.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	120.00

• **Für alle TANG-GRIP (TGAQ)- und DO-GRIP-Schneidenträger (DGAQ) geeignet**

TGAQ...

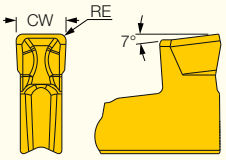
Schneidenträger zum Ein- und Abstechen mit tangentialem Plattensitz, geeignet für alle einseitigen TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	OAL	OAH	CWN	CWX	BW	HF	CUTDIA
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.00	1.80	2.50	1.72	43.50	52.00
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.00	2.80	3.50	2.50	43.50	52.00
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.00	1.80	2.50	1.72	58.00	82.00
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.00	2.80	3.50	2.50	58.00	82.00
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.00	3.70	4.50	3.40	58.00	82.00
TGAQ D120-2-4Z-JHP	90.50	90.50	1.80	2.50	1.72	84.00	120.00
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.50	2.80	3.50	2.50	84.00	120.00
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.50	3.70	4.50	3.40	84.00	120.00

TAG N-HF

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



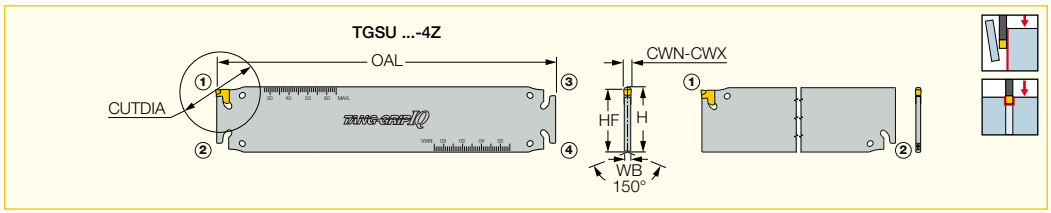
Bezeichnung	Abmessungen CW	CWTOL(1)	RE	Zäher ↔ Härter IC830	IC808	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm/U)
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	•	•	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40

(1) Stechbreitentoleranz (+/-)

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGSU

Schneidenträger in gerader Ausführung mit tangentialem Plattensitz zum Ein- und Abstechen für einseitige TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	H	CWN(2)	CWX(3)	CUTDIA	NOP(4)	WB	OAL	HF		Schneideinsatz	
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 (5)	180.00	33.2	N	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 (6)	160.00	33.2	N	TAG 2	ETG 2*
TGSU 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	N	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	N	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	N	TAG 5	ETG 5-7*
TGSU 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	N	TAG 6	ETG 5-7*
TGSU 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	N	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	J	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	J	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	J	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	J	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	J	TAG 9	ETG 8-12

• Spannschäfte siehe Complete Machining Solutions Hauptkatalog für nicht rotierende Werkzeuge

(1) C- Innere Kühlmittelzufuhr, zu verwenden ausschließlich mit TGTBU HD-Spannschäften; Kühlmittelrohr SGCU 341 bitte separat bestellen

(2) Mindeststechbreite

(3) Maximale Stechbreite

(4) Anzahl der Plattensitze

(5) Breite im Stechtiefenbereich liegt bei 1,05 mm

(6) Breite im Stechtiefenbereich liegt bei 1,65 mm

* Optional, bitte separat bestellen

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

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

DO-GRIP
TWISTED 2-SIDED

Hohe Produktivität
Parting Master

DO GRIP - Stabilität ohne Grenzen

Extra Stabilität und höhere Produktivität für alle Maschinentypen

- Stabile Klemmung
- Hochvorschub
- Zielgerichtete Kühlung
- Wirtschaftliche Schneideinsätze
- Anti-Vibration

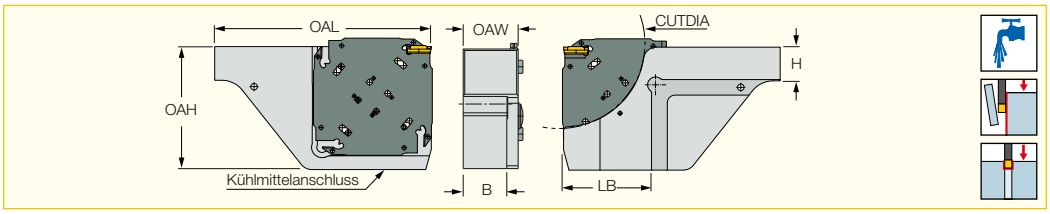
Einzigartiger verdrehter, zweiseitiger Schneideinsatz zum Ein- und Abstechen für große Stechtiefen

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

TGTBQ...D...JHP

Spannschäfte zum Ein- und Abstechen für Schneidenträger mit zweiseitigen DO-GRIP-Schneideinsätzen



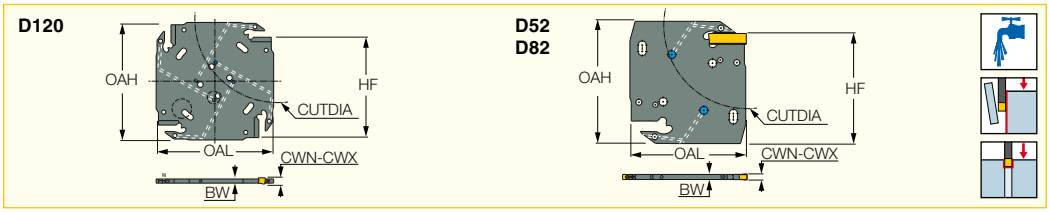
Bezeichnung	OAH	H	B	OAW	OAL	LB				CUTDIA
TGTBQ 20R/L-D52-JHP	50.00	20.00	19.00	25.00	122.00	34.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	52.00
TGTBQ 25R/L-D52-JHP	50.00	25.00	22.50	28.50	132.00	34.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	52.00
TGTBQ 20R/L-D82-JHP	64.00	20.00	19.00	25.00	140.00	53.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	82.00
TGTBQ 25R/L-D82-JHP	64.00	25.00	22.50	28.50	150.00	53.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	82.00
TGTBQ 32R/L-D82-JHP	64.00	32.00	29.00	35.00	150.00	53.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	82.00
TGTBQ 25R/L-D120-JHP	95.00	25.00	22.50	28.50	165.00	67.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	120.00
TGTBQ 32R/L-D120-JHP	95.00	32.00	29.00	35.00	165.00	67.00	SR 150 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	CSW 1/8”	120.00

• **Für alle TANG-GRIP (TGAQ)- und DO-GRIP-Schneidenträger (DGAQ) geeignet**

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGAQ...

Schneidenträger zum Ein- und Abstechen für DO-GRIP-Schneideinsätze



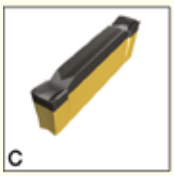
Bezeichnung	OAL	OAH	CWN	CWX	BW	HF	CUTDIA
DGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.00	1.90	2.50	1.80	43.50	52.00
DGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.00	3.00	3.18	2.50	43.50	52.00
DGAQ D82-3-2Z-JHP	61.00	64.40	3.00	3.18	2.50	58.00	82.00
DGAQ D82-4-2Z-JHP	61.00	64.40	4.00	4.00	3.20	58.00	82.00
DGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.50	4.00	4.00	3.20	84.00	120.00
DGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.50	5.00	5.00	4.00	84.00	120.00

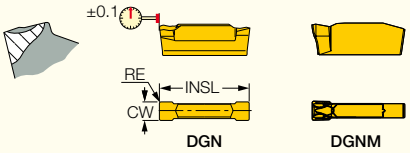
• **Bei der Verwendung von 2 und 3 mm breiten zweiseitigen Schneideinsätzen ist die Stechtiefe auf bis zu 19 mm begrenzt. Für größere Stechtiefen sind einseitige DGNM-Schneideinsätze zu verwenden.**

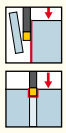
DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN/DGNM-C

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von Stangen, für harte Werkstückstoffe und schwierige Anwendungsfälle







Bezeichnung	Abmessungen CW	CWTOL(3)	RE	RETOL(4)	CDX	INSL	Zähler ↔ Härter IC328	IC830	IC928	IC1030	IC1028	IC354	IC5400	IC1010	IC308	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807	IC907	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm/U)
DGN 2002C	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	●	●			●	●	●			●	●		●			0.05-0.16
DGN 2202C	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	0.05-0.16
DGN 2502C	2.50	0.03	0.20	0.020	18.00	20.70			●	●				●			●					0.08-0.20
DGN 3102C	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-0.25
DGNM 3202C (2)	3.18	0.04	0.20	0.020	- (5)	20.40	●					●					●					0.10-0.25
DGN 4003C	4.00	0.04	0.30	0.030	- (5)	18.80	●	●			●	●			●	●	●	●	●	●		0.10-0.30
DGN 4803C	4.80	0.04	0.30	0.030	- (5)	19.90	●															0.12-0.35
DGN 5003C	5.00	0.04	0.30	0.030	- (5)	19.10	●	●			●	●				●	●	●	●			0.12-0.35

- Für die Schneidstoffsorte IC20 sind die Vorschubwerte um 50 % zu reduzieren
- Im Complete Machining Solutions Hauptkatalog für nicht rotierende Werkzeuge finden Sie das komplette Produktprogramm

(1) Für Schneideinsätze mit Kühlmittelbohrungen ist der empfohlene Mindestkühlmitteldruck 10 bar

(2) Einseitiger Schneideinsatz

(3) Stechbreitentoleranz (+/-)

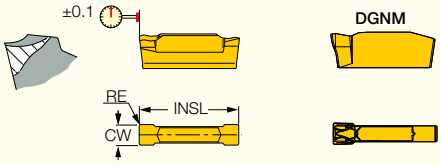
(4) Eckenradiustoleranz (+/-)

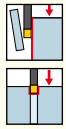
(5) Keine Begrenzung der Stechtiefe

DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGN/DGNM-J/JS/JT

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von weichen Werkstückstoffen, Abstechen von Rohren, kleinen Durchmessern sowie dünnwandigen Bauteilen





Bezeichnung	Abmessungen CW	CWTOL(3)	RE	RETOL(4)	CDX	INSL	Zähler ↔ Härter IC328	IC830	IC928	IC1030	IC1028	IC354	IC5400	IC1010	IC308	IC808	IC908	IC20	IC807	IC907	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm/U)
DGN 2202J	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		0.04-0.12
DGN 3102J	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	0.04-0.16
DGN 3202J	3.18	0.04	0.20	0.020	18.00	21.00											●				0.04-0.16
DGN 4003J	4.00	0.04	0.30	0.020	- (5)	18.90	●	●			●	●			●	●	●	●	●		0.05-0.18
DGN 4803J	4.80	0.04	0.30	0.020	- (5)	20.40	●														0.05-0.20
DGN 5003J	5.00	0.04	0.30	0.020	- (5)	19.00	●	●			●	●				●	●	●			0.05-0.20

- Der JT-Spanformer ist ähnlich dem J-Typ, verfügt jedoch über eine verstärkte, negative Stirnschneide; sehr gut geeignet für die Bearbeitung von weichen Werkstückstoffen bei niedrigem bis mittlerem Vorschub
- Im Complete Machining Solutions Hauptkatalog für nicht rotierende Werkzeuge finden Sie das komplette Produktprogramm

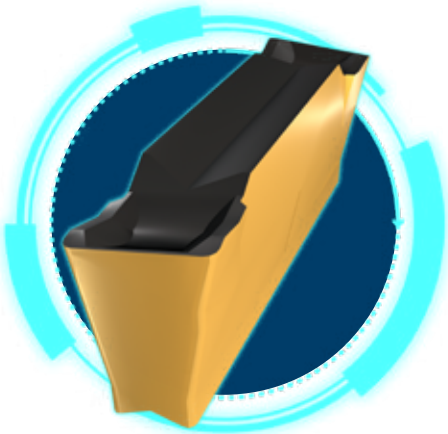
(1) Scharfe Schneidecken

(2) Einseitiger Schneideinsatz

(3) Stechbreitentoleranz (+/-)

(4) Eckenradiustoleranz (+/-)

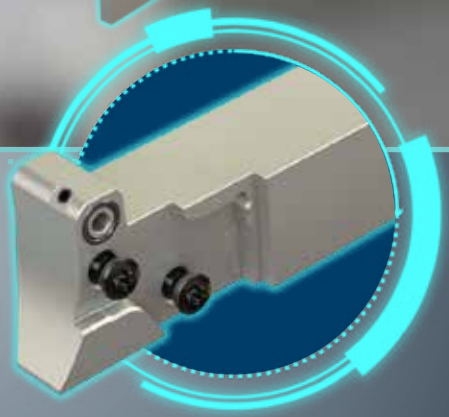
(5) Keine Begrenzung der Stechtiefe



MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

Kompakte Modularadapter zum Ein- und Abstechen
Grip Master

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



Zur Bearbeitung links und rechts an der Schulter

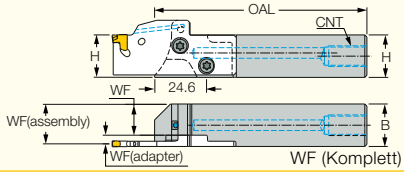
- Bediener-freundlich
- Adapterlösung für eine vielfältige Auswahl an Stechsystemen
- Zielgerichtete Kühlmittelzufuhr
- Wirtschaftliche Schneideinsätze

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

NMAHR/L-JHP

Halter mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für MODU-GRIP-Adapter



WF (Komplett) = WF (Schaftwerkzeug) + WF (Adapter)

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

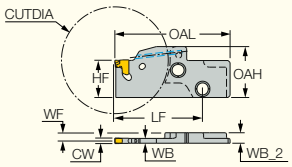
Ersatzteile

Bezeichnung				
NMAHL 20-MG-JHP	SR M5-04451	SW6-T-SH	BLD T20/S7	OR 5X1N
NMAHR 20-MG-JHP	SR M5-04451	SW6-T-SH		OR 5X1N
NMAHL 25-MG-JHP	SR M5-04451	SW6-T-SH	BLD T20/S7	OR 5X1N
NMAHR 25-MG-JHP	SR M5-04451	SW6-T-SH	BLD T20/S7	OR 5X1N

MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

TGAD RE/LE-JHP

Adapter zum Ein- und Abstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für TANG-GRIP-Schneideinsätze



Rechtsausführung

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
TGAD 3R/LE-D54-JHP	2.80	3.50	4.08	2.45	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG 3

(1) Minimale Schneidenbreite (2) Maximale Schneidenbreite

Ersatzteile

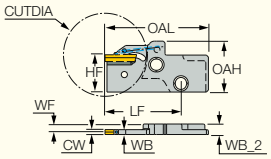
Bezeichnung	
TGAD RE/LE-JHP	ETG 3-4-SH*

* Optional, bitte separat bestellen.

MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

D/HGAD RE/LE-JHP

Adapter zum Ein- und Abstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für DO-GRIP-Schneideinsätze



Rechtsausführung

Bezeichnung	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Schneideinsatz
DGAD 2R/LE-D38-JHP	1.90	2.50	4.50	1.60	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DGN 2
DGAD 3R/LE-D38-JHP	3.00	3.18	4.08	2.45	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DGN 3
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

(1) Minimale Schneidenbreite (2) Maximale Schneidenbreite

Ersatzteile

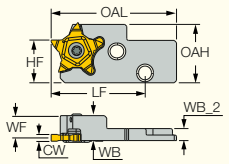
Bezeichnung	
DGAD 2LE-D38-JHP	EDG 33A*
DGAD 2RE-D38-JHP	EDG 33A*
DGAD 3LE-D38-JHP	EDG 33A*
DGAD 3RE-D38-JHP	EDG 33A*
HGAD 3LE-D42-JHP	EDG 23B*
HGAD 3RE-D42-JHP	EDG 23B*

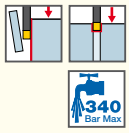
* Optional, bitte separat bestellen.

MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

PCAD RE/LE-JHP

Adapter zum Ein- und Abstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für PENTA 24-Schneideinsätze





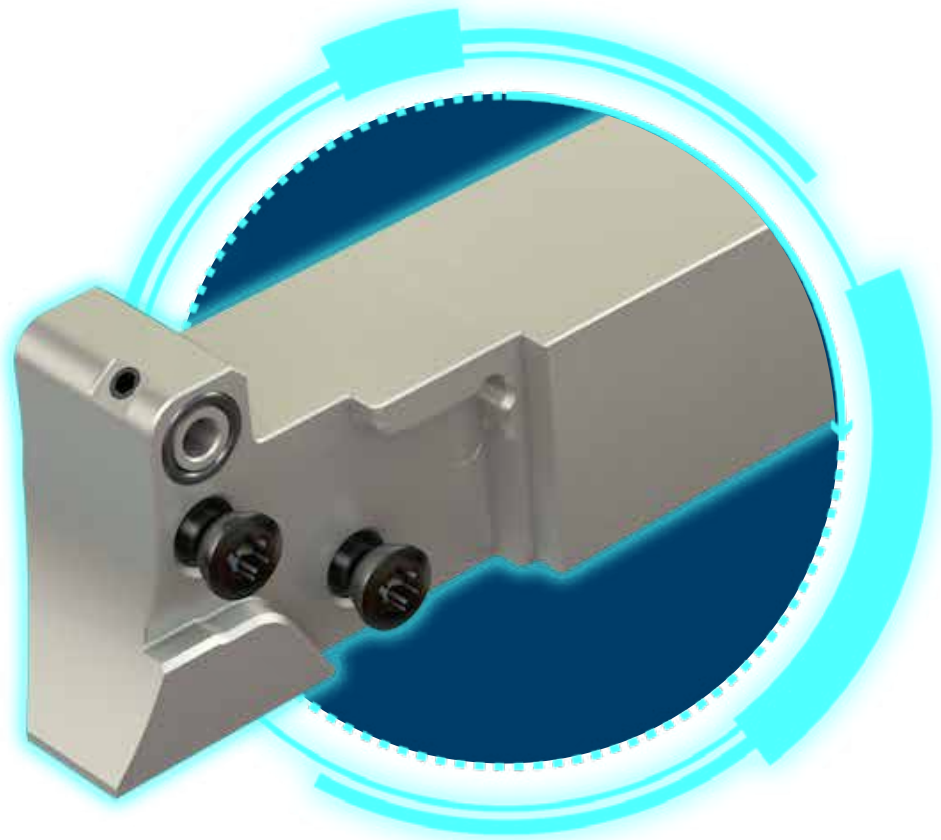
Rechtsausführung

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) Minimale Schneidenbreite (2) Maximale Schneidenbreite

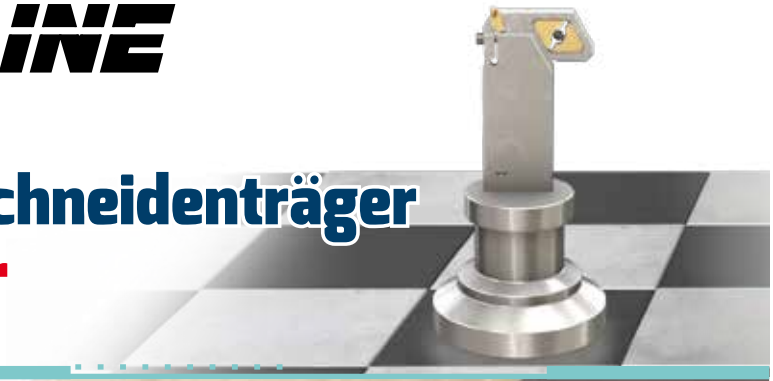
Ersatzteile

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



WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

Anti-Vibrations-Schneidenträger
Whisper Master



Einzigartige Anti-Vibrations-Schneidenträger

Innovatives Antivibrationskörper-System zur Kompensation von Schwingungen

Einzigartige Anti-Vibrations-Schneidenträger zum tiefen Ein-und Abstechen

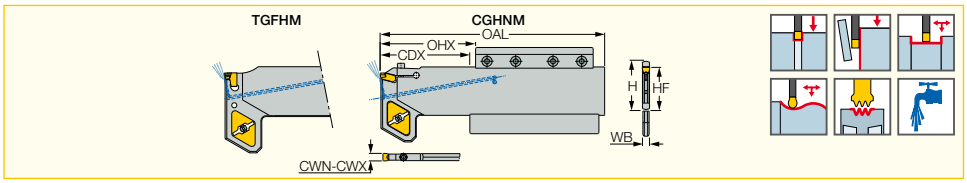
- Innere Kühlmittel-zufuhr
- Hohe Produktivität
- Tiefes Ein- und Abstechen
- Sehr effizient bei großen Auskragungen

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

Anti-Vibrations-Schneidenträger

Anti-Vibrations-Schneidenträger zum tiefen Ein- und Abstechen



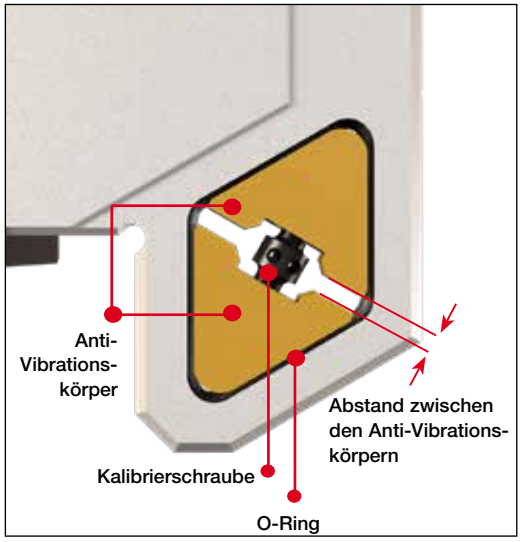
Bezeichnung	CWN	CWX	OHX	CDX	WB	HF	H	OAL	Schneideinsatz		
CGHNM 53-6DG-AV	5.50	6.40	100.0	93.00	5.20	45.0	52.6	235.00	GIMF/N 6		EDG 44A*
TGFHM 53K-8-AV	7.70	9.00	100.0	93.00	7.40	45.0	52.6	235.00	TAG/TAGB 8		ETG 8-12*
CGHNM 53-P8-AV	8.00	8.00	100.0	93.00 (1)	7.40	45.0	52.6	235.00	GIMY/F/MM 8	HW 4.0	

(1) Für D<200 Tmax-r=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.



