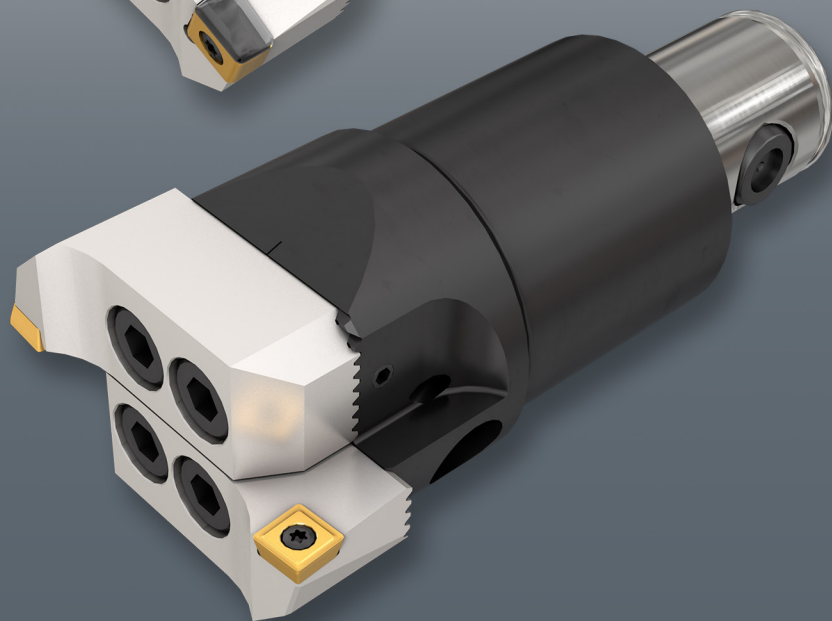
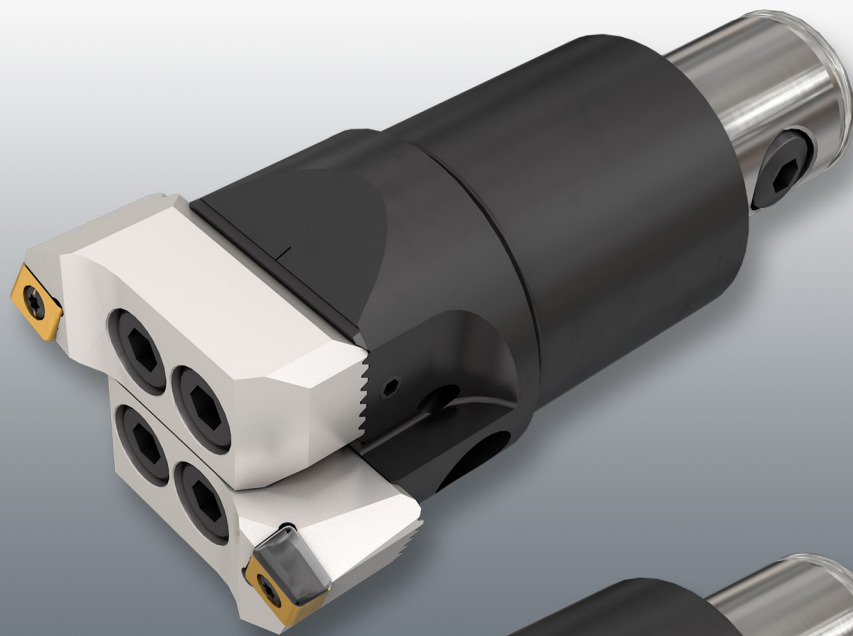
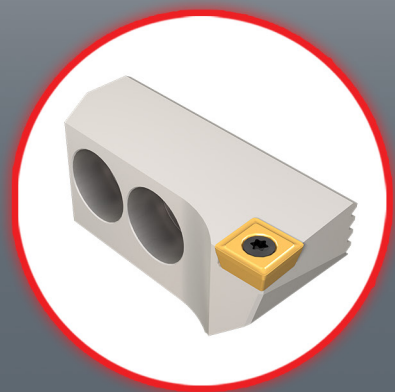
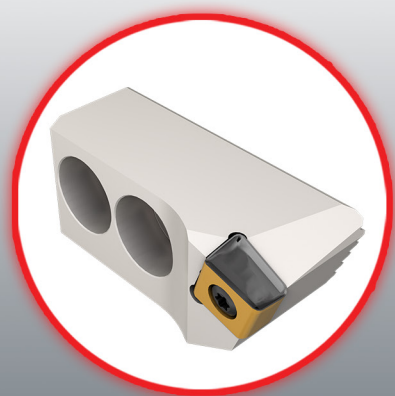


NPA

PRODUKTNEUHEITEN



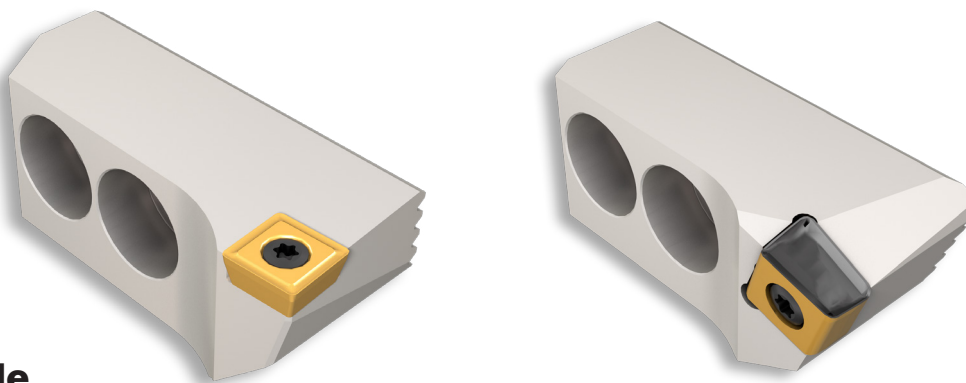
ITSBORE

Neue Schrupp-Spindelklemmhalter für BHR Schrupp-Spindelköpfe

ITSBORE

NEU

ISCAR stellt neue Spindelklemmhalter für die tangentielle und quadratische Wendeschneidplatte vor. Die neuen Klemmhalter steigern die Wirtschaftlichkeit und die Zerspanleistung des ITSBORE-Systems.



Merkmale

CR SOMT09 68-90-CP

- Spindelklemmhalter zum Aufbohren
- Vier Schneidkanten
- Verschiedene Geometrien
- Ausgewählte Schneidstoffsorten
- Schnitttiefen a_p bis zu 8 mm

CR LNHT10 68-90-CP

- Spindelklemmhalter zum Aufbohren
- Tangential geklemmte Wendeschneidplatte mit vier Schneidkanten
- Stabiler Plattensitz für die anspruchsvolle Bearbeitung
- Unübertroffene Zerspanleistung bei der Bearbeitung von Gusseisen, mit einer Schnitttiefe a_p von bis zu 9 mm pro Seite

**Klick zum
Produktfilm**

▶ <https://youtu.be/7cCUn5m9Drg>

ITSBORE

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