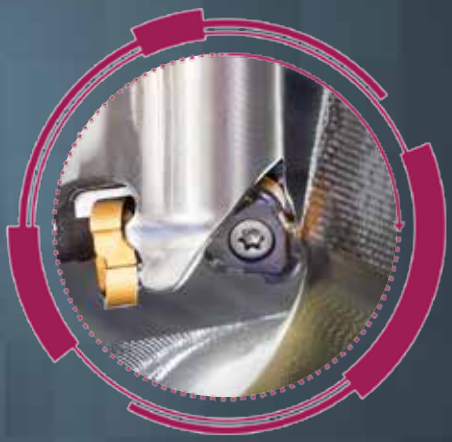
Feinkalibrierung

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

Wirtschaftlich

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

NANMILL
NANO ENDMILL

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

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

Trigon-Wendeschneidplatten ohne Bohrung

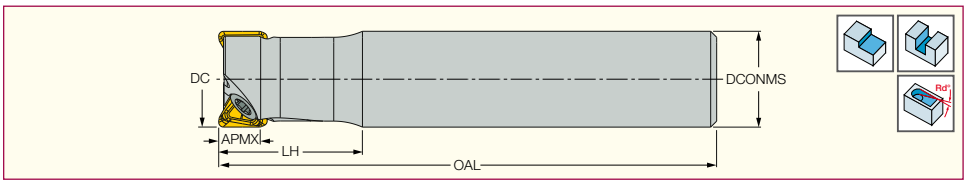
- Extra positive Schneidkante
- Sehr stabile und langlebige Wendeschneidplatte
- Neue WSP Generation
- Erzeugt 90°-Schultern

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	LH	DCONMS	Schaft (2)	RMPX(3)	kg
HM390 ETP D08-2-C08-04	8.00	3.00	2	60.00	12.0	8.00	C	3.0	0.02
HM390 ETP D10-3-C10-04	10.00	3.00	3	80.00	15.0	10.00	C	2.5	0.05

• Anzugsdrehmoment an der Wendeschneidplatte 0,45 Nm
(1) Zähnezahl
(2) C-Zylindrisch, W-Weldon
(3) Max. Eintauchwinkel

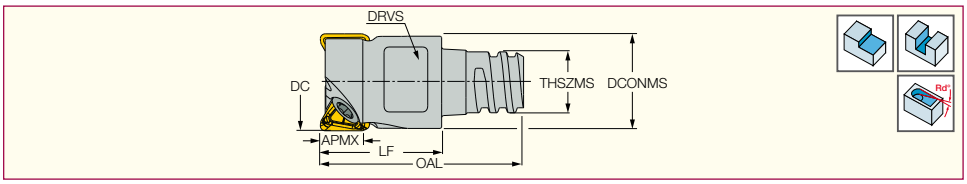
Ersatzteile

Bezeichnung		
HM390 ETP-04	SR M2X0.4-3 T6	T-6/5 MAGNET 3X3

NANMILL
NANO ENDMILL

HM390 ETP-MM-04

90°-Miniatur-Schaftfräser mit
MULTI-MASTER-Schnittstelle für
HM390 TPKR0401-Wendeschneidplatten



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

• Anzugsdrehmoment an der Wendeschneidplatte 0,45 Nm
(1) Zähnezahl
(2) Klemmschlüsselgröße
(3) Max. Eintauchwinkel
(4) Gewicht

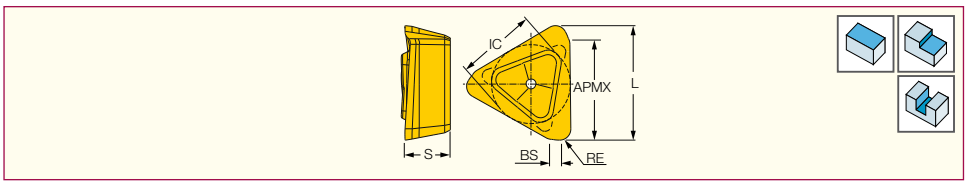
Ersatzteile

Bezeichnung		
HM390 ETP-MM-04	SR M2X0.4-3 T6	T-6/5 MAGNET 3X3

NANMILL
NANO ENDMILL

HM390 TPKR 0401

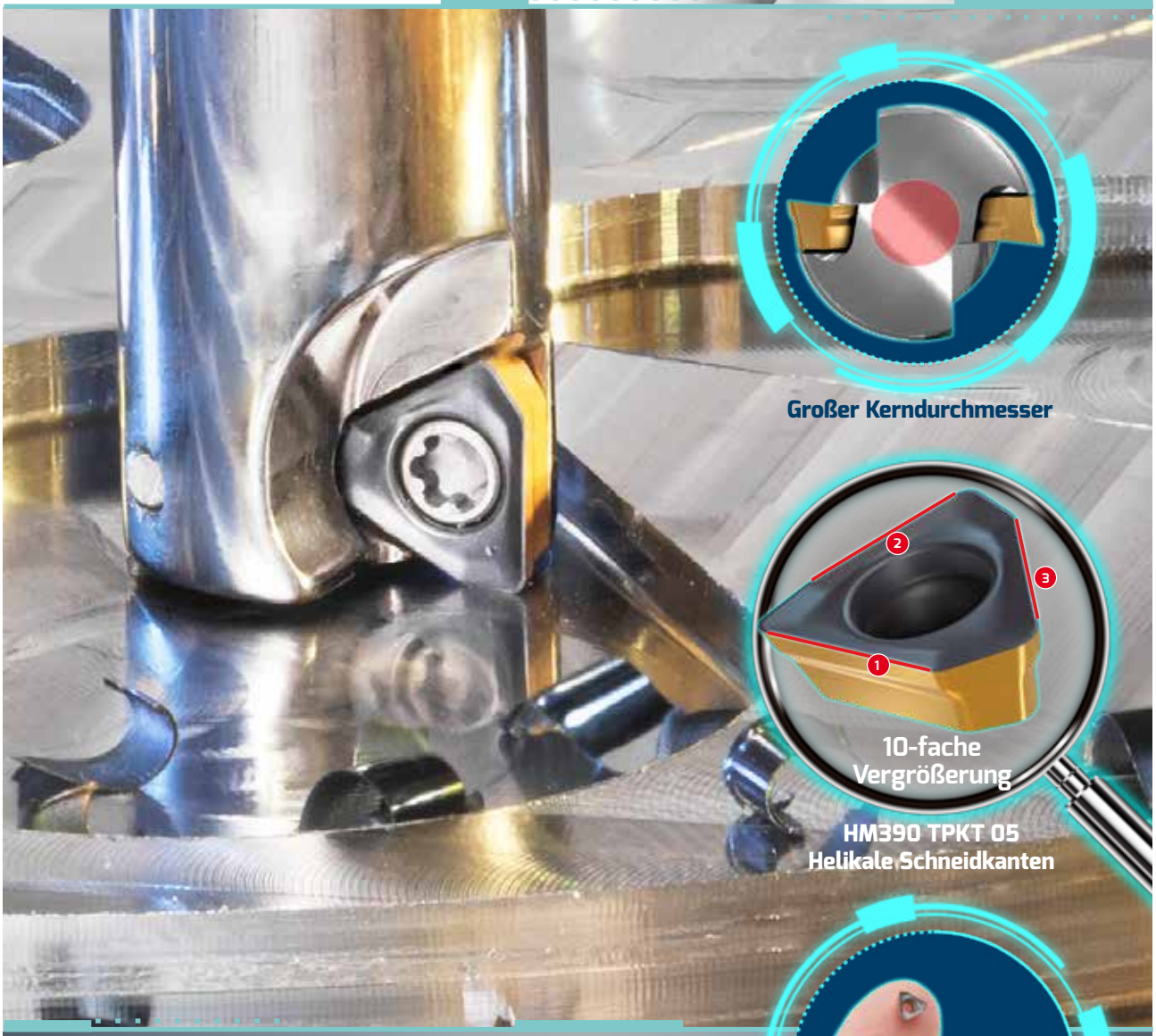
Miniatur-Trigon-Wendeschneidplatte
mit 3 helikalen Schneidkanten
für 90°-Schultern



Bezeichnung	Abmessungen						IC830	Empfohlene Schnittwerte	
	L	IC	S	APMX	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



Kleine Schaftfräser mit helikaler Schneide zum 90°-Schulterfräsen

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

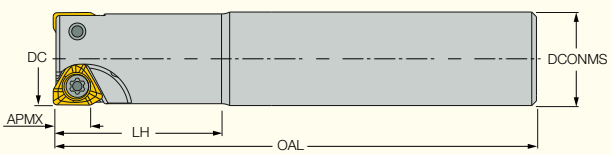
- Hoch positiver Spanwinkel
- Großer Kerndurchmesser
- Erzeugt 90°-Schultern
- Wirtschaftliche Wendeschneidplatten

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

HELI3MILL HM390 LINE

HM390 ETP-05

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



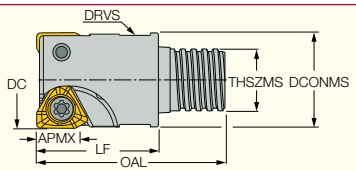
Bezeichnung	DC	APMX	CICT(1)	OAL	LH	DCONMS	Schaft (2)	RMPX(3)	kg
HM390 ETP D10-02-C10-05-C	10.00	3.50	2	70.00	18.0	10.00	C	2.0	0.03
HM390 ETP D12-03-C12-05-C	12.00	3.50	3	70.00	18.0	12.00	C	1.5	0.06
HM390 ETP D14-03-C14-05-C	14.00	3.50	3	80.00	20.0	14.00	C	1.5	0.08
HM390 ETP D16-04-C16-05-C	16.00	3.50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

• Anzugsdrehmoment 0,5 Nm
(1) Zähnezahl
(2) C-Zylindrisch, W-Weldon
(3) Max. Eintauchwinkel

HELI3MILL HM390 LINE

HM390 ETP-MM-05

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



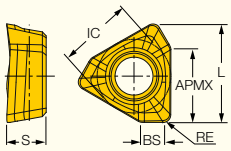
Bezeichnung	DC	APMX	CICT(1)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(2)	RMPX(3)
HM390 ETP D10-02-MMT06-05	10.00	3.50	2	15.00	9.60	T06	21.60	8.0	2.0
HM390 ETP D12-03-MMT08-05	12.00	3.50	3	16.00	11.60	T08	24.20	10.0	1.5
HM390 ETP D14-03-MMT08-05	14.00	3.50	3	16.00	13.60	T08	22.90	10.0	1.5
HM390 ETP D16-04-MMT10-05	16.00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

• Anzugsdrehmoment 0,5 Nm
(1) Zähnezahl
(2) Klemmschlüsselgröße
(3) Max. Eintauchwinkel

HELI3MILL HM390 LINE

HM390 TPKT 0502

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



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte	
	L	IC	S	APMX	RE	BS	IC830	IC808	IC810	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	0.05-0.10

HELI4MILL
HM490 LINE

Extra kleine Schaftfräser 10 - 20 mm
SQ Master

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

Kleine, quadratische Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten

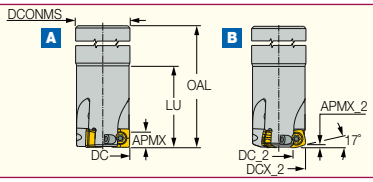
- Positiver Spanwinkel
- Innere Kühlmittelzufuhr
- Erzeugt 90°-Schultern
- Wirtschaftliche Wendeschneidplatten

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)	WT(3)
E90SO D10-2-C10-04-C	10.00	3.50	4.40	10.00	0.50	18.0	70.00	10.00	C	2	0.04
E90SO D12-2-C12-04-C	12.00	3.50	6.40	12.00	0.50	18.0	70.00	12.00	C	2	0.05
E90SO D12-3-C12-04-C	12.00	3.50	6.40	12.00	0.50	18.0	70.00	12.00	C	3	0.05
E90SO D14-4-C14-04-C	14.00	3.50	8.40	14.00	0.50	20.0	80.00	14.00	C	4	0.08
E90SO D16-4-C16-04-C	16.00	3.50	10.40	16.00	0.50	20.0	90.00	16.00	C	4	0.12
E90SO D16-5-C16-04-C	16.00	3.50	10.40	16.00	0.50	20.0	90.00	16.00	C	5	0.12
E90SO D20-6-C20-04-C	20.00	3.50	14.40	20.00	0.50	25.0	110.00	20.00	C	6	0.23

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

(1) C-Zylindrisch

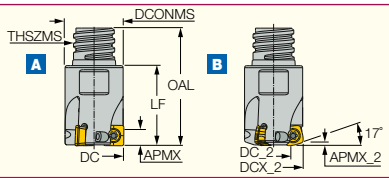
(2) Zähnezahl

(3) Gewicht

HELI4MILL HM490 LINE

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)	WT(3)
E90SO D10-2-MMT06-04	10.00	3.50	4.40	10.00	0.50	15.00	21.30	2	9.70	T06	8.0	0.07
E90SO D12-3-MMT08-04	12.00	3.50	6.40	12.00	0.50	16.00	23.50	3	11.60	T08	10.0	0.15
E90SO D14-4-MMT08-04	14.00	3.50	8.40	14.00	0.50	16.00	23.50	4	13.60	T08	10.0	0.16
E90SO D16-5-MMT10-04	16.00	3.50	10.40	16.00	0.50	18.00	29.30	5	15.60	T10	13.0	0.26

• A - mit SOMT/CT 0402 Wendeschneidplatte • B - mit SOMT 0402-FF Wendeschneidplatte

(1) Zähnezahl

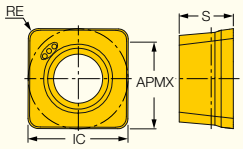
(2) Klemmschlüsselgröße

(3) Gewicht

HELI4MILL HM490 LINE

SOMT/CT 0402

Quadratische Fräs-Wendeschneidplatte für allgemeine Anwendungen

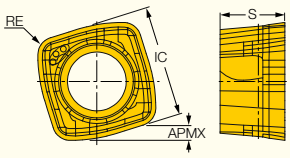


Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte	
	APMX	RE	IC	S	IC830	IC808	IC810	a_p (mm)	f_z (mm)
SOCT 040204 PNR	3.50	0.40	4.07	2.20		●		0.50-3.50	0.05-0.10
SOMT 040204 PNTR	3.50	0.40	4.07	2.20	●	●	●	0.50-3.50	0.05-0.10

HELI4MILL HM490 LINE

SOMT 0402-FF

Quadratische Fräs-Wendeschneidplatte zum Hochvorschub-Fräsen



Bezeichnung	Abmessungen					IC830	Empfohlene Schnittwerte	
	IC	APMX	RE	R_g(1)	S		a_p (mm)	f_z (mm)
SOMT 040206 PNR-FF	3.80	0.50	0.60	1.00	2.20	●	0.20-0.50	0.30-0.50

(1) Radius zum Programmieren (CAM)

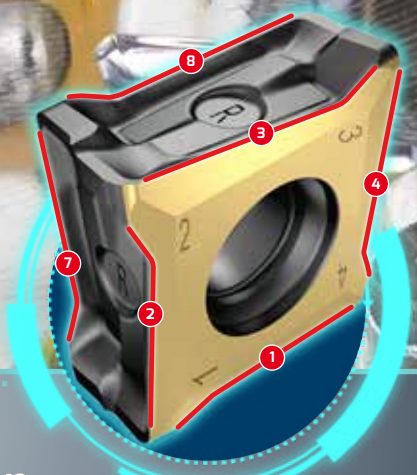
LOGIQ8TANG

T890 MILLING LINE

90°-Wendeschneidplatte mit 8 Schneidkanten

Durchmesserbereich 32 - 160 mm

Tangential Master



8 Schneidkanten

Tangentiale wirtschaftliche Wendeschneidplatte mit 8 Schneidkanten **zum 90°-Schulterfräsen**

- Vorteil der tangentialen Klemmung
- Großer Kerndurchmesser am Fräskörper
- Erzeugt 90°-Schultern
- Schwalbenschwanzförmiger Plattensitz

LOGIQMILL

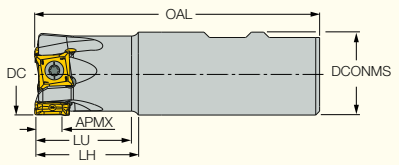
ISCAR CHESS LINES

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	WT(3)
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 (3) Gewicht

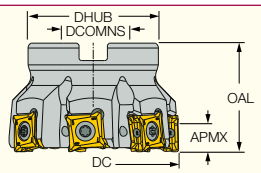
Ersatzteile

Bezeichnung			
T890HT ELN D32-3-C32-13	SR 10513105	BLD IP20/M7	SW6-T-SH
T890HT ELN D32-3-C32-13B	SR 10513105	BLD IP20/M7	SW6-T-SH
T890HT ELN D32-3-W32-13	SR 10513105	BLD IP20/M7	SW6-T-SH
T890HT ELN D40-4-C32-13	SR 10513105	BLD IP20/M7	SW6-T-SH
T890HT ELN D40-4-W32-13	SR 10513105	BLD IP20/M7	SW6-T-SH

LOGIQ8TANG
T890 MILLING LINE

T890HT FLN-R13

90°-Planfräser für tangentiale
T890 LN.T1306…-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

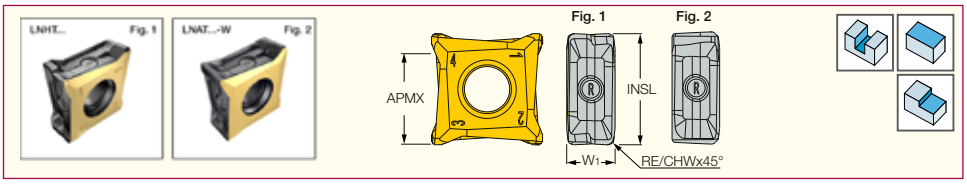
(1) Zähnezahl

Ersatzteile

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

LOGIQ8TANG
T890 MILLING LINE

T890 LN.T 1306
Tangential montierte
Wendeschneidplatten mit
8 Schneidkanten



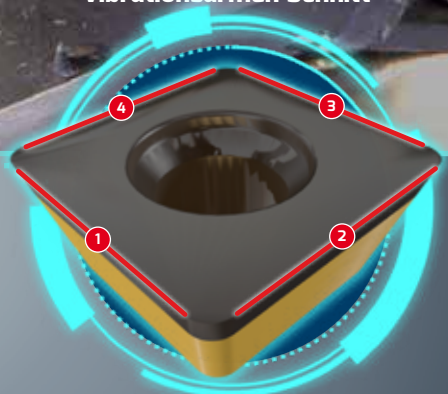
Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte	
	APMX	INSL	W_1	RE	CHW	Abb.	IC845	IC830	IC5400	IC5500	IC808	IC810	a_p (mm)	f_z (mm)
T890 LNHT 1306PNTR	9.50	13.78	6.00	0.80	-	1	●	●	●	●	●	●	1.00-9.50	0.10-0.20
T890 LNAT 1306PN-W [1]	9.50	13.92	5.90	-	0.60	2						●	0.50-1.00	0.10-0.20

[1] Breitschlichtplatte (WIPER), 4 Schneidkanten, nur zum Schlichten

XQUAD
EXTENDED FLUTE

Wendelschaftfräser
Durchmesser 50 - 100 mm
Aerospace Master

Spezielle Anordung für einen ruhigen und vibrationsarmen Schnitt



Quadratische Wendeschneidplatte mit 4 Schneiden

Wendelschaftfräser
für Werkstücke aus der
Luft- und Raumfahrtindustrie

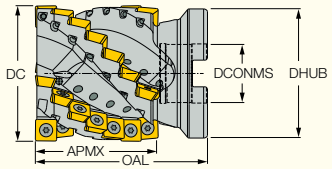
- Sehr gute Spanabfuhr
- Für exotische Werkstückstoffe (P M K N S H)
- Innere Kühlmittelzufuhr
- Wirtschaftliche Wendeschneidplatten

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDK-10-C/HP

Aufsteckfräser
für SDHW/T 100408…-
Wendeschneidplatten



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

(1) Mit speziellen Düsen für Hochdruckkühlung direkt in die Schnittzone
(2) Anzahl der effektiven Zahnreihen
(3) Anzahl der Wendeschneidplatten
(4) Gewicht

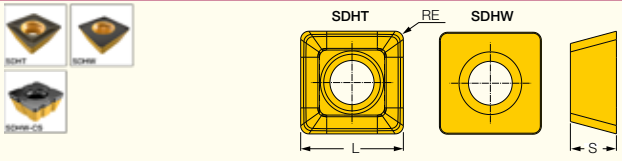
Ersatzteile

Bezeichnung					
SDK D050-48-03-22-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M10X60DIN912	
SDK D050-48-03-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD		
SDK D050-48-04-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD		
SDK D050-48-04-27-10-HP	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD		Düse 1,2mm 5691 026-04
SDK D063-56-04-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD		
SDK D080-64-05-32-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD		

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDHW/T 100408

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



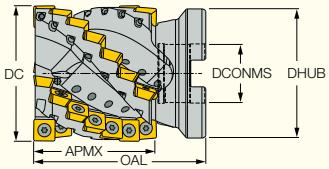
Bezeichnung	Abmessungen L	Abmessungen S	Abmessungen RE	Zäher ↔ Härter IC882	IC5820	IC380	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
SDHT 100408-PDEN (1)	10.00	4.50	0.80	●	●		0.05-0.10
SDHW 100408-TN (2)	10.00	4.50	0.80	●	●	●	0.05-0.12
SDHW 100408-TN-CS (3)	10.00	4.50	0.80		●		0.05-0.12

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

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDK-12-C/HP

Aufsteckfräser
für SDHT 1205…-
Wendeschneidplatten



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

(1) Mit speziellen Düsen für Hochdruckkühlung direkt in die Schnittzone
(2) Anzahl der effektiven Zahnreihen
(3) Anzahl der Wendeschneidplatten
(4) Gewicht

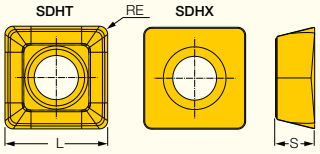
Ersatzteile

Bezeichnung				
SDK D63-55-05-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	
SDK D63-55-05-27-12-HP	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	
SDK D63-66-04-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X80DIN912
SDK D63-98-04-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X110DIN912
SDK D80-66-05-32-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M16X70DIN912
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	
SDK D100-130-06-40-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDHT/X 120508

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



Bezeichnung	Abmessungen L	S	RE	Zähler ↔ 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

Sehr kleine Wendeschneidplatte für Schaftfräser mit kleinem Durchmesser, für hohen Vorschub und hohe Produktivität

Trigon-Wendeschneidplatten ohne Bohrung

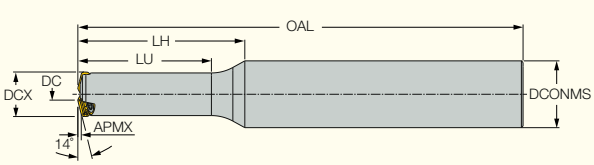
- Hoch-vorschubfräsen
- Sehr stabile und langlebige Wendeschneidplatte
- Großer Eintauchwinkel
- Sehr gute Spanabfuhr
- Innere Kühlmittelzufuhr

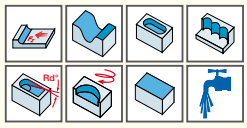
LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

NAN3FEED NANO FEED MILL

FFT3 EFM-02

Schaftfräser für kleine, einseitige Trigon-Wendeschneidplatten zum Hochvorschubfräsen





Bezeichnung	DCX	DC	APMX	CICT(1)	LU	LH	OAL	DCONMS	Schafttyp(2)	RMPX(3)	kg
FFT3 EFM D08-2-060-C10-02	8.00	2.20	0.60	2	17.0	20.0	60.00	10.00	C	10.8	0.03
FFT3 EFM D08-2-080-C12-02	8.00	2.20	0.60	2	26.0	30.0	80.00	12.00	C	10.8	0.10
FFT3 EFM D10-3-090-C10-02	10.00	4.20	0.60	3	40.0	40.0	90.00	10.00	C	4.7	0.12

• Radius zur Programmierung 1,1 mm
(1) Anzahl der Schneiden
(2) C-Zylindrisch, W-Weldon
(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen

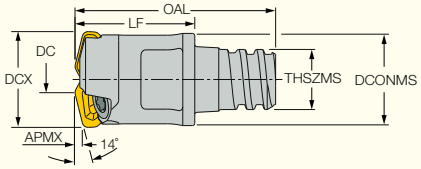
Ersatzteile

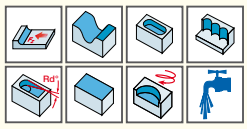
Bezeichnung		
FFT3 EFM-02	SR M2X0.4-2.9 T6-HG	T-6/5 MAGNET 3X3

NAN3FEED NANO FEED MILL

FFT3 EFM-MM 02

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





Bezeichnung	DCX	DC	APMX	CICT(1)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(2)	RMPX(3)	kg
FFT3 EFMD08/.31-2MMT05-02	8.00	2.20	0.60	2	10.00	7.60	T05	16.75	5.5	10.8	0.01
FFT3 EFMD10/.39-3MMT06-02	10.00	4.20	0.60	3	10.00	9.70	T06	16.30	8.0	4.7	0.01

• Radius zur Programmierung 1,1 mm
(1) Anzahl der Schneiden
(2) Schlüsselgröße
(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen

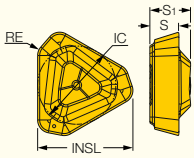
Ersatzteile

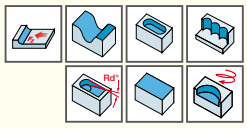
Bezeichnung		
FFT3 EFM-MM 02	SR M2X0.4-2.9 T6-HG	T-6/5 MAGNET 3X3

NAN3FEED NANO FEED MILL

FFT3 TXMT 02

Kleine, einseitige Trigon-Wendeschneidplatte zum Hochvorschubfräsen





Bezeichnung	Abmessungen INSL	IC	RE	S	S1	IC830	Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
FFT3 TXMT 020105T	3.66	2.00	0.50	1.10	1.56	•	0.20-0.60	0.20-0.70

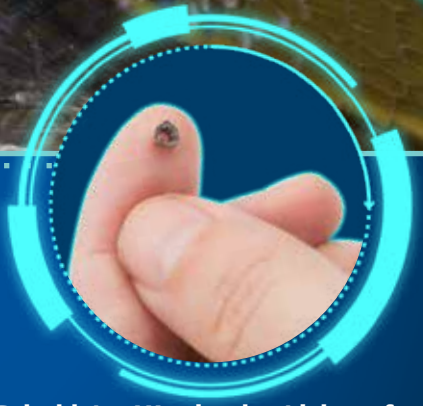
MICRO 3 FEED

MF 300 ENDMILL

Kleine Hochvorschubfräser Durchmesser 10 - 16 mm

Micro Master

Schaftfräser mit kleinem Durchmesser für **hohen Vorschub** und **hohe Produktivität**



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

- Hoher Vorschub
- Hoch positiver Spanwinkel
- Hohe Produktivität
- Innenkühlung

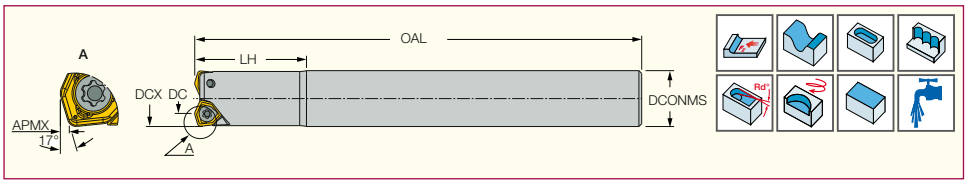
LOGIQMILL

ISCAR CHESS LINES

MICRO 3 FEED
MF 300 ENDMILL

FFT3 EFM-03

Schaftfräser für kleine, einseitige Trigon-Wendeschneidplatten zum Hochvorschubfräsen



Bezeichnung	DCX	DC	APMX	CICT(1)	LH	OAL	DCONMS	Schafttyp(2)	RMPX(3)	kg
FFT3 EFM D10-2-080-C10-03	10.00	5.60	0.60	2	20.0	80.00	10.00	C	6.9	0.11
FFT3 EFM D12-3-120-C12-03	12.00	7.60	0.60	3	25.0	120.00	12.00	C	4.7	0.14
FFT3 EFM D16-4-140-C16-03	16.00	11.60	0.60	4	35.0	140.00	16.00	C	2.9	0.18

• Radius zur Programmierung 1,1 mm
(1) Anzahl der Schneiden
(2) C-Zylindrisch, W-Weldon
(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen

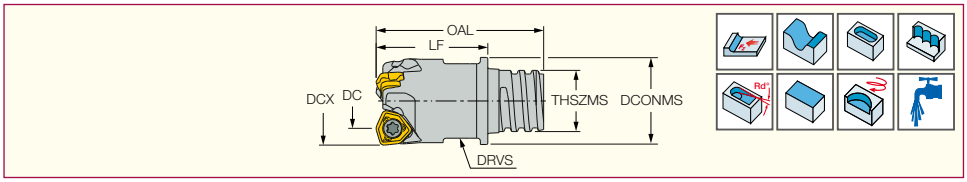
Ersatzteile

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

MICRO 3 FEED
MF 300 ENDMILL

FFT3 EFM-MM 03

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



Bezeichnung	DCX	DC	APMX	CICT(1)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(2)	RMPX(3)	kg
FFT3 EFMD10/.39-2MMT06-03	10.00	5.60	0.60	2	10.00	9.70	T06	16.30	8.0	6.9	0.02
FFT3 EFMD12/.47-3MMT08-03	12.00	7.60	0.60	3	15.00	11.70	T08	22.50	10.0	4.7	0.03
FFT3 EFMD16/.63-4MMT10-03	16.00	11.60	0.60	4	20.00	15.30	T10	31.30	13.0	2.9	0.05

• Radius zur Programmierung 1,1 mm
(1) Anzahl der Schneiden
(2) Schlüsselgröße
(3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen

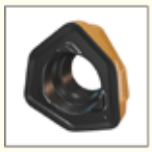
Ersatzteile

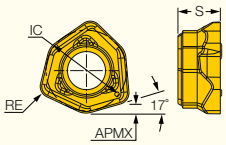
Bezeichnung		
FFT3 EFM-MM 03	TS 18041I/HG	T-6IP/51

MICRO 3 FEED
MF 300 ENDMILL

FFT3 WXMT 03

Kleine, einseitige Trigon-Wendeschneidplatte zum Hochvorschubfräsen





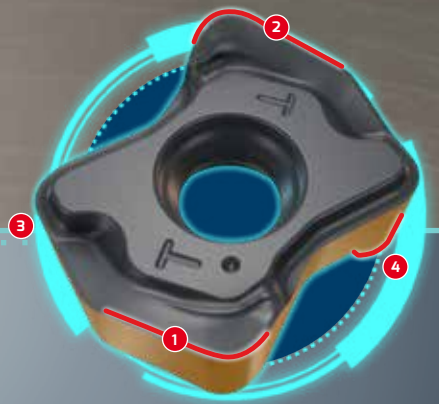
Bezeichnung	Abmessungen IC	S	RE	APMX	Zäher ↔ Härter IC830	IC808	Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
FFT3 WXMT 030206T	4.20	2.20	0.60	0.60	•	•	0.20-0.60	0.20-0.80

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

Hochvorschub-Fräser Durchmesser 12 - 40 mm

Twist Master

In sich verdrehte Wendeschneidplatte
Hoch positiver Spanwinkel



Einzigartige Wendeschneidplatten-Form

Verdrehte Wendeschneidplatte zum Hochvorschub-Fräsen für höchste Produktivität

- Hochvorschub-fräsen
- Großer Kerndurchmesser
- Hoch positiver Spanwinkel
- Doppelseitige Wendeschneidplatte (2 Sided Insert)

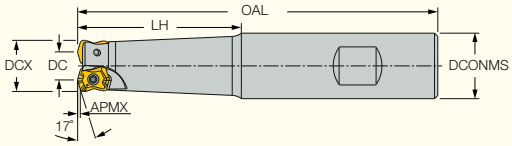
JETZT SCANNEN!

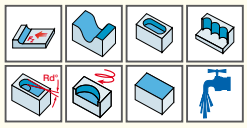
LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 ED

Schaftfräser für kleine, zweiseitige, in sich verdrehte Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen





Bezeichnung	DCX	DC	APMX	CICT(1)	LH	OAL	DCONMS	RMPX(2)	Schaft(3)	WT(4)
FFX4 ED12-1-030-C12-04	12.00	4.60	0.80	1	30.0	90.00	12.00	3.6	C	0.07
FFX4 ED16-2-030-C16-04	16.00	8.60	0.80	2	30.0	120.00	16.00	4.3	C	0.16
FFX4 ED16-2-050-W20-04	16.00	8.60	0.80	2	50.0	110.00	20.00	4.3	W	0.20
FFX4 ED20-3-050-C20-04	20.00	12.60	0.80	3	50.0	140.00	20.00	2.7	C	0.29
FFX4 ED20-3-060-W20-04	20.00	12.60	0.80	3	60.0	120.00	20.00	2.7	W	0.24
FFX4 ED25-4-060-C25-04	25.00	17.60	0.80	4	60.0	150.00	25.00	1.8	C	0.50
FFX4 ED25-4-080-W25-04	25.00	17.60	0.80	4	80.0	140.00	25.00	1.8	W	0.45
FFX4 ED32-5-080-W32-04	32.00	24.60	0.80	5	80.0	150.00	32.00	1.2	W	0.80
FFX4 ED32-5-120-C32-04	32.00	24.60	0.80	5	120.0	205.00	32.00	1.2	C	1.02

• Radius zum CAM-Programmieren = 1,8 mm (1) Zähnezahl (2) Max. Eintauchwinkel (3) C-Zylindrisch, W-Weldon (4) Gewicht

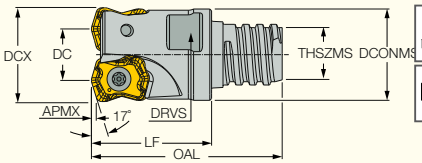
Ersatzteile

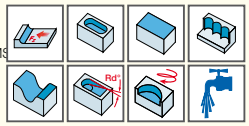
Bezeichnung		
FFX4 ED12-1-030-C12-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FFX4 ED16-2-030-C16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FFX4 ED16-2-050-W20-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FFX4 ED20-3-050-C20-04	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
FFX4 ED20-3-060-W20-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FFX4 ED25-4-060-C25-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FFX4 ED25-4-080-W25-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FFX4 ED32-5-080-W32-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FFX4 ED32-5-120-C32-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 ED-MM

Schaftfräser für kleine, zweiseitige, in sich verdrehte Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen mit MULTI-MASTER-Schnittstelle





Bezeichnung	DCX	DC	CICT(1)	APMX	THSZMS	LF	OAL	RMPX(2)	DCONMS	DRVS(3)	kg
FFX4 ED16/.63-2-MMT10-04	16.00	8.60	2	0.80	T10	20.00	31.75	4.3	15.20	13.0	0.02

• Radius zum CAM-Programmieren = 1,8 mm (1) Zähnezahl (2) Max. Eintauchwinkel (3) Klemmschlüsselgröße

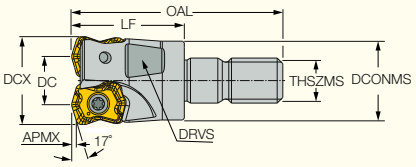
Ersatzteile

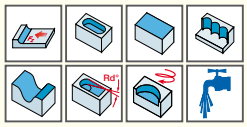
Bezeichnung		
FFX4 ED-MM	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 ED-M

Schaftfräser für kleine, zweiseitige, in sich verdrehte Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen mit FLEX-FIT-Schnittstelle





Bezeichnung	DCX	DC	CICT(1)	APMX	THSZMS	LF	OAL	RMPX(2)	DCONMS	DRVS(3)	WT(4)
FFX4 ED16/.63-2-M08-04	16.00	8.60	2	0.80	M08	20.00	37.50	4.3	13.00	13.0	0.02
FFX4 ED20/.78-3-M10-04	20.00	12.60	3	0.80	M10	25.00	45.00	2.7	18.00	17.0	0.04
FFX4 ED25/.98-4-M12-04	25.00	17.60	4	0.80	M12	30.00	52.00	1.8	21.00	19.0	0.08
FFX4 ED32/1.26-5-M16-04	32.00	24.60	5	0.80	M16	35.00	60.00	1.2	29.00	27.0	0.18
FFX4 ED35/1.38-5-M16-04	35.00	27.60	5	0.80	M16	35.00	60.00	1.1	29.00	27.0	0.20

• Radius zum CAM-Programmieren = 1,8 mm (1) Zähnezahl (2) Max. Eintauchwinkel (3) Klemmschlüsselgröße (4) Gewicht

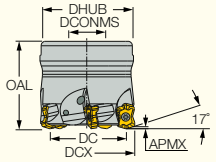
Ersatzteile

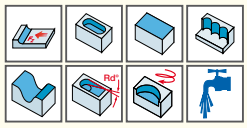
Bezeichnung		
FFX4 ED-M	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 FD

Aufsteckfräser für kleine, zweiseitige, in sich verdrehte Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen





Bezeichnung	DCX	DC	CICT(1)	APMX	OAL	DCONMS	DHUB	Rd°	WT(2)
FFX4 FD032-5-16-04	32.00	24.60	5	0.80	40.00	16.00	38.00	1.2	0.17
FFX4 FD040-6-16-04	40.00	32.60	6	0.80	40.00	16.00	38.00	0.9	0.23

• Radius zum CAM-Programmieren = 1,8 mm
(1) Zähnezahl
(2) Gewicht

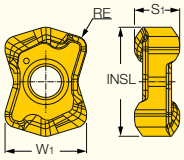
Ersatzteile

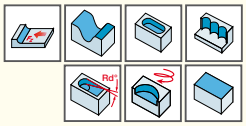
Bezeichnung			
FFX4 FD032-5-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25-D11.5
FFX4 FD040-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 XNMU

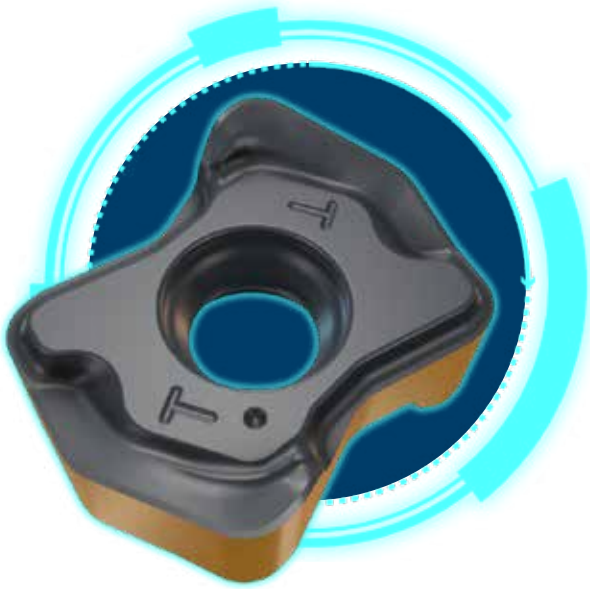
Kleine, in sich verdrehte Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschub-Fräsen





Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte	
	INSL	S1	RE	W1	IC882	IC840	IC830	IC5820	IC808	IC810	ap (mm)	fz (mm)
FFX4 XNMU 040310HP	9.29	3.97	1.00	7.16	●	●	●	●			0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310T	9.29	3.97	1.00	7.16			●		●	●	0.20-0.80	0.20-1.20

• HP- für austenitischen, rostbeständigen Stahl und hoch hitzebeständige Legierungen
• T- für Stahl, ferritischen und martensitischen rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl

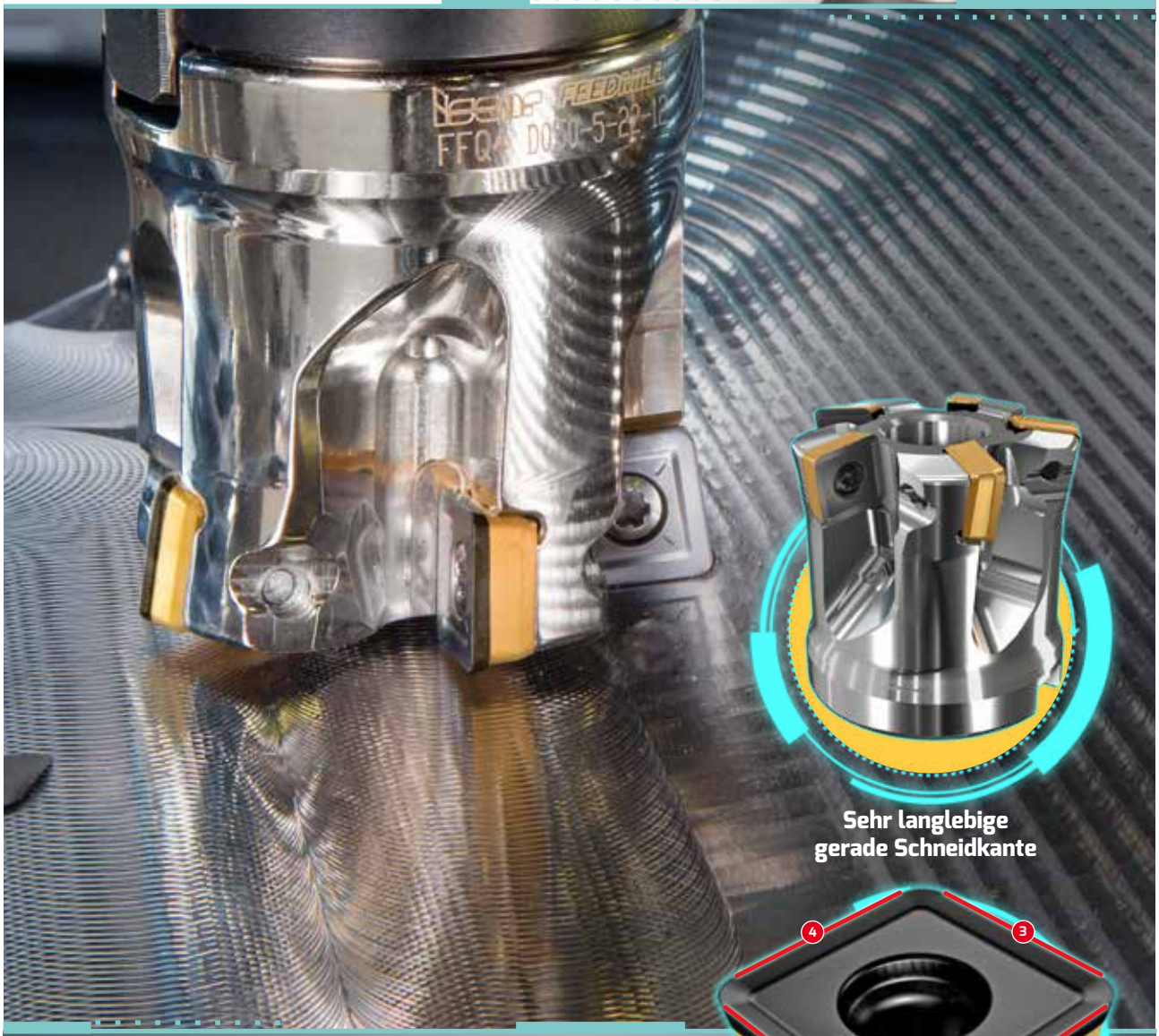


MILL4FEED
HIGH FEED

Hochvorschub-Planfräser

Durchmesser 22 - 160 mm Durchmesser

Feed Master



Sehr langlebige gerade Schneidkante

Quadratische Wendeschneid-platte mit 4 Schneidkanten

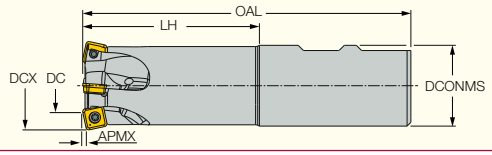
Quadratische Wendeschneidplatte zum **Hochvorschub-Planfräsen** mit **hoher Produktivität**

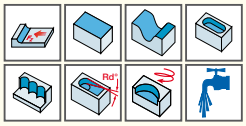
- Verstärkter WSP-Radius
- Für rostbeständigen Stahl, Gusseisen und exotische Werkstückstoffe (P M K N S H)
- Positiver Spanwinkel (+°)
- Unterbrochener Schnitt

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MILL4FEED

FFQ4 D-W-09
Hochvorschub-Schaftfräser
für einseitige Wendeschneidplatten
mit 4 Schneidkanten





Bezeichnung	DC	DCX	APMX	AE(1)	CICT(2)	LH	OAL	DCONMS	RMPX(3)	WT(4)
FFQ4 D022-2-044-W20-09	7.70	22.00	1.20	6.0	2	44.0	94.00	20.00	8.2	0.19
FFQ4 D025-3-050-W25-09	10.70	25.00	1.20	6.0	3	50.0	106.00	25.00	5.5	0.25
FFQ4 D032-4-064-W25-09	17.70	32.00	1.20	6.0	4	64.0	120.00	25.00	3.2	0.50
FFQ4 D035-5-070-W32-09	20.70	35.00	1.20	6.0	5	70.0	130.00	32.00	2.7	0.70

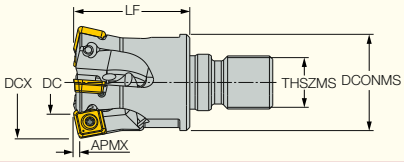
• Radius zum CAM-Programmieren 2,5 mm (1) Maximale Zustellbreite beim Tauchfräsen (2) Zähnezahl (3) Max. Eintauchwinkel (4) Gewicht

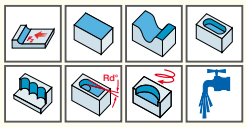
Ersatzteile

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

MILL4FEED

FFQ4 D-M-09
Hochvorschub-Schaftfräser für
einseitige Wendeschneidplatten mit 4
Schneidkanten für FLEXFIT-Schnittstelle





Bezeichnung	DC	DCX	APMX	AE(1)	CICT(2)	LF	OAL	DCONMS	THSZMS	RMPX(3)	WT(4)
FFQ4 D022-02-M10-09	7.70	22.00	1.20	6.0	2	25.00	45.00	18.00	M10	8.2	0.04
FFQ4 D025-02-M12-09	10.70	25.00	1.20	6.0	2	30.00	52.00	21.00	M12	5.5	0.05
FFQ4 D025-03-M12-09	10.70	25.00	1.20	6.0	3	30.00	52.00	21.00	M12	5.5	0.07
FFQ4 D032-03-M16-09	17.70	32.00	1.20	6.0	3	35.00	60.00	29.00	M16	3.2	0.14
FFQ4 D032-04-M16-09	17.70	32.00	1.20	6.0	4	35.00	60.00	29.00	M16	3.2	0.14
FFQ4 D035-05-M16-09	20.70	35.00	1.20	6.0	5	35.00	60.00	29.00	M16	2.7	0.16
FFQ4 D040-05-M16-09	25.70	40.00	1.20	6.0	5	35.00	60.00	29.00	M16	2.0	0.18

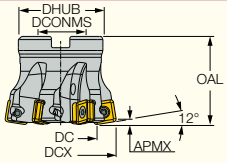
• Radius zum CAM-Programmieren 2,5 mm (1) Maximale Zustellbreite beim Tauchfräsen (2) Zähnezahl (3) Max. Eintauchwinkel (4) Gewicht

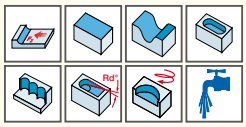
Ersatzteile

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

MILL4FEED

FFQ4 D-09
Hochvorschub-Planfräser
für einseitige Wendeschneidplatten
mit 4 Schneidkanten





Bezeichnung	DC	DCX	APMX	AE(1)	CICT(2)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX(3)	WT(4)
FFQ4 D40-05-16-09	25.70	40.00	1.20	6.0	5	35.00	16.00	38.00	2.0	0.17
FFQ4 D50-07-22-09	35.70	50.00	1.20	6.0	7	40.00	22.00	48.00	1.5	0.32
FFQ4 D52-07-22-09	37.70	52.00	1.20	6.0	7	40.00	22.00	48.00	1.4	0.34
FFQ4 D63-08-22-09	48.70	63.00	1.20	6.0	8	45.00	22.00	48.00	1.1	0.49

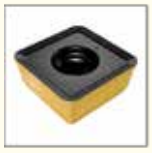
• Radius zum CAM-Programmieren 2,5 mm (1) Maximale Zustellbreite beim Tauchfräsen (2) Zähnezahl (3) Max. Eintauchwinkel (4) Gewicht

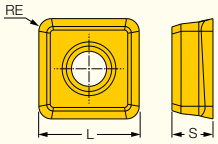
Ersatzteile

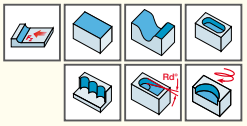
Bezeichnung			
FFQ4 D40-05-16-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M8X25DIN912
FFQ4 D50-07-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
FFQ4 D52-07-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
FFQ4 D63-08-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X30 DIN912

FFQ4 SOMT 0904

Quadratische, einseitige
Wendeschneidplatten
mit 4 Schneidkanten
zum Hochvorschub-Fräsen





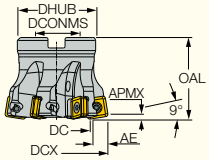


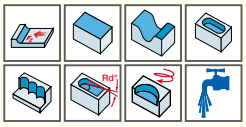
Bezeichnung	Abmessungen L	S	RE	Zäher ↔ Härter IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
FFQ4 SOMT 090412T	8.50	3.90	1.20		•		•	•	0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 0904RM-T	8.50	3.80	1.20				•		0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 090412HP	8.50	3.80	1.20	•	•	•	•		0.50-1.20	0.40-1.40

- T - für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl
- 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

FFQ4 D-12

Hochvorschub-Planfräser
für einseitige
Wendeschneidplatten
mit 4 Schneidkanten





Bezeichnung	DC	DCX	APMX	a_e	CICT	OAL	DHUB	DCONMS	Fräsdorn	RMPX	kg
FFQ4 D040-3-16-12	18.00	40.00	1.50	10.0	3	45.00	38.00	16.00	A	4.3	0.23
FFQ4 D040-4-16-12	18.00	40.00	1.50	10.0	4	45.00	38.00	16.00	A	4.3	0.22
FFQ4 D050-4-22-12	28.00	50.00	1.50	10.0	4	50.00	48.00	22.00	A	2.7	0.38
FFQ4 D050-5-22-12	28.00	50.00	1.50	10.0	5	50.00	48.00	22.00	A	2.7	0.37
FFQ4 D052-5-22-12	29.00	52.00	1.50	10.0	5	50.00	48.00	22.00	A	2.5	0.39
FFQ4 D063-6-22-12	41.00	63.00	1.50	10.0	6	50.00	48.00	22.00	A	1.8	0.50
FFQ4 D066-6-27-12	43.00	66.00	1.50	10.0	6	50.00	60.00	27.00	A	1.6	0.65
FFQ4 D080-7-27-12	58.00	80.00	1.50	10.0	7	50.00	60.00	27.00	A	1.2	0.84
FFQ4 D100-8-32-12	78.00	100.00	1.50	10.0	8	50.00	78.00	32.00	B	0.9	1.30

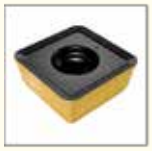
- Radius zum CAM-Programmieren 3,1 mm (1) Maximale Zustellbreite beim Tauchfräsen

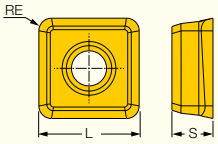
Ersatzteile

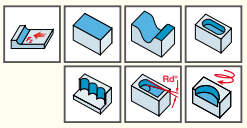
Bezeichnung					
FFQ4 D040-3-16-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		SR PS 118-0416
FFQ4 D040-4-16-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		SR PS 118-0416
FFQ4 D050-4-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D050-5-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 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 M12X30DIN912	
FFQ4 D080-7-27-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M12X30DIN912	
FFQ4 D100-8-32-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		

FFQ4 SOMT 1205

Quadratische, einseitige
Wendeschneidplatten
mit 4 Schneidkanten
zum Hochvorschub-Fräsen







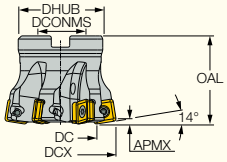
Bezeichnung	Abmessungen L	S	RE	Zäher ↔ Härter IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
FFQ4 SOMT 1205RM-HP	12.70	5.20	1.60		•				0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMT 1205RM-T	12.70	5.20	1.60				•		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 120516HP	12.70	5.20	1.60	•	•	•	•		0.50-1.50	0.40-1.80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

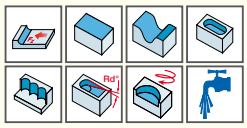
- RM-HP - für unterbrochenen Schnitt und Bearbeitungen an der Schulter in austenitischem, rostbeständigem Stahl und hoch hitzebeständigen Legierungen
- RM-T - für unterbrochenen Schnitt und Bearbeitungen an der Schulter in Stahl, ferritischem und martensitischen, rostbeständigem Stahl, Gusseisen und 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 D-17

Hochvorschub-Planfräser
für einseitige Wendeschneidplatten
mit 4 Schneidkanten





Bezeichnung	DCX	DC	APMX	a_e	CICT(1)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX(2)	WT(3)
FFQ4 D080-06-27-17	80.00	50.80	3.00	13.0	6	50.00	27.00	60.00	1.2	0.78
FFQ4 D100-07-32-17	100.00	70.80	3.00	13.0	7	50.00	32.00	78.00	0.8	1.18
FFQ4 D125-08-40-17	125.00	95.80	3.00	13.0	8	63.00	40.00	92.00	0.6	2.48
FFQ4 D160-10-40-17	160.00	130.80	3.00	13.0	10	63.00	40.00	95.00	0.2	2.90

• Radius zum CAM-Programmieren 5,5 mm
(1) Zähnezahl
(2) Max. Eintauchwinkel
(3) Gewicht

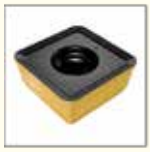
Ersatzteile

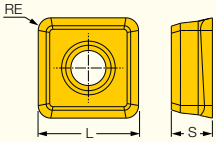
Bezeichnung				
FFQ4 D080-06-27-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12X30DIN912
FFQ4 D100-07-32-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFQ4 D125-08-40-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFQ4 D160-10-40-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	

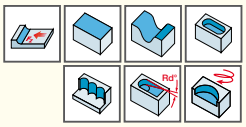
MILL4FEED

FFQ4 SOMT 1706

Quadratische, einseitige
Wendeschneidplatten
mit 4 Schneidkanten
zum Hochvorschub-Fräsen

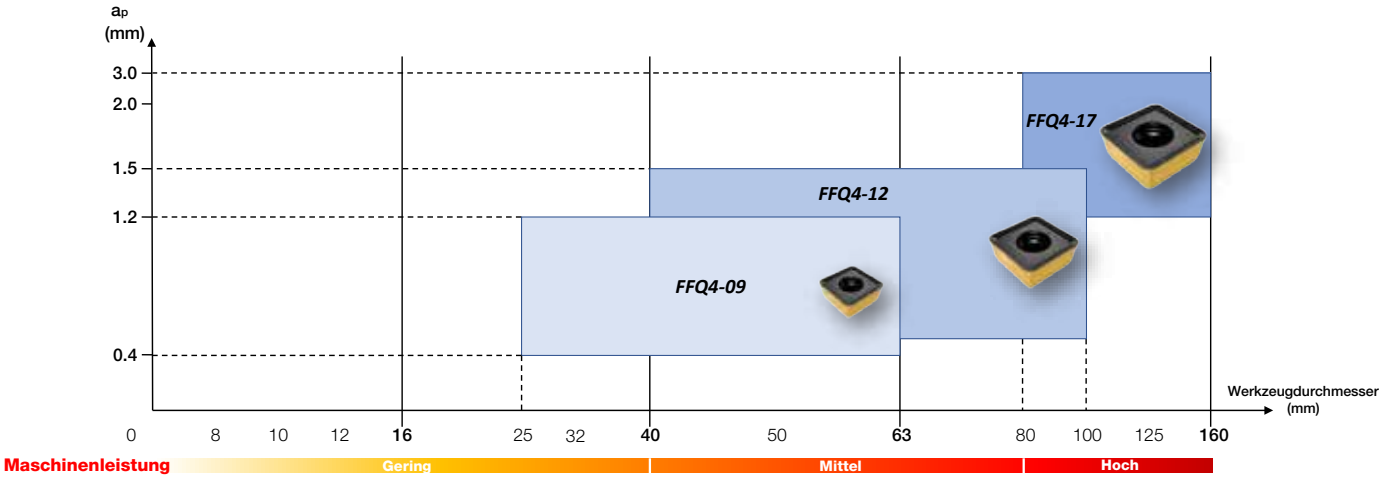






Bezeichnung	Abmessungen L	S	RE	Zähe ↔ Härter IC882	IC830	IC808	IC810	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
FFQ4 SOMT 1706RM-T (1)	17.50	6.00	2.50			●		1.20-3.00	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 170625HP (2)	17.50	6.00	2.50	●	●	●		1.20-3.00	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 170625T (3)	17.50	6.00	2.50		●	●	●	1.20-3.00	0.40-2.00

(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

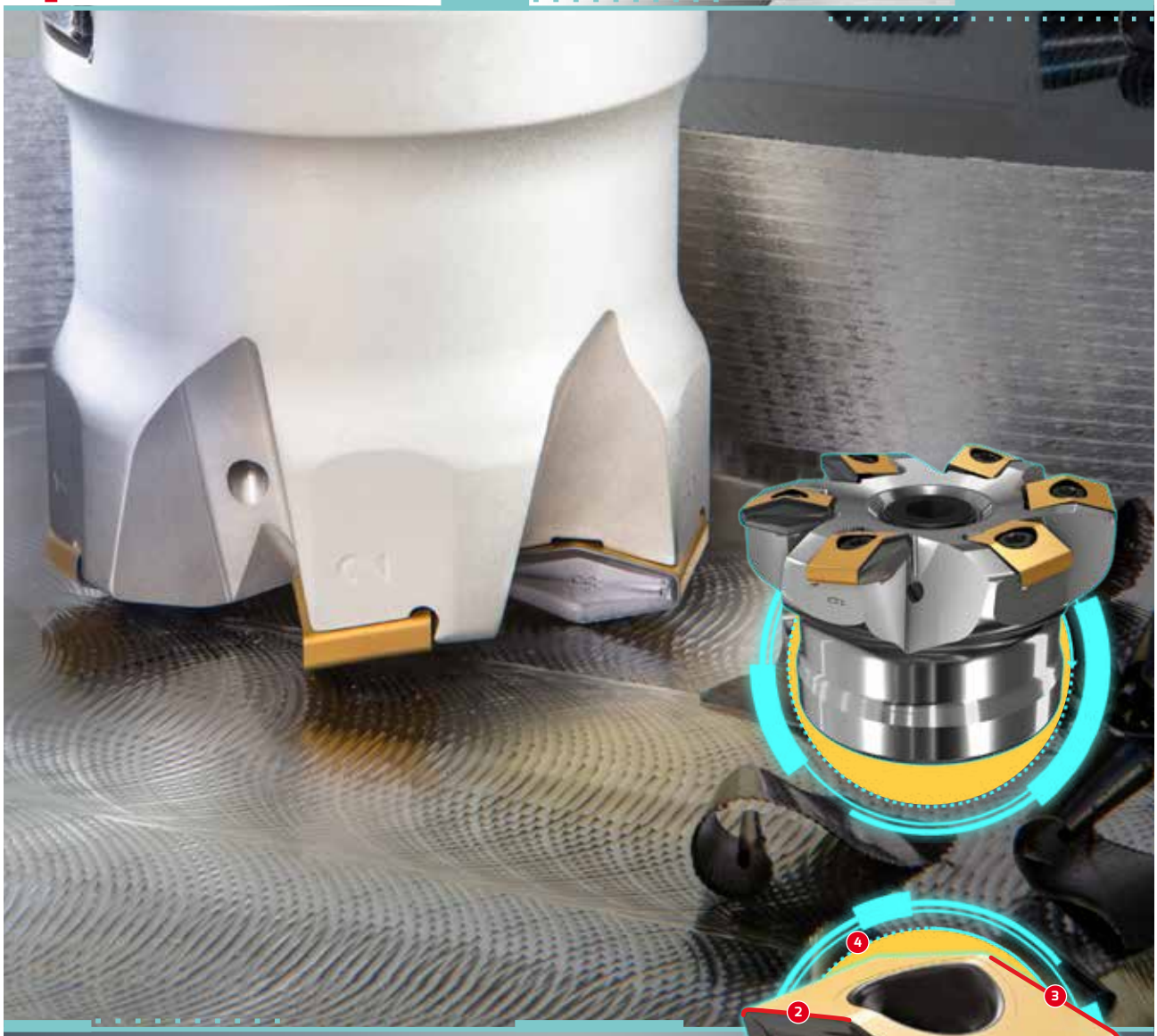


MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

TANG4FEED
HI-FEED MILLING

Tangentialer Hochvorschubfräser 40 - 100 mm

Speed Master



Einzigartige tangentiale Wendeschneidplatten zum Hochvorschub-Fräsen

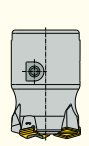
- Tangential geklemmte WSP
- Für Stahl, Gusseisen und exotische Werkstückstoffe
- Stabile Schneidkante
- Bis zu 3,1° Eintauchwinkel

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

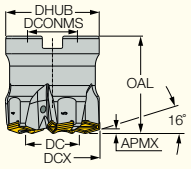
TANG4FEED HI-FEED MILLING

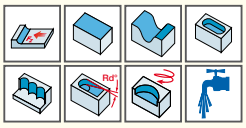
FFV-D-R-VN07

Hochvorschub-Planfräser
für tangentiale Wendeschneidplatten
mit 4 Schneidkanten



FFV D040-03-16-R-VN07





Bezeichnung	DCX	DC	APMX	CICT(2)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX(3)	Aufnahmetyp	WT(4)
FFV D040-03-16-R-VN07 (1)	40.00	25.00	1.50	3	60.00	16.00	25.00	3.0	Sonder	0.36
FFV D050-05-22-R-VN07	50.00	35.00	1.50	5	50.00	22.00	48.00	3.2	A	0.47
FFV D063-06-22-R-VN07	63.00	48.00	1.50	6	40.00	22.00	48.00	2.2	A	1.17
FFV D080-07-27-R-VN07	80.00	65.00	1.50	7	50.00	27.00	60.00	1.5	A	0.81
FFV D100-08-32-R-VN07	100.00	85.00	1.50	8	50.00	32.00	78.00	1.2	B	1.61

• Radius zum CAM-Programmieren = 2,8 mm
(1) Verwendung auf Standard-Planfräsaufnahmen mit der mitgelieferten und speziellen Klemmschraube
(2) Zähnezahl
(3) Max. Eintauchwinkel
(4) Gewicht

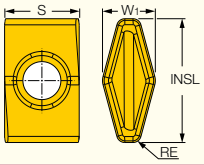
Ersatzteile

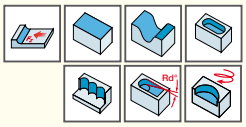
Bezeichnung						
FFV D040-03-16-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M8X17-13685		HW 4.0
FFV D050-05-22-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH		SR PS 118-0271C	
FFV D063-06-22-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912		
FFV D080-07-27-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5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





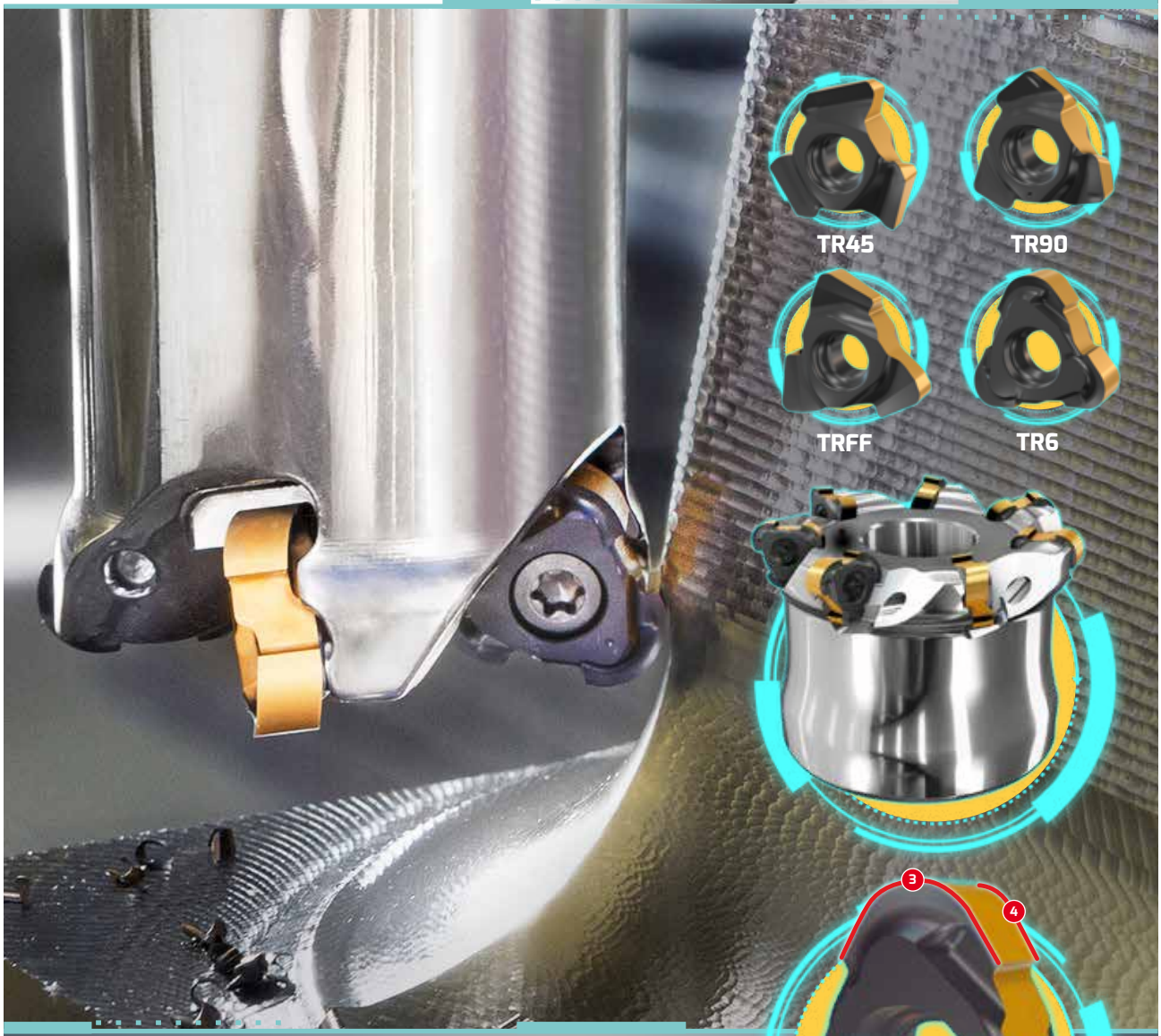
Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter									Empfohlene Schnittwerte	
	W_1	INSL	RE	S	IC882	IC845	IC840	IC830	IC5820	IC5400	IC5500	IC808	IC810	a_p (mm)	f_z (mm)
FF VNMT 0706ZN-ER (1)	6.40	15.00	1.00	9.05	●	●	●	●	●	●		●	●	0.50-1.50	0.40-1.80
FF VNMT 0706ZN-ETR (2)	6.40	15.00	1.00	9.05				●			●	●	●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

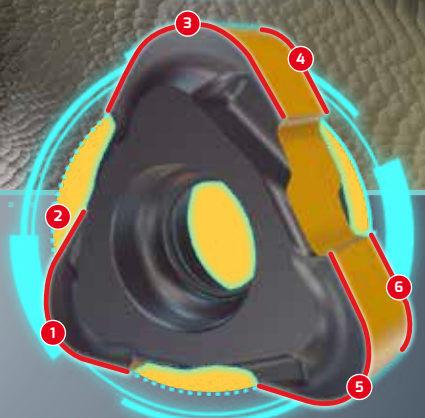
(1) Für allgemeine Anwendungen
(2) Verstärkte Schneidkanten für unterbrochenen Schnitt und ungünstige Bedingungen

TOR6MILL
PROFILING

Profilfräser Durchmesser 16 - 80 mm

Radius Master





Doppelseitige Wendeschneidplatten mit 6 runden Schneidkanten

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

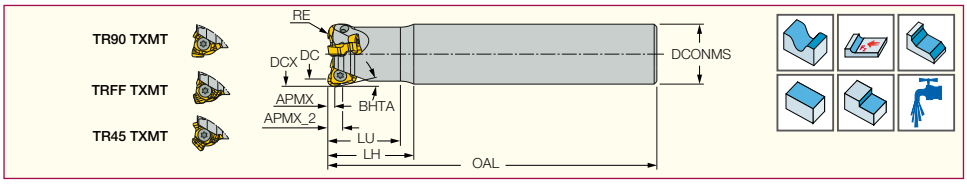
- Hoch positiver Spanwinkel
- Innovatives WSP-Design
- Auswahl an WSP-Formen
- Wirtschaftlich

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

TOR6MILL PROFILING

TR6 ER

Multifunktions-Schaftfräser
für 4 unterschiedliche
Wendeschneidplatten-Formen



Bezeichnung	DCX	DC	APMX	APMX_2[1]	RE	CICT[2]	LU	LH	DCONMS	BHTA	OAL	WT[3]	Wendeschneidplatte
TR6 ER D16-50-2-C16-07	16.00	14.00	1.00	2.00	1.00	2	46.5	50.0	16.00	21.0	100.00	0.12	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D20-60-4-C20-07	20.00	18.00	1.00	2.00	1.00	4	56.5	60.0	20.00	21.0	120.00	0.22	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D25-70-5-C25-07	25.00	23.00	1.00	2.00	1.00	5	65.5	70.0	25.00	21.0	140.00	0.42	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D32-80-6-C32-07	32.00	30.00	1.00	2.00	1.00	6	75.5	80.0	32.00	21.0	160.00	0.82	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D25-70-3-C25-10	25.00	20.00	2.50	4.20	2.50	3	65.0	70.0	25.00	20.5	140.00	0.41	TR6 TNCU 100425
TR6 ER D32-80-4-C32-10	32.00	27.00	2.50	4.20	2.50	4	75.0	80.0	32.00	20.5	160.00	0.81	TR6 TNCU 100425

- Hinweis: Die Daten beziehen sich auf die TR6 TNCU 070210 und TR6 TNCU 100425 Basis-Wendeschneidplatten.
  Für andere Wendeschneidplatten-Radien und -Formen - siehe unten stehende Tabelle.

[1] Für Hinterschnitt [2] Zähnezahl [3] Gewicht

Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Schlüssel
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

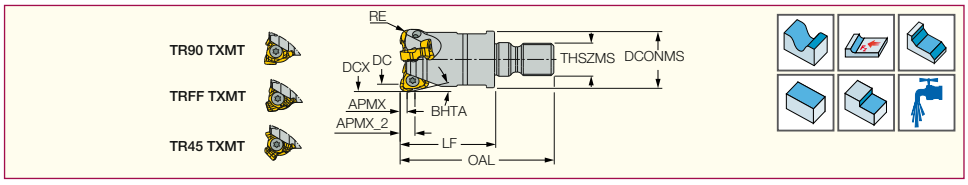
Werkzeug	WSP	DCX	DC	APMX	LU	LH	OAL	RMPX[1]	Für Hinterschnitt APMX_2	Für Hinterschnitt BHTA
TR6 ER D16-50-2-C16-07	TR6 TNCU 070205	16.0	15.0	0.5	46.4	49.9	99.9	-	1.6	17.0
	TR6 TNMU 070215		13.0	1.5	45.6	50.1	100.1	-	2.4	21.0
	TRFF TXMT 0702		12.1	0.6	46.7	50.2	100.2	1.1	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.5	46.8	50.3	100.3	1.6	-	-
TR6 ER D20-60-4-C20-07	TR6 TNCU 070205	20.0	19.0	0.5	56.4	59.9	119.9	-	1.6	17.0
	TR6 TNMU 070215		17.0	1.5	56.6	60.1	120.1	-	2.4	21.0
	TRFF TXMT 0702		16.1	0.6	56.7	60.2	120.2	0.8	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.5	56.8	60.3	120.3	1.2	-	-
TR6 ER D25-70-5-C25-07	TR6 TNCU 070205	25.0	24.0	1.0	65.4	69.9	139.9	-	1.6	17.0
	TR6 TNMU 070215		22.0	1.5	65.6	70.1	140.1	-	2.4	21.0
	TRFF TXMT 0702		21.1	0.6	65.7	70.2	140.2	0.6	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.5	65.8	70.3	140.3	0.9	-	-
TR6 ER D32-80-6-C32-07	TR6 TNCU 070205	32.0	31.0	0.5	75.4	79.9	159.9	-	1.6	17.0
	TR6 TNMU 070215		29.0	1.5	75.6	80.1	160.1	-	2.4	21.0
	TRFF TXMT 0702		28.1	0.6	75.7	80.2	160.2	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.5	75.8	80.3	160.3	0.7	-	-
TR6 ER D25-70-3-C25-10	TR6 TNCU 100405	25.0	24.0	0.5	64.52	69.52	139.52	-	1.8	17.5
	TR6 TNCU 100410		23.0	1.0	64.64	69.64	139.65	-	2.3	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		22.0	1.5	64.76	69.76	139.76	-	2.7	
	TR6 TNCU 100420		21.0	2.0	64.88	69.88	139.88	-	3.5	
	TR6 TNCU 100430		19.0	3.0	65.12	70.12	140.12	-	4.5	
	TRFF TXMT 1004		19.0	0.8	65.15	70.15	140.15	1.7	-	
	TR90 TXMT 100408		-	4.0	64.91	69.91	139.91	1.6	-	
	TR45 TXMT 1004	26.8	20.6	3.0	65.12	70.12	140.12	1.4	-	
TR6 ER D32-80-4-C32-10	TR6 TNCU 100405	32.0	31.0	0.5	74.52	79.52	159.52	-	1.8	17.5
	TR6 TNCU 100410		30.0	1.0	74.64	79.65	159.64	-	2.3	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		29.0	1.5	76.76	79.76	159.76	-	2.7	
	TR6 TNCU 100420		28.0	2.0	74.88	79.88	159.88	-	3.5	
	TR6 TNCU 100430		26.0	3.0	75.12	80.12	160.12	-	4.5	
	TRFF TXMT 1004		26.0	0.8	75.15	80.15	160.15	1.2	-	
	TR90 TXMT 100408		-	4.0	74.91	79.91	159.91	1.2	-	
	TR45 TXMT 1004	33.8	27.6	3.0	75.12	80.12	160.12	1.0	-	

[1] Max. Winkel zum Schrägeintauchen

TOR6MILL PROFILING

TR6 ER-M

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



Bezeichnung	DCX	DC	APMX	APMX_2[1]	RE	CICT[2]	LF	DCONMS	THSZMS	BHTA	OAL	WT[3]	Wendeschneidplatte
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	16.00	14.00	1.00	2.00	1.00	2	20.00	13.00	M08	21.0	37.50	0.03	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	25.00	23.00	1.00	2.00	1.00	5	30.00	21.00	M12	21.0	52.00	0.08	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	32.00	30.00	1.00	2.00	1.00	6	35.00	29.00	M16	21.0	60.00	0.18	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	35.00	33.00	1.00	2.00	1.00	6	35.00	29.00	M16	21.0	60.00	0.19	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	25.00	20.00	2.50	4.20	2.50	3	35.00	21.00	M12	20.5	57.00	0.06	TR6 TNCU 100425
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	35.00	30.00	2.50	4.20	2.50	5	35.00	29.00	M16	20.5	57.00	0.18	TR6 TNCU 100425

- Hinweis: Die Daten beziehen sich auf die TR6 TNCU 070210 und TR6 TNCU 100425 Basis-Wendeschneidplatten.
  Für andere Wendeschneidplatten-Radien und -Formen - siehe unten stehende Tabelle.

(1) Für Hinterschnitt (2) Zähnezahl (3) Gewicht

Ersatzteile

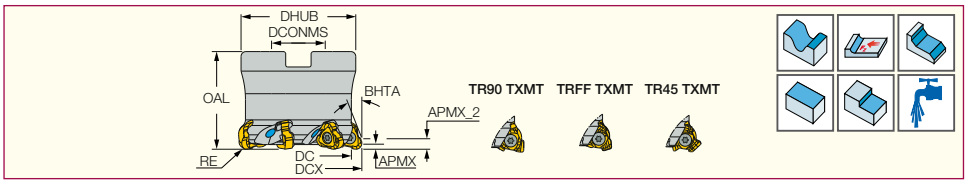
Bezeichnung	Schraube	Schlüssel
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	SR 10508600	T-9/51
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	SR 10508600	T-9/51

Werkzeug	WSP	DCX	DC	APMX	LF	OAL	RMPX	Für Hinterschnitt APMX_2	Für Hinterschnitt BHTA
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	TR6 TNCU 070205	16.0	15.0	0.5	24.9	42.4	-	1.6	17.0
	TR6 TNMU 070215		13.0	1.5	25.1	42.6	-	2.4	21.0
	TRFF TXMT 0702		12.1	0.6	25.2	47.2	1.1	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.5	25.3	42.8	1.6	-	-
TR6 ER D20/0.78-4-M10-07	TR6 TNCU 070205	20.0	19.0	0.5	26.9	46.9	-	1.6	17.0
	TR6 TNMU 070215		17.0	1.5	27.1	47.1	-	2.4	21.0
	TRFF TXMT 0702		16.1	0.6	27.2	47.2	0.8	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.5	27.3	47.3	1.2	-	-
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	TR6 TNCU 070205	25.0	24.0	0.5	29.9	51.9	-	1.6	17.0
	TR6 TNMU 070215		22.0	1.5	30.1	52.1	-	2.4	21.0
	TRFF TXMT 0702		21.1	0.6	30.2	52.2	0.6	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.5	30.3	52.3	0.9	-	-
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	TR6 TNCU 070205	32.0	31.0	0.5	32.9	57.9	-	1.6	17.0
	TR6 TNMU 070215		29.0	1.5	33.1	58.1	-	2.4	21.0
	TRFF TXMT 0702		28.1	0.6	33.2	58.2	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.5	33.3	58.3	0.7	-	-
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	TR6 TNCU 070205	35.0	34.0	0.5	32.9	57.9	-	1.6	17.0
	TR6 TNMU 070215		32.0	1.5	33.1	58.1	-	2.4	21.0
	TRFF TXMT 0702		31.1	0.6	33.2	58.2	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.5	33.3	58.3	0.4	-	-
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	TR6 TNCU 100405	25.0	24.0	0.5	24.52	46.52	-	1.8	17.5
	TR6 TNCU 100410		23.0	1.0	24.64	46.64	-	2.3	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		22.0	1.5	24.76	46.76	-	2.7	
	TR6 TNCU 100420		21.0	2.0	24.88	46.88	-	3.5	
	TR6 TNCU 100430		19.0	3.0	25.12	47.12	-	4.5	
	TRFF TXMT 1004		20.6	0.8	25.15	47.15	1.7	-	
	TR90 TXMT 100408		-	4.0	24.91	46.91	1.6	-	
	TR45 TXMT 1004	26.8	20.6	3.0	25.12	47.12	1.4	-	
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	TR6 TNCU 100405	32.0	31.0	0.5	34.52	59.52	-	1.8	17.5
	TR6 TNCU 100410		30.0	1.0	34.64	59.64	-	2.3	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		29.0	1.5	34.76	59.76	-	2.7	
	TR6 TNCU 100420		28.0	2.0	34.88	59.88	-	3.5	
	TR6 TNCU 100430		26.0	3.0	35.12	60.12	-	4.5	
	TRFF TXMT 1004		27.6	0.8	35.15	60.15	1.2	-	
	TR90 TXMT 100408		-	4.0	34.91	59.91	1.1	-	
	TR45 TXMT 1004	33.8	27.6	3.0	35.12	60.12	0.9	-	
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	TR6 TNCU 100405	35.0	34.0	0.5	34.52	59.52	-	1.8	17.5
	TR6 TNCU 100410		33.0	1.0	34.64	59.64	-	2.3	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		32.0	1.5	34.76	59.76	-	2.7	
	TR6 TNCU 100420		31.0	2.0	34.88	59.88	-	3.5	
	TR6 TNCU 100430		29.0	3.0	35.12	60.12	-	4.5	
	TRFF TXMT 1004		30.6	0.8	35.15	60.15	1.2	-	
	TR90 TXMT 100408		-	4.0	34.91	59.91	1.1	-	
	TR45 TXMT 1004	36.8	30.6	3.0	35.12	60.12	0.9	-	

TOR6MILL PROFILING

TR6 FR

Multifunktions-Aufsteckfräser
für 4 unterschiedliche
Wendeschneidplatten-Formen



Bezeichnung	DCX	DC	APMX	APMX_2[1]	RE	CICT[2]	DCONMS	Fräsdorn	DHUB	BHTA	OAL	WT[3]	Wendeschneidplatte
TR6 FR D40-06-16-10	40.00	35.00	2.50	4.20	2.50	6	16.00	A	32.00	20.5	37.00	0.14	TR6 TNCU 100425
TR6 FR D42-06-16-10	42.00	37.00	2.50	4.20	2.50	6	16.00	A	32.00	20.5	37.00	0.15	TR6 TNCU 100425
TR6 FR D50-07-22-10	50.00	45.00	2.50	4.20	2.50	7	22.00	A	47.00	20.5	40.00	0.29	TR6 TNCU 100425
TR6 FR D52-07-22-10	52.00	47.00	2.50	4.20	2.50	7	22.00	A	47.00	20.5	40.00	0.33	TR6 TNCU 100425
TR6 FR D63-08-22-10	63.00	58.00	2.50	4.20	2.50	8	22.00	A	48.00	20.5	40.00	0.42	TR6 TNCU 100425
TR6 FR D66-08-22-10	66.00	61.00	2.50	4.20	2.50	8	22.00	A	48.00	20.5	40.00	0.46	TR6 TNCU 100425
TR6 FR D80-10-27-10	80.00	75.00	2.50	4.20	2.50	10	27.00	A	60.00	20.5	50.00	0.91	TR6 TNCU 100425

- Hinweis: Die Daten beziehen sich auf die TR6 TNCU 100425 Basis-Wendeschneidplatten.
  Für andere Wendeschneidplatten-Radien und -Geometrien - siehe unten stehende Tabelle.

(1) Für Hinterschnitt (2) Zähnezahl (3) Gewicht

Ersatzteile

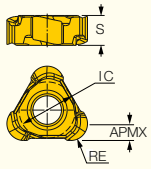
Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	Schraube 1
TR6 FR D40-06-16-10	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912*
TR6 FR D42-06-16-10	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912
TR6 FR D50-07-22-10	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D52-07-22-10	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D63-08-22-10	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D66-08-22-10	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D80-10-27-10	SR 10508600	T-9/51	SR M12X30DIN912

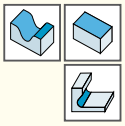
* Optional, bitte separat bestellen.

							Für Hinterschnitt	
Werkzeug	WSP	DCX	DC	APMX	OAL	RMPX	APMX_2	BHTA
TR6 FR D40-06-16-10	TR6 TNCU 100405		39.0	0.5	36.52	-	1.8	17.5
	TR6 TNCU 100410		38.0	1.0	36.64	-	2.3	
	TR6 TNCU/MU 100415		37.0	1.5	36.76	-	2.7	
	TR6 TNCU 100420	40.0	36.0	2.0	36.88	-	3.5	
	TR6 TNCU 100430		34.0	3.0	37.12	-	4.5	20.5
	TRFF TXMT 1004		34.0	0.8	37.15	0.9	-	
	TR90 TXMT 100408		-	4.0	36.91	0.9	-	
	TR45 TXMT 1004	41.8	35.6	3.0	37.12	0.7	-	
TR6 FR D42-06-16-10	TR6 TNCU 100405		41.0	0.5	36.52	-	1.8	17.5
	TR6 TNCU 100410		40.0	1.0	36.64	-	2.3	
	TR6 TNCU/MU 100415		39.0	1.5	36.76	-	2.7	
	TR6 TNCU 100420	42.0	38.0	2.0	36.88	-	3.5	
	TR6 TNCU 100430		36.0	3.0	37.12	-	4.5	20.5
	TRFF TXMT 1004		36.0	0.8	37.15	0.9	-	
	TR90 TXMT 100408		-	4.0	36.91	0.9	-	
	TR45 TXMT 1004	43.8	37.6	3.0	37.12	0.7	-	
TR6 FR D50-07-22-10	TR6 TNCU 100405		49.0	0.5	39.52	-	1.8	17.5
	TR6 TNCU 100410		48.0	1.0	39.64	-	2.3	
	TR6 TNCU/MU 100415		47.0	1.5	39.76	-	2.7	
	TR6 TNCU 100420	50.0	46.0	2.0	39.88	-	3.5	
	TR6 TNCU 100430		44.0	3.0	40.12	-	4.5	20.5
	TRFF TXMT 1004		44.0	0.8	40.15	0.7	-	
	TR90 TXMT 100408		-	4.0	39.91	0.7	-	
	TR45 TXMT 1004	51.8	45.6	3.0	40.12	0.6	-	
TR6 FR D52-07-22-10	TR6 TNCU 100405		51.0	0.5	39.52	-	1.8	17.5
	TR6 TNCU 100410		50.0	1.0	39.64	-	2.3	
	TR6 TNCU/MU 100415		49.0	1.5	39.76	-	2.7	
	TR6 TNCU 100420	52.0	48.0	2.0	39.88	-	3.5	
	TR6 TNCU 100430		46.0	3.0	40.12	-	4.5	20.5
	TRFF TXMT 1004		46.0	0.8	40.15	0.7	-	
	TR90 TXMT 100408		-	4.0	39.91	0.7	-	
	TR45 TXMT 1004	53.8	53.8	3.0	40.12	0.6	-	
TR6 FR D63-08-22-10	TR6 TNCU 100405		62.0	0.5	39.52	-	1.8	17.5
	TR6 TNCU 100410		61.0	1.0	39.64	-	2.3	
	TR6 TNCU/MU 100415		60.0	1.5	39.76	-	2.7	
	TR6 TNCU 100420	63.0	59.0	2.0	39.88	-	3.5	
	TR6 TNCU 100430		57.0	3.0	40.12	-	4.5	20.5
	TRFF TXMT 1004		57.0	0.8	40.15	0.5	-	
	TR90 TXMT 100408		-	4.0	39.91	0.5	-	
	TR45 TXMT 1004	64.8	58.6	3.0	40.12	0.4	-	
TR6 FR D66-08-22-10	TR6 TNCU 100405		65.0	0.5	39.52	-	1.8	17.5
	TR6 TNCU 100410		64.0	1.0	39.64	-	2.3	
	TR6 TNCU/MU 100415		63.0	1.5	39.76	-	2.7	
	TR6 TNCU 100420	66.0	62.0	2.0	39.88	-	3.5	
	TR6 TNCU 100430		60.0	3.0	40.12	-	4.5	20.5
	TRFF TXMT 1004		60.0	0.8	40.15	0.5	-	
	TR90 TXMT 100408		-	4.0	39.91	0.5	-	
	TR45 TXMT 1004	67.8	61.6	3.0	40.12	0.4	-	
TR6 FR D80-10-27-10	TR6 TNCU 100405		79.0	0.5	49.52	-	1.8	17.5
	TR6 TNCU 100410		78.0	1.0	49.64	-	2.3	
	TR6 TNCU/MU 100415		77.0	1.5	49.76	-	2.7	
	TR6 TNCU 100420	80.0	76.0	2.0	49.88	-	3.5	
	TR6 TNCU 100430		74.0	3.0	50.12	-	4.5	20.5
	TRFF TXMT 1004		74.0	0.8	50.15	0.4	-	
	TR90 TXMT 100408		-	4.0	49.91	0.4	-	
	TR45 TXMT 1004	81.8	75.6	3.0	50.12	0.3	-	

TR6 TNCU/MU

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

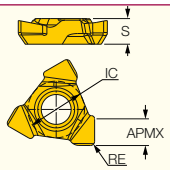


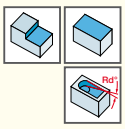


Bezeichnung	Abmessungen RE	APMX	IC	S	Zähe ↔ Härter IC882	IC830	IC808	IC908	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
TR6 TNCU 070205	0.50	0.50	5.30	2.80		●	●		0.20-0.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 070210	1.00	1.00	5.30	2.80		●	●		0.20-1.00	0.10-0.30
TR6 TNMU 070215	1.50	1.50	5.30	2.80		●	●		0.20-1.50	0.10-0.30
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

TR90 TXMT

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

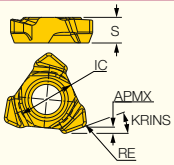


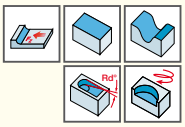


Bezeichnung	Abmessungen APMX	RE	IC	S	Zähe ↔ Härter IC830	IC808	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
TR90 TXMT 070204	2.50	0.40	5.30	2.40	●	●	0.50-2.50	0.10-0.20
TR90 TXMT 100408	4.00	0.80	7.30	3.90	●	●	0.90-4.00	0.10-0.20

TRFF TXMT

Einseitige Wendeschneidplatte
mit drei Schneidkanten
zum Hochvorschub-Fräsen



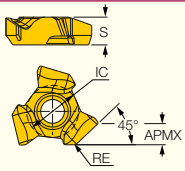


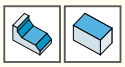
Bezeichnung	Abmessungen APMX	RE	R_g(1)	IC	S	KRINS(2)	Zähe ↔ Härter IC830	IC808	Empfohlene Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
TRFF TXMT 0702	0.60	0.50	1.00	5.30	2.40	18.0	●	●	0.20-0.60	0.50-0.80
TRFF TXMT 1004	0.80	0.70	1.40	7.30	3.90	17.0	●	●	0.20-0.80	0.70-1.20

(1) Radius zum CAM-Programmieren (2) Eckenradius bezogen auf die Nebenschneide

TR45 TXMT

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





Bezeichnung	Abmessungen APMX	RE	IC	S	Zähe ↔ 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

MILLCHAM
BALLNOSE LINE

Auswechselbare Kugelkopffräser Durchmesser 30 - 32 mm

Ball Master

Kugelfräsköpfe ohne Rüstzeit für hohe Präzision beim Vorschlichten und Schlichten

Bediener-freundlich

Profilfräsen, Schruppen, Vorschlichten und Schlichten

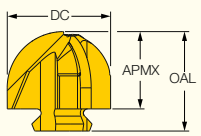
Wirtschaftlich

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MILLCHAM

BCTR-QT

Auswechselbare Vollhartmetall-Kugelfräsköpfe für hohe Produktivität auf harten Werkstückstoffen



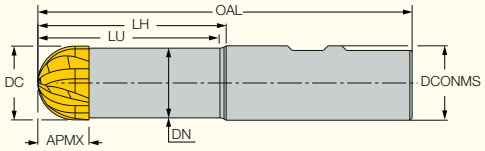
Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter	
	DC	NOF(1)	APMX	SSC(2)	OAL	IC928	IC908
BCTR D30-E20-QT-T3	30.00	3	22.00	C30	28.30	●	
BCTR D30-E20-QT-T6	30.00	6	28.00	C30	34.30		●
BCTR D32-E20-QT-T3	32.00	3	22.00	C30	28.30	●	
BCTR D32-E20-QT-T6	32.00	6	28.00	C30	34.30		●

(1) Anzahl der Schneiden
(1) Schnittstellengröße

MILLCHAM

BCTM D-W

Schaftfräser für Vollhartmetall-Kugelfräsköpfe



Bezeichnung	DC	APMX	DN	LU	LH	OAL	DCONMS	Schaft (1)	SSC(2)	WT(3)
BCTM D30/32-A-L120-W32	30.00	22.00	29.00	37.00	40.00	120.00	32.00	W	C30	0.70
BCTM D30/32-A-L160-W32	30.00	22.00	29.00	77.00	80.00	160.00	32.00	W	C30	0.80

(1) W-Weldon
(1) Schnittstellengröße
(3) Gewicht

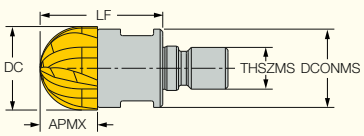
Die in der obigen Tabelle genannten Abmessungen gelten nur für BCTR D30-E20-QT-T3-Wendeschneidplatten; für andere Wendeschneidplatten bitte die folgenden abweichenden Daten beachten:

Bezeichnung	DC	APMX	LU	LH	OAL
BCTR D30-E20-QT-T6	+0	+6	+6	+6	+6
BCTR D32-E20-QT-T3	+2	+0	+0	+0	+0
BCTR D32-E20-QT-T6	+2	+6	+6	+6	+6

MILLCHAM

BCTM D-M

Schaftfräser für Vollhartmetall-Kugelfräsköpfe mit FLEXFIT-Verbindung



Bezeichnung	DC	APMX	LF	SSC(1)	DCONMS	THSZMS	WT(2)
BCTM D32/1.25-M16	30.00	22.00	47.00	C30	29.00	M16	0.15

(1) Schnittstellengröße
(2) Gewicht

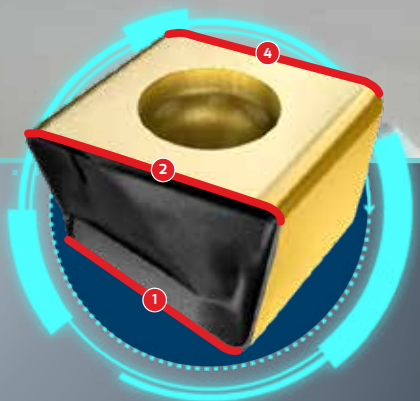
Die in der obigen Tabelle genannten Abmessungen gelten nur für BCTR D30-E20-QT-T3-Wendeschneidplatten; für andere Wendeschneidplatten bitte die folgenden abweichenden Daten beachten:

Bezeichnung	DC	APMX	LF
BCTR D30-E20-QT-T6	+0	+6	+6
BCTR D32-E20-QT-T3	+2	+0	+0
BCTR D32-E20-QT-T6	+2	+6	+6

TANGFIN
FINISH MILLING

Breitschlicht-Frässystem Durchmesser 50 - 160 mm

Finish Master



Tangentiale Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten

Höchste Oberflächengüte
durch stufenförmig angeordnete tangentiale Wendeschneidplatten

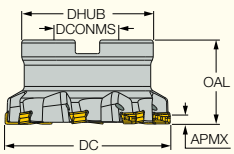
- Hervorragende Oberflächengüte
- Tangentiale Klemmung
- Doppelseitige Wendeschneid-platte (2 Sided Insert)
- Stabile Wendeschneidplatte

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		WT(3)
HTF D050-05-22-R-LN10	50.00	0.25	5	40.00	48.00	22.00	A	J	0.31
HTF D063-06-22-R-LN10	63.00	0.30	6	40.00	48.00	22.00	A	J	0.43
HTF D080-07-27-R-LN10	80.00	0.35	7	50.00	60.00	27.00	B	J	0.81
HTF D100-08-32-R-LN10	100.00	0.40	8	50.00	78.00	32.00	B	J	1.44
HTF D125-09-40-R-LN10	125.00	0.45	9	63.00	92.00	40.00	B	J	2.55
HTF D160-10-40-R-LN10	160.00	0.50	10	63.00	95.00	40.00	C	N	3.75

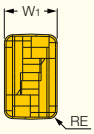
(1) Zähnezahl
(3) Gewicht

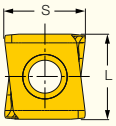
Ersatzteile

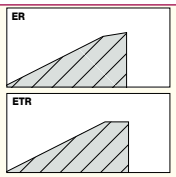
Bezeichnung				
HTF D050-05-22-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
HTF D063-06-22-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D080-07-27-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D100-08-32-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D125-09-40-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D160-10-40-R-LN10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

HTP LN.. 1006

Tangentiale Wendeschneidplatten
mit 4 Schneidkanten







Bezeichnung	Abmessungen W1	L	S	RE	Zähner ↔ Härter IC330	IC830	IC808	IC810	IC07
HTP LNAR 1006 FR-P	6.50	10.50	10.13	1.00					●
HTP LNHT 1006 ER	6.50	10.50	9.93	1.00	●	●	●	●	
HTP LNHT 1006 ETR	6.50	10.50	9.93	1.00	●	●	●		
HTP LNMT 1006 ER (1)	6.50	10.50	9.96	1.00	●	●	●		

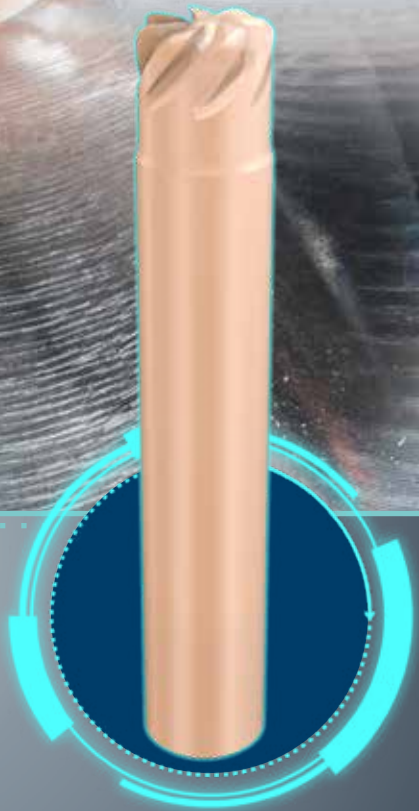
(1) Bei Montage dieser Wendeschneidplatte erhöht sich der Werkzeugdurchmesser um 0,1 mm.

SOLIDMILL
CERAMIC ENDMILL

Hochgeschwindigkeits-Schaftfräser Durchmesser 6 - 20 mm

Keramik Master

Hochgeschwindigkeits-Keramik-Schaftfräser für Wirtschaftlichkeit und hohe Produktivität



Vollkeramik-Schaftfräser

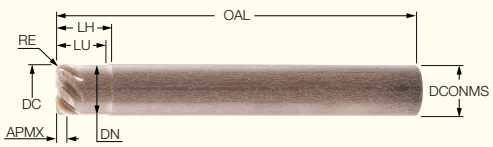
- Zur Schrupp-bearbeitung
- Hochvorschub-Geometrie zum Fräsen
- Hohe Produktivität
- Wirtschaftliche Wendeschneidplatten

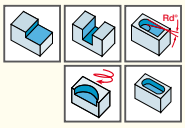
LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

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									Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte
	DC	APMX	DN	DCONMS	RE(1)	LU	NOF(2)	LH	OAL	IS35	IS6	f_z (mm)
EC-E3 06-06/15C06R.4N50CE	6.00	6.00	5.50	6.00	0.42	14.5	3	15.0	50.00	•		0.03-0.10
EC-E3 08-08/20C08R.5N57CE	8.00	8.00	7.50	8.00	0.56	19.5	3	20.0	57.00	•		0.03-0.14
EC-E3 10-10/25C10R.7N65CE	10.00	10.00	9.50	10.00	0.70	24.5	3	25.0	65.00	•		0.03-0.16
EC-E3 12-12/30C12R1.N72CE	12.00	12.00	11.50	12.00	1.10	29.5	3	30.0	72.00	•		0.03-0.18
EC-E3 16-16/35C16R2.N83CE	16.00	16.00	15.50	16.00	1.90	34.5	3	35.0	83.00	•		0.03-0.22
EC-E3 20-20/40C20R2.N93CE	20.00	20.00	19.50	20.00	2.50	39.5	3	40.0	93.00	•		0.03-0.24
EC-E7 08-02C08R1.0N63CE	8.00	0.40	7.50	8.00	1.00	8.0	7	9.5	63.00		•	0.03-0.10
EC-E7 10-02C10R1.5N72CE	10.00	0.70	9.50	10.00	1.50	10.0	7	11.5	72.00		•	0.03-0.12
EC-E7 12-02C12R1.5N83CE	12.00	1.30	11.50	12.00	1.50	10.0	7	12.0	83.00		•	0.03-0.15

- Empfohlene Schnittgeschwindigkeit für hoch hitzebeständige Nickel-Basislegierungen: 250 - 700 m/min
- Max. Schnittbreite beim Schulterfräsen für Fräser mit 3 Zahnreihen ist 0,1xD

(1) Radius zum CAM-Programmieren
(2) Anzahl der effektiven Zahnreihen

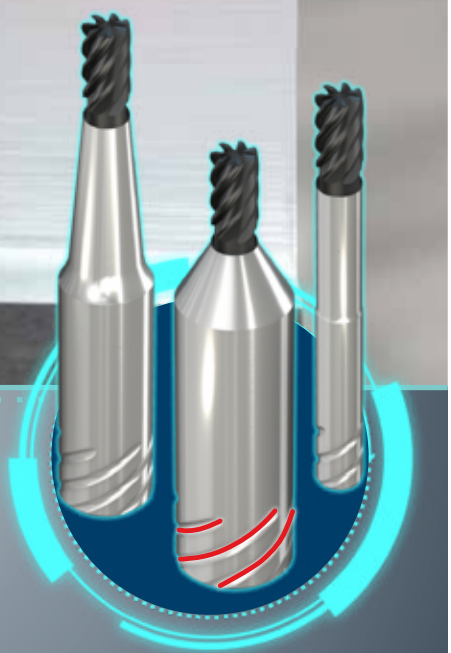
P	M	K	N(K)	S(M)	H(P/K)
		+	+	+	

+ Empfohlen

SURELOCK
RIGID CLAMPING

Schaftwerkzeuge mit sicherer Klemmung
Lock Master

Schaftwerkzeuge mit Auszugssicherung, kein Herausziehen des Werkzeugs aus dem Halter



SURELOCK Vollhartmetall- und Stahl-Multi-Master-Schäfte

Bediener-freundlich | Auswahl | Neue Generation | Stabile Klemmung

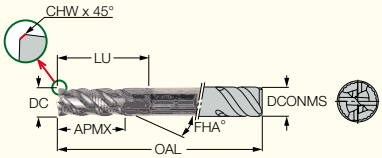
SAFE-LOCK® by HAIMER

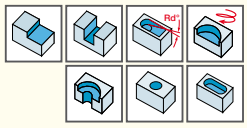
LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

SURELOCK RIGID CLAMPING

EFS-B44

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





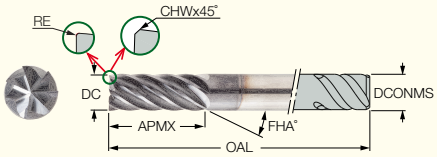
Bezeichnung	Abmessungen DC	DCONMS	APMX	LU	OAL	NOF(2)	FHA(3)	RMPX	CHW	Kühlung	IC900	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
EFS-B44 10-22/32SL10-72	10.00	10.00	22.00	32.0	72.00	4	45.0	5.0	0.30	N	•	0.03-0.09
EFS-B44 10-22SL10-72	10.00	10.00	22.00	-	72.00	4	45.0	5.0	0.30	N	•	0.03-0.09
EFS-B44 10-22SL10-72C	10.00	10.00	22.00	-	72.00	4	45.0	5.0	0.30	J	•	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	N	•	0.04-0.10
EFS-B44 12-26SL12-83	12.00	12.00	26.00	-	83.00	4	45.0	5.0	0.40	N	•	0.04-0.10
EFS-B44 12-26SL12-83C	12.00	12.00	26.00	-	83.00	4	45.0	5.0	0.40	J	•	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	N	•	0.05-0.11
EFS-B44 16-34SL16-92	16.00	16.00	34.00	-	92.00	4	45.0	5.0	0.60	N	•	0.05-0.11
EFS-B44 16-34SL16-92C	16.00	16.00	34.00	-	92.00	4	45.0	5.0	0.60	J	•	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	N	•	0.05-0.11
EFS-B44 20-42SL20-104	20.00	20.00	42.00	-	104.00	4	45.0	5.0	0.60	N	•	0.05-0.11
EFS-B44 25-52SL25-121	25.00	25.00	52.00	-	121.00	4	45.0	5.0	0.60	N	•	0.06-0.11

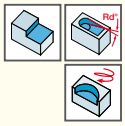
(1) Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten
(2) Anzahl der effektiven Zahnreihen
(3) Drallwinkel

SURELOCK RIGID CLAMPING

EC-E7/H7-CF

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





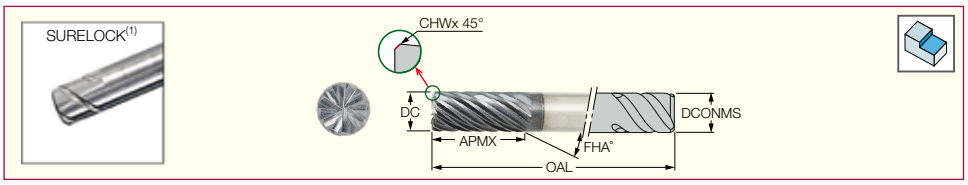
Bezeichnung	Abmessungen DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	FHA(3)	RMPX	CHW	RE	IC902	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
EC-H7 12-24SL12CF-M83	12.00	12.00	24.00	83.00	7	37.0	3.0	-	-	•	0.04-0.12
EC-H7 12-24SL12CFR.6M83	12.00	12.00	24.00	83.00	7	37.0	3.0	-	0.6	•	0.04-0.12
EC-H7 12-36SL12CF-M110	12.00	12.00	36.00	110.00	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	-	-	•	0.04-0.12
EC-H7 20-40SL20CFR1M104	20.00	20.00	40.00	104.00	7	37.0	3.0	-	-	•	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 6 - 20 Zahnreihen mit variablem Drallwinkel und ungleicher Teilung für vibrationsfreies Hochvorschub-Schlichtfräsen



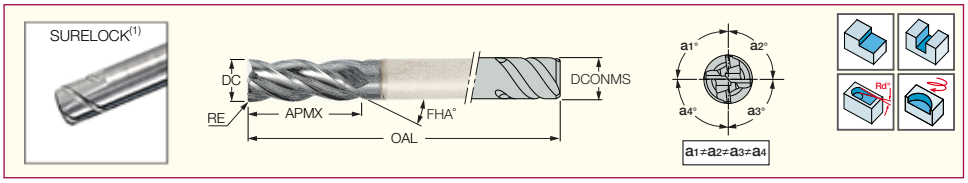
Bezeichnung	Abmessungen DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	FHA(3)	CHW	IC902	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
EC-H10 10-20SL10CF-H72 92	10.00	10.00	20.00	72.00	10	35.0	3.0	●	0.03-0.10
EC-H12 12-24SL12CF-H83 92	12.00	12.00	20.00	72.00	12	35.0	3.0	●	0.04-0.11
EC-H16 16-32SL16CF-H92 92	16.00	16.00	20.00	72.00	16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



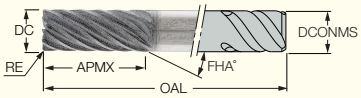
Bezeichnung	Abmessungen DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	RE	FHA(3)	RPMX		IC900	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
ECK-H4 10-20SL10CFR.5-72C	10.00	10.00	20.00	72.00	4	0.50	36.0	5.0	J	●	0.03-0.07
ECK-H4 10-20SL10CFR0.5-72	10.00	10.00	20.00	72.00	4	0.50	36.0	5.0	N	●	0.03-0.07
ECK-H4 12-24SL12CFR0.6-83	12.00	12.00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

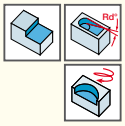
(1) Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten
(2) Anzahl der Zahnreihen
(3) Drallwinkel

SURELOCK
RIGID CLAMPING

ECK-H7/9-CFR

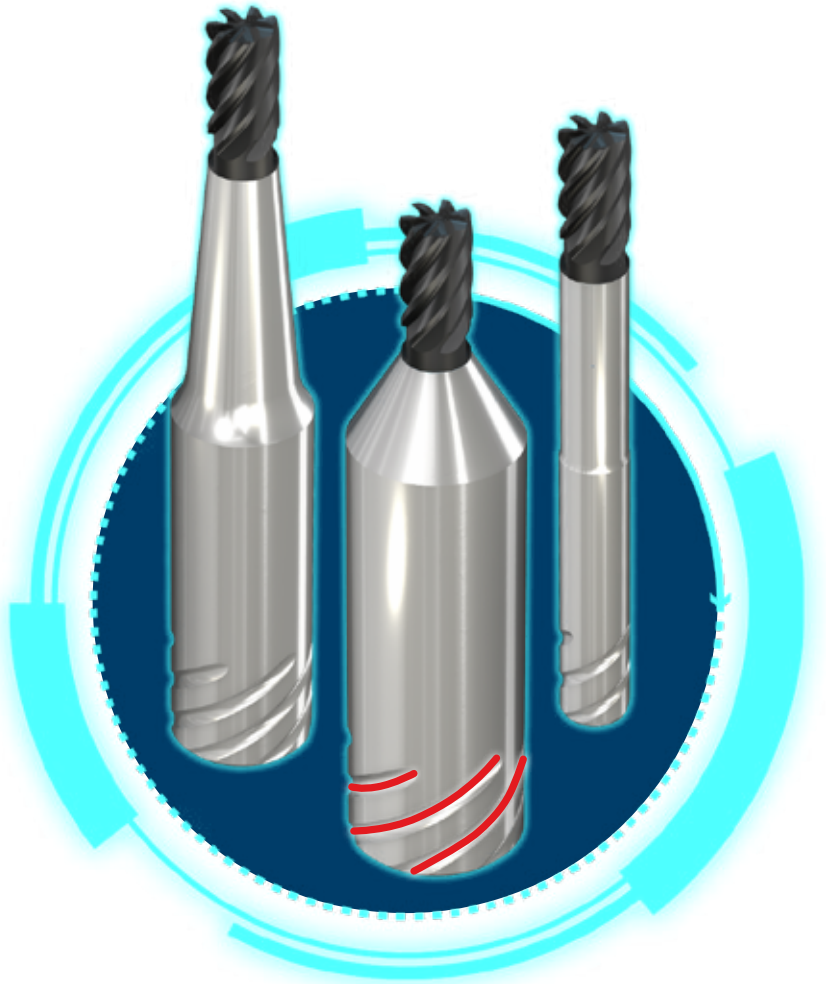
Schaftfräser mit 6 und 9 Zahnreihen mit variablem Drallwinkel und ungleicher Teilung für Vibrationsdämpfung in der Titan Bearbeitung





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



SAFE-λOCK®
by HAIMER®

MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

Extralange modulare Fräsköpfe mit einer Schneidenlänge von 1,5xD

Flute Master

Multi-Master-Köpfe
1,5xD Länge
8 - 25 mm Durchmesser

12 - 25 mm Durchmesser

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

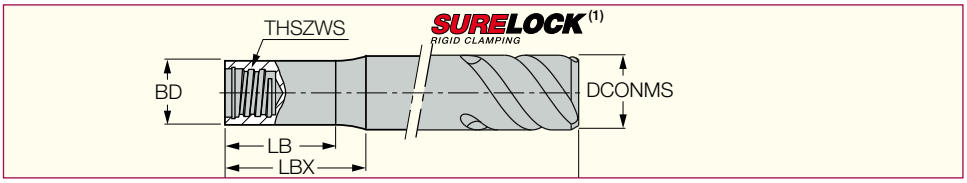
- Bediener-freundlich
- Unterschiedliche Werkstückstoffe
- Schruppen Vorschlichten und Schlichten
- Wirtschaftlich

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM S-A (abgestufte Schäfte)

Abgestufte zylindrische Schäfte
für auswechselbare Fräsköpfe



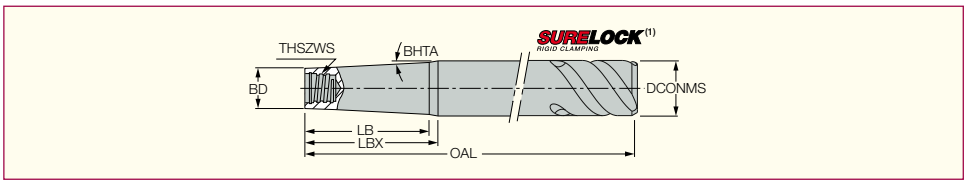
Bezeichnung	THSZWS	DCONMS	BD	LB	LBX	OAL	Schaft m. (2)	Kühlung	max. Drehzahl (3)
MM S-A-L065/24-SL08T05C (1)	T05	8.00	7.60	24.00	25.6	65.00	C	N	60000
MM S-A-L075/30-SL10T06C (1)	T06	10.00	9.60	30.00	31.7	75.00	C	N	53940
MM S-A-L085/36-SL12T08C (1)	T08	12.00	11.60	36.00	37.7	85.00	C	N	60000
MM S-A-L100/48-SL16T10C (1)	T10	16.00	15.30	48.00	50.3	100.00	C	N	38040
MM S-A-L110/50-SL20T12C (1)	T12	20.00	18.30	50.00	53.3	110.00	C	N	60000
MM S-A-L125/63-SL25T15C (1)	T15	25.00	24.00	63.00	65.8	125.00	C	N	41700
MM S-A-L135/64-SL32T21C (1)	T21	32.00	30.00	64.00	67.5	135.00	C	N	12690

• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.
(1) Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten
(2) S-Stahl, C-Hartmetall, W-Schwermetall
(3) Die maximale Drehzahl muss berechnet werden. Angegebene maximale Drehzahl geteilt durch die Anzahl der Zähne am dem Fräskopf.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM S-B (85° konische Schäfte)

85° konische Schäfte für
auswechselbare Fräsköpfe



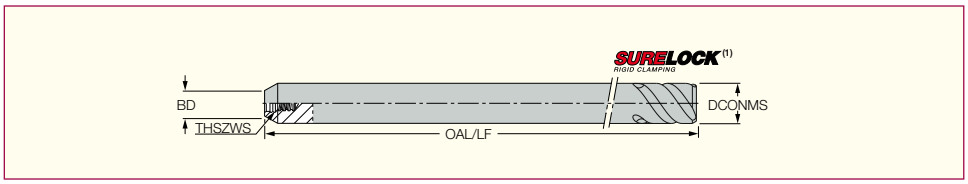
Bezeichnung	THSZWS	DCONMS	BD	BHTA	Schaft (2)	LB	OAL	Schaft	LBX	max. Drehzahl (3)
MM S-B-L085/32-SL16T05 (1)	T05	16.00	7.60	5.0	C	27.0	85.00	S	32.00	41280
MM S-B-L095/40-SL20T06 (1)	T06	20.00	9.60	5.0	C	34.0	95.00	S	40.00	41280
MM S-B-L100/48-SL20T08 (1)	T08	20.00	11.60	5.0	C	48.0	100.00	S	-	25590
MM S-B-L120/55-SL25T10 (1)	T10	25.00	15.30	5.0	C	55.4	120.00	S	-	29490
MM S-B-L150/78-SL32T12 (1)	T12	32.00	18.30	5.0	C	78.3	150.00	S	-	34890
MM S-B-L180/92-SL40T15 (1)	T15	40.00	23.90	5.0	C	92.0	180.00	S	-	14160
MM S-B-L150/57-SL40T21 (1)	T21	40.00	30.00	5.0	C	57.0	150.00	S	-	21840

• Schaftmaterial (Schaft m.): S-Stahl, W-Schwermetall
• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.
(1) Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten
(3) Die maximale Drehzahl muss berechnet werden. Angegebene maximale Drehzahl geteilt durch die Anzahl der Zähne am dem Fräskopf.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM S-A (gerade Schäfte)

Schäfte für auswechselbare Fräsköpfe



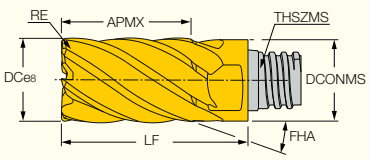
Bezeichnung	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	Schaft m. (4)	max. Drehzahl (5)
MM S-A-L070-SL20T05 (1)	T05	20.00	7.60	70.00	S	999
MM S-A-L080-SL25T06 (1)	T06	25.00	9.60	80.00	S	999
MM S-A-L080-SL25T08 (1)	T08	25.00	11.60	80.00	S	999
MM S-A-L080-SL32T10 (1)	T10	32.00	15.30	80.00	S	999
MM S-A-L080-SL32T12 (1)	T12	32.00	18.30	80.00	S	999
MM S-A-L100-SL40T15 (1)	T15	40.00	23.90	100.00	S	999
MM S-A-L100-SL40T21 (1)	T21	40.00	30.00	100.00	S	999

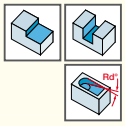
• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.
(1) Mit Safe-Lock® (von Haimer) Auszugssicherung durch spezielle Nuten
(2) Suffix “B” - zylindrischer Schaft, der gekürzt werden kann.
(4) S-Stahl
(5) Die maximale Drehzahl muss berechnet werden. Angegebene maximale Drehzahl geteilt durch die Anzahl der Zähne am dem 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





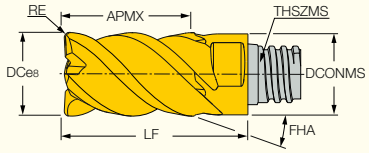
Bezeichnung	Abmessungen DC	NOF(1)	APMX	RE	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX(2)	IC908	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
MM EC080H12R05CF-7T05	8.00	7	12.00	0.50	T05	7.70	18.00	36.0	3.0	•	0.03-0.10
MM EC100H15R05CF-7T06	10.00	7	15.00	0.50	T06	9.60	22.00	36.0	3.0	•	0.04-0.10
MM EC120H18R05CF-7T08	12.00	7	18.00	0.50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

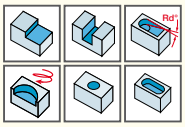
• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten. (1) Anzahl der Schneiden (2) Max. Eintauchwinkel

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM EC-CF-Z4-1.5xD

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





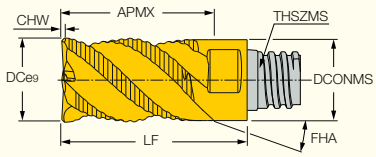
Bezeichnung	Abmessungen DC	NOF(1)	APMX	RE	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	IC908	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
MM EC080H12R05CF-4T05	8.00	4	12.00	0.50	T05	7.70	18.00	46.5	•	0.03-0.09
MM EC100H15R05CF-4T06	10.00	4	15.00	0.50	T06	9.60	22.00	46.5	•	0.03-0.10
MM EC120H18R05CF-4T08	12.00	4	18.00	0.50	T08	11.70	27.00	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

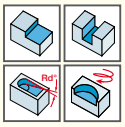
• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten. (1) Anzahl der Schneiden

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM ERS-1.5xD

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





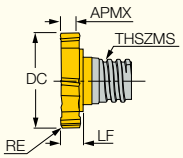
Bezeichnung	Abmessungen DC	NOF(1)	APMX	CHW	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX(2)	IC908	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
MM ERS080B12-4T05	8.00	4	12.00	0.25	T05	7.70	18.00	46.0	90.0	•	0.03-0.08
MM ERS100B15-4T06	10.00	4	15.00	0.30	T06	9.60	22.00	46.0	90.0	•	0.03-0.09
MM ERS120B18-4T08	12.00	4	18.00	0.35	T08	11.70	27.00	46.0	90.0	•	0.04-0.10
MM ERS160B24-5T10	16.00	5	24.00	0.40	T10	15.30	33.50	40.0	7.0	•	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

• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten. (1) Anzahl der Schneiden (2) Max. Eintauchwinkel

Modulare Vollhartmetall-Planfräsköpfe

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

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



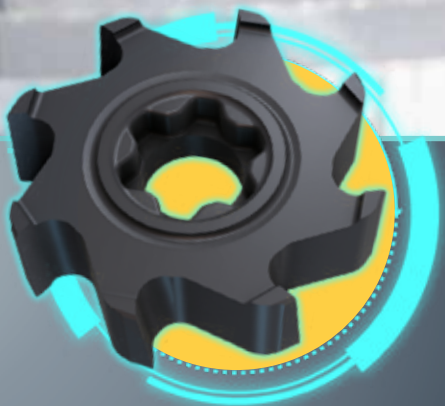
Bezeichnung	Abmessungen DC	LF	APMX	NOF(1)	RE	THSZMS	∠	90°	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
MM FM120-36R0.2-06T05	12.00	4.40	3.60	6	0.20	T05	T-20/3*	●	0.04-0.10
MM FM160-48R0.4-06T06	16.00	5.60	4.80	6	0.40	T06	T-20/3*	●	0.05-0.10
MM FM200-60R0.4-06T08	20.00	6.80	6.00	6	0.40	T08	T-40/3 L*	●	0.05-0.10
MM FM250-75R0.4-06T10	25.00	8.40	7.50	6	0.40	T10	T-40/3 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

Vollhartmetallfräsköpfe mit kleinem Durchmesser zum **Planfräsen**



Planfräsköpfe mit mehreren Schneidkanten

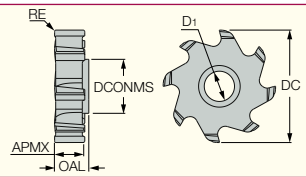
- Hohe Produktivität
- Kürzere Auskraglänge bietet höhere Stabilität
- Präzision
- Wirtschaftlich

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

T-FACE FACEMILL

SD FM

Modulare
Vollhartmetall-Planfräsköpfe



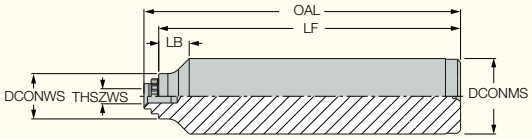
Bezeichnung	Abmessungen DC	APMX	NOF(1)	RE	D1	DCONMS	OAL	IC908	Empfohlene Schnittwerte f_z (mm)
SD FM D32-8-R0.4-SP15	31.25	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●	0.04-0.15
SD FM D40-10-R0.4SP17	39.25	10.00	10	0.40	9.80	17.00	10.00	●	0.04-0.15
SD FM D50-12-R0.4SP19	49.25	12.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●	0.04-0.15

(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)	WT(2)
SD FM-S-A-L100-C25-SP15	25.00	15.00	M5x0.5	10.10	100.00	104.90	C	0.37
SD FM-S-A-L120-W25-SP15	25.00	15.00	M5x0.5	10.10	120.00	124.90	W	0.44
SD FM-S-A-L125-W32-SP17	32.00	17.00	M6x0.5	12.50	125.00	131.00	W	0.75
SD FM-S-A-L140-C32 SP17	32.00	17.00	M6x0.5	12.50	140.00	146.00	C	0.85
SD FM-S-A-L140-C32-SP19	32.00	19.00	M6x0.5	10.00	140.00	148.50	C	1.41
SD FM-S-A-L130-W40-SP19	40.00	19.00	M6x0.5	14.00	130.00	138.50	W	1.21

• Schmiermittel auf die Klemmschraube auftragen
(1) C-Zylindrisch, W-Weldon
(2) Gewicht

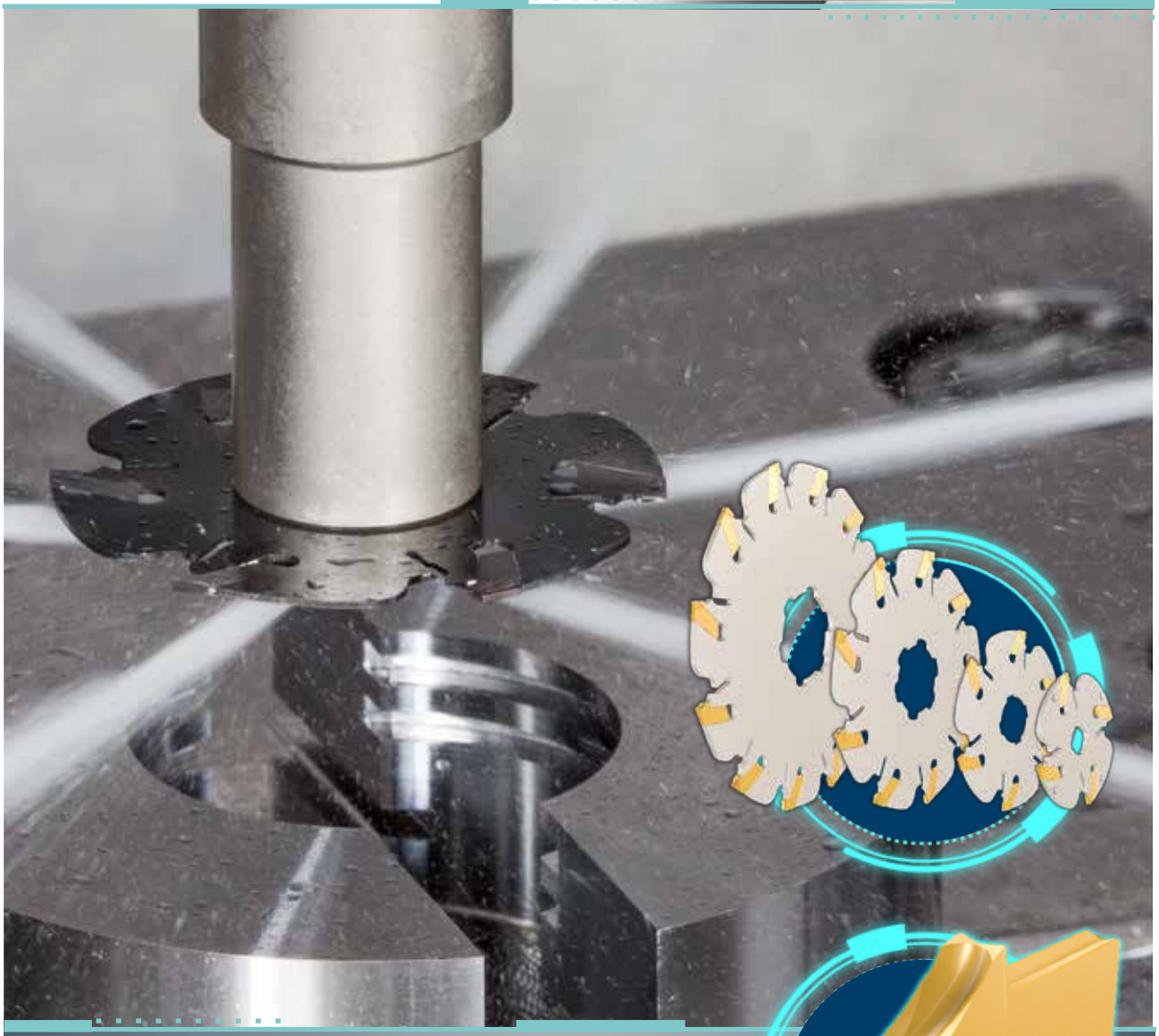
Ersatzteile

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 schmale Schlitzfräser
mit auswechselbaren Schneideinsätzen auf dem Markt

Schneidenbreite von 0,8 bis 1,2 mm

Schmale Schneideinsätze

Innere Kühlmittelzufuhr

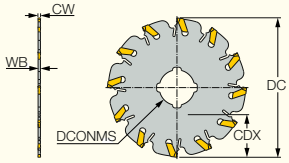
Neue Generation

Wirtschaftlich

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

SLIMSLIT
NARROW SLITTING

SGST
Schmale Schlitzfräser
für SLIM-GRIP-Schneideinsätze

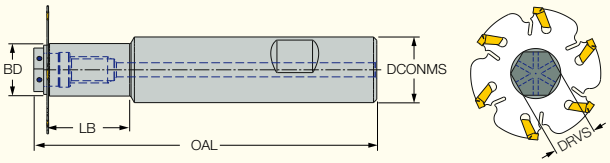


Bezeichnung	DC	CW	CICT(1)	WB	DCONMS	CDX	RPMX(2)	Wendeschneidplatte	
SGST 32-8-0.8-4Z	32.00	0.80	4	0.69	8.00	8.00	2490	GFT 0.8	ESG-SLM*
SGST 32-8-1.0-4Z	32.00	1.00	4	0.90	8.00	8.00	2490	GFT 1.0	ESG-SLM*
SGST 32-8-1.2-4Z	32.00	1.20	4	1.06	8.00	8.00	2490	GFT 1.2	ESG-SLM*
SGST 40-10-0.8-6Z	40.00	0.80	6	0.69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

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

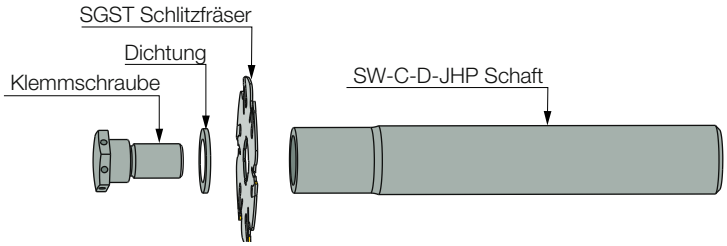
SLIMSLIT
NARROW SLITTING

SW-C-D-JHP
Schäfte für SLIM-SLIT-Schlitzfräser



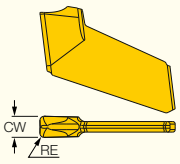
Bezeichnung	DCONMS	BD	LB	OAL	DRVS(1)		
SW 16C-D32-JHP	16.00	15.00	25.00	100.00	13.0	SCREW CLAMP-D32-JHP	MM KEY 13X8
SW 20C-D40-JHP	20.00	16.00	25.00	100.00	13.0	SCREW CLAMP-D40-JHP	MM KEY 13X8
SW 25C-D50-JHP	25.00	-	-	110.00	20.0	SCREW CLAMP-D50-JHP	MM KEY 20
SW 25C-D63-JHP	25.00	-	-	110.00	20.0	SCREW CLAMP-D63-JHP	MM KEY 20

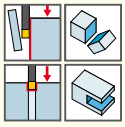
(1) Schlüsselgröße



SLIMGRIP
NARROW INSERTS

GFT-J
Schneideinsätze
zum Schlitzfräsen
für weiche Werkstückstoffe





Bezeichnung	Abmessungen CW	Abmessungen RE	Zähe ↔ Härter IC1028	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
GFT 1.6J-0.16	1.60	0.16	●	●	0.03-0.12

T-GEAR
GEAR MILLING

Verzahnungsfräser mit modularen Fräsköpfen

Gear Master

Einzigartige Form für einfache Klemmung des Fräskopfes

Fräskopf mit 8 Schneiden

Modulare Vollhartmetall-Fräsköpfe zur Herstellung von Evolventen-Verzahnungen

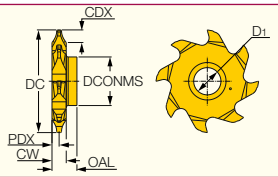
- Präziser modularer Fräskopf
- Stabiler Mechanismus zur Drehmoment-Übertragung
- Hohe Produktivität
- Wirtschaftlich

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

T-GEAR
GEAR MILLING

SD-M-N-SP

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



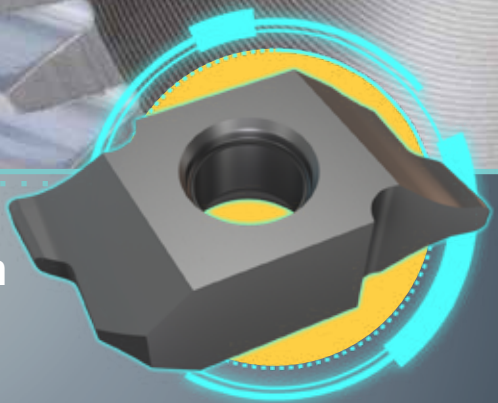
Bezeichnung	Abmessungen										IC908
	Modul	T-Bereich (1)	DC	PDX	CW	CDX	CEDC(2)	DCONMS	D1	OAL	
SD D32-M1.00-NO1-SP15	1.00	12-13	32.00	2.2	4.40	2.50	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.00-NO2-SP15	1.00	14-16	32.00	2.2	4.40	2.50	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.25-NO3-SP15	1.25	17-20	32.00	2.2	4.40	3.00	8	15.00	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

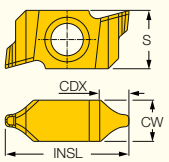
- Tangential geklemmte WSP
- Innere Kühlmittelzufuhr
- Hohe Produktivität
- Wirtschaftlich

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MODUGEAR
INDEXABLE GEAR MILLING

LNET 18-M

Wendeschneidplatten
zur Evolventenverzahnung
gemäß DIN 3972 Basis-Profil II



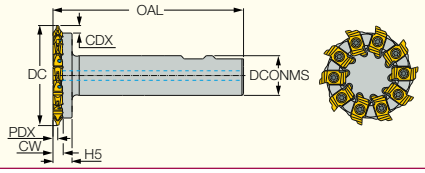
Bezeichnung	Abmessungen						IC908
	Modul	T-Bereich (1)	CW	CDX	INSL	S	
LNET 18-M1.50-NO3-C-CL10	1.50	17-20	6.00	4.50	18.00	8.50	•

• 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	CDX	CW	CICT(1)	H5	DCONMS	OAL
ETS D63-M1-1.75-W25-C	63.00	3.0	4.50	6.00	10	12.00	25.00	120.00

• Andere Fräserabmessungen mit alternativen Verbindungen (Schaft- oder Frästorn-Typ) auf Anfrage.
(1) Zähnezahl

Ersatzteile

Bezeichnung		
ETS Verzahnungsfräser	SR 14-500-L11.5	T-15/51-BE

MINSLIT
SMALL DIA SLIT

Schlitzfräser mit Schneideinsätzen Durchmesser 16 - 22 mm

Mini Master

Schlitzfräser mit kleinen Durchmessern

für einzigartige Schneideinsätze mit 2 Schneidkanten

Bediener-freundlich

Innere Kühlmittelzufuhr

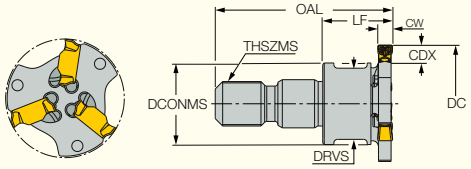
Kosteneffektiv

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MINSLIT SMALL DIA SLIT

DGSM-M-JHP

Kleine Schlitzfräser zum Nuten
mit FLEX-FIT-Schnittstelle



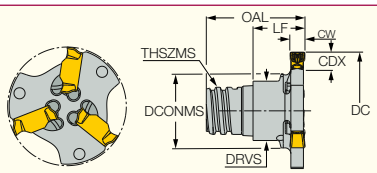
Bezeichnung	DC	CW	CDX	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(1)
DGSM 16-2-M06-3Z-JHP	16.00	2.00	2.20	9.80	M06	12.00	29.50	8.0
DGSM 16-3-M06-3Z-JHP	16.00	3.00	2.20	9.80	M06	12.00	29.50	8.0
DGSM 18-2-M06-3Z-JHP	18.00	2.00	3.20	9.80	M06	12.00	29.50	8.0
DGSM 18-3-M06-3Z-JHP	18.00	3.00	3.20	9.80	M06	12.00	29.50	8.0
DGSM 22-2-M08-3Z-JHP	22.00	2.00	4.80	13.00	M08	12.00	29.50	9.6
DGSM 22-3-M08-3Z-JHP	22.00	3.00	4.80	13.00	M08	12.00	29.50	9.6

• **Für Schneideinsätze:** DGM-V
(1) Klemmschlüsselgröße

MINSLIT SMALL DIA SLIT

DGSM-MM-JHP

Kleine Schlitzfräser zum Nuten
mit MULTI-MASTER-Schnittstelle



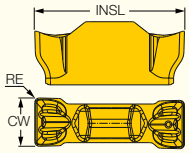
Bezeichnung	DC	CW	CDX	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(1)
DGSM 16-2-M06-3Z-JHP	16.00	2.00	2.20	9.60	T06	9.15	15.80	8.0
DGSM 16-3-MMT06-3Z-JHP	16.00	3.00	2.20	9.60	T06	9.15	15.80	8.0
DGSM 18-2-MMT06-3Z-JHP	18.00	2.00	3.20	9.60	T06	9.15	15.80	8.0
DGSM 18-3-MMT06-3Z-JHP	18.00	3.00	3.20	9.60	T06	9.15	15.80	8.0
DGSM 22-2-MMT08-4Z-JHP	22.00	2.00	4.80	11.50	T08	9.15	21.80	10.0
DGSM 22-3-MMT08-4Z-JHP	22.00	3.00	4.80	11.50	T08	9.15	21.80	10.0

• **Für Schneideinsätze:** DGM-V
(1) Klemmschlüsselgröße

MINSLIT SMALL DIA SLIT

DGM-V

Doppelseitige Schneideinsätze
mit stabilem, positivem Spanformer
zum Schlitzfräsen unterschiedlicher
Werkstückstoffe

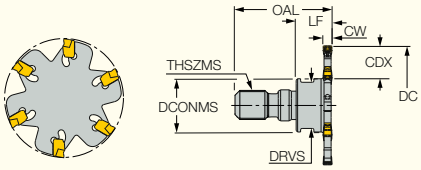


Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	INSL	IC1008	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen (mm)
DGM 2002V	2.00	0.20	6.20	•	0.03-0.10
DGM 3002V	3.00	0.20	6.20	•	0.04-0.15

SELFGRIP

SGSF/A-M-JHP

Kleine Schlitzfräser zum Nuten
mit FLEXFIT-Schnittstelle



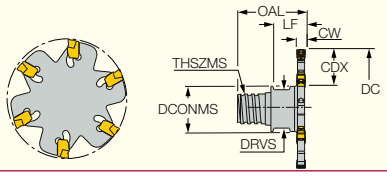
Bezeichnung	DC	CW	CDX	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(1)	Wendeschneidplatte
SGSF 32-2-M08-3Z-JHP	32.00	2.00	7.80	13.00	M08	12.00	29.50	9.6	GSFN 2...
SGSA 32-3-M08-4Z-JHP	32.00	3.00	7.80	13.00	M08	12.00	29.50	9.6	GSAN 3...
SGSF 40-2-M10-4Z-JHP	40.00	2.00	11.80	18.00	M10	12.00	29.50	15.0	GSFN 2...
SGSA 40-3-M10-6Z-JHP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

(1) Klenmschlüsselgröße

SELFGRIP

SGSF/A-MM-JHP

Kleine Schlitzfräser zum Nuten
mit MULTI-MASTER-Schnittstelle



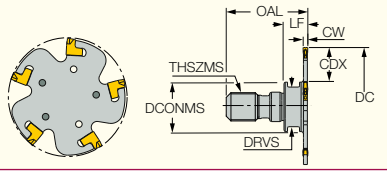
Bezeichnung	DC	CW	CDX	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(1)	Wendeschneidplatte
SGSF 32-2-MMT08-3Z-JHP	32.00	2.00	9.00	11.70	T08	10.60	18.10	10.0	GSFN 2...
SGSA 32-3-MMT08-4Z-JHP	32.00	3.00	9.00	11.70	T08	11.40	18.90	10.0	GSAN 3...
SGSF 40-2-MMT10-4Z-JHP	40.00	2.00	11.30	15.30	T10	10.60	21.90	13.0	GSFN 2...
SGSA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

(1) Klenmschlüsselgröße
Für Schneideinsätze: GSFN

TANGSLIT

TGSF-M-JHP

Kleine Schlitzfräser zum Nuten
mit FLEXFIT-Schnittstelle



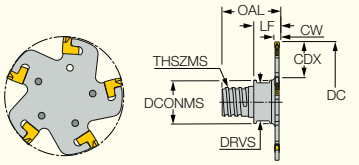
Bezeichnung	DC	CW	CDX	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(1)
TGSF 50-2-M12 5Z-JHP	50.00	2.00	14.30	21.00	M12	12.00	34.00	17.0
TGSF 50-3-M12 4Z-JHP	50.00	3.00	14.30	21.00	M12	12.00	34.00	17.0

(1) Klenmschlüsselgröße
Für Schneideinsätze: TAG N-A • TAG N-C/W/M • TAG N-J/JT • TAG N-MF

TANGSLIT

TGSF-MM-JHP

Schlitzfräer zum Nuten
mit MULTI-MASTER-Schnittstelle



Bezeichnung	DC	CW	CDX	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(1)
TGSF 50-2-MM 5Z JHP	50.00	2.00	15.30	19.00	T12	11.50	24.00	16.0
TGSF 50-3-MM 5Z JHP	50.00	3.00	15.30	19.00	T12	11.50	24.00	16.0

(1) Klenmschlüsselgröße
Für Schneideinsätze: TAG N-A • TAG N-C/W/M • TAG N-J/JT • TAG N-MF

LOGIQHOLD

ISCAR CHESS LINES

Hohe Produktivität

Für alle Werkstückstoffe

Neue Generation

Wirtschaftlich

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

X-STREAM
JET TOOLHOLDING

Jet-Kühlung
Chuck Master

Schrumpffutter mit innerer Kühlmittelzufuhr für Vollhartmetall- und HSS-Werkzeuge

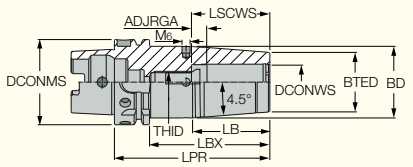
- Zielgerichtete Kühlmittelzufuhr
- Innovativ
- Effektive Spanabfuhr
- Kosteneffizient Verlängerte Standzeit

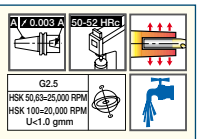
LOGIQHOLD
ISCAR CHESS LINES

X-STREAM JET TOOLHOLDING

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)	WT(2)
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).
- Nur das Induktionsschrumpfgerät für SRKIN-Aufnahmen verwenden.

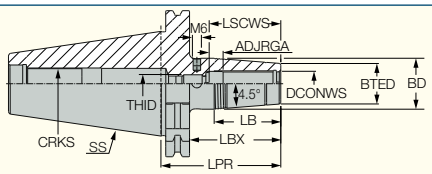
(1) Einstellsschraube mit Sechskant-Schlüsselgröße

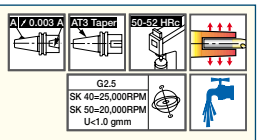
(2) Gewicht

X-STREAM JET TOOLHOLDING

DIN 69871-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	WT(2)
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 40 SRKIN32X100CX	40	32.00	44.00	53.00	100.00	80.90	57.00	59.0	8.50	M16	8.00	M16	1.60
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

- Nur das Induktionsschrumpfgerät für SRKIN-Aufnahmen verwenden.

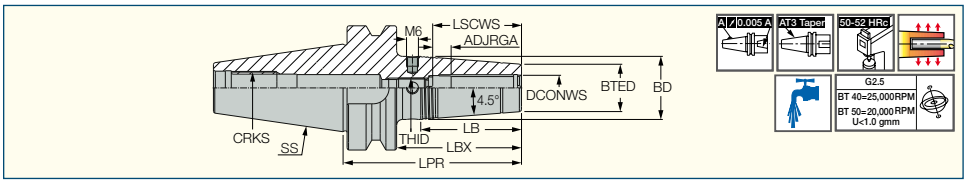
(1) Innensechskantschlüssel für Stellschraube

(2) Gewicht

X-STREAM JET TOOLHOLDING

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	CRKS	WT(1)
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

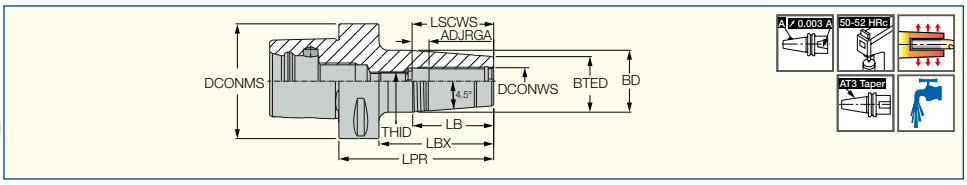
• Nur das Induktionsschrumpfgerät für SRKIN-Aufnahmen verwenden.

(1) Gewicht

X-STREAM JET TOOLHOLDING

C#-SRKIN-CX

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



Bezeichnung	SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	Schlüssel	WT(1)
C6 SRKIN 6X80 CX	63	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	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	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	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	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	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	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	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	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	32.00	44.00	53.00	95.00	73.00	57.20	59.0	8.50	M16	8.00	1.46

• Nur das Induktionsschrumpfgerät für SRKIN-Aufnahmen verwenden.

(1) Artikelgewicht

LOGIQ GRADES

ISCAR CHESS LINES

Hohe Produktivität

Alle Werkstückstoffe

Neue Generation

Wirtschaftlich

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

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.

Schneidstoffsorten zum Drehen

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 Deformation. 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.

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.

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 hochhitzebeständigen 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.

NEU!

882

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

Ein zähes Substrat mit TiAlN PVD-Beschichtung und Oberflächenveredelung. Für die Bearbeitung von austenitischem, rostbeständigem Stahl, Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen.

Schneidstoffsorten zum Fräsen

SUMO TEC 330

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

Eine zähe, TiN+TiCN PVD-beschichtete Sorte. Zum Fräsen einer Vielzahl von Werkstückstoffen 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 resistent gegen Aufbauschneidenbildung und Kerbverschleiß.

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
✓	✓	✓		✓	✓

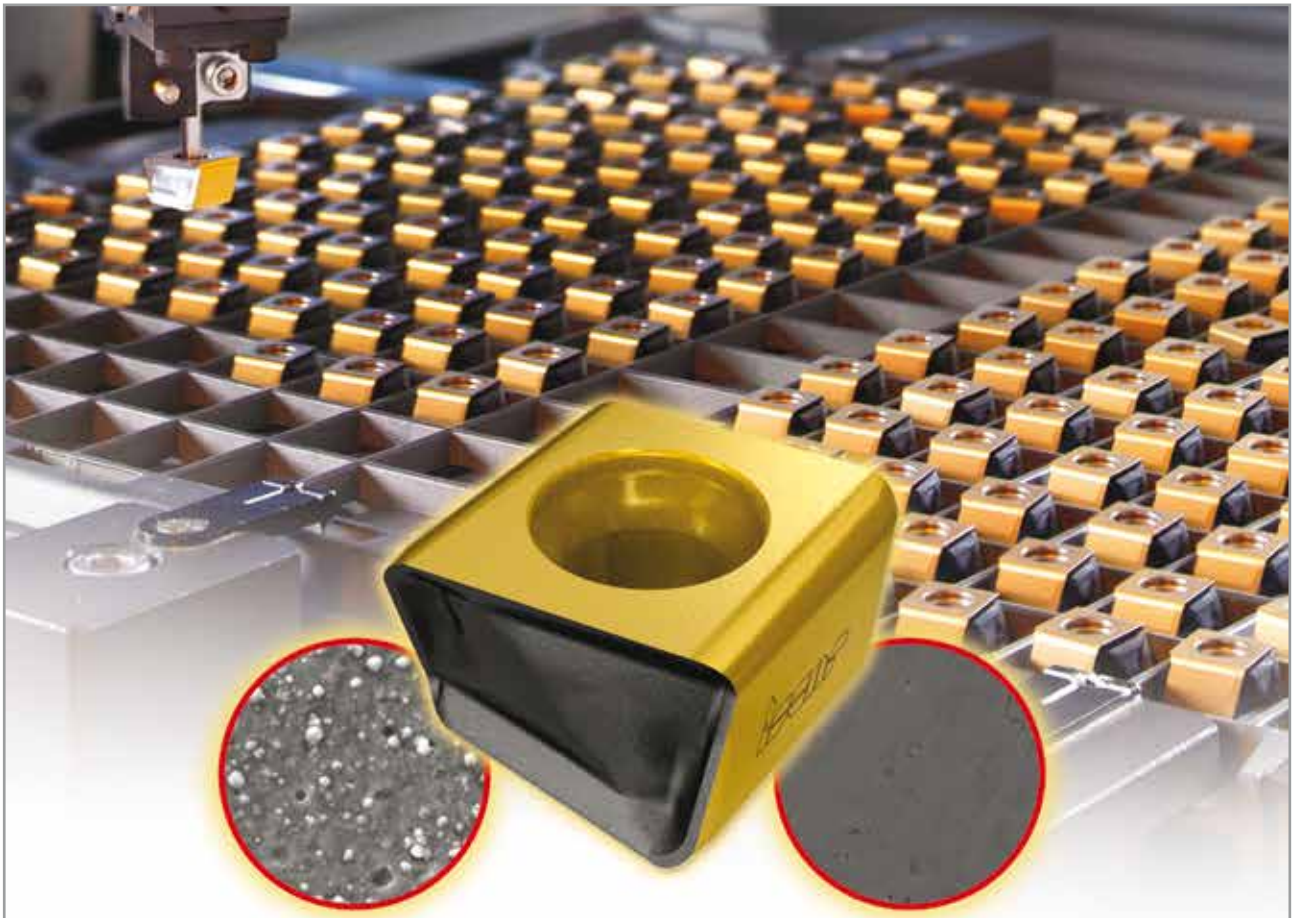
Eine verschleißfeste, TiAlN PVD-beschichtete Feinstkornsorte. Für hitzebeständige Legierungen, austenitischen, rostbeständigen Stahl, harte Legierungen und Kohlenstoffstahl mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Besonders widerstandsfähig gegen Kerbverschleiß und Aufbauschneidenbildung.

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 Standzeiten.



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.

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

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
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

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
LARSEN & TOUBRO Ltd.
Tel +91 22 6705 1039 /3371
Fax +91 22 6705 1358
ask-inp@powai.ltindia.com

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

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

Japan
IISCAR 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
RACSI S.A.
Tel +57 (1) 4102800
Fax +57 (1) 2638988
gerencia@racsi.com

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

Makedonien
Tel +389 2 309 02 52
Fax +389 2 309 02 54
info@iscar.com.mk

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

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

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

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

Chelyabinsk
ISCAR RUSSIA EAST LLC
Tel/fax +7 351 2450432
info@iscar-east.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

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

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

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
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.com für die aktuellsten technischen Informationen bezüglich unserer Produkte.

1/2019
3355524 G

Zum Erfolg mit
INDUSTRIE 4.0 !

ISCARs einfacher Zutritt zur digitalen Zerspanungswelt

Web Apps

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

Mobile Apps

ITA · ISCAR WORLD

Member IMC Group
ISCAR
www.iscar.de
www.iscar.at
www.iscar.ch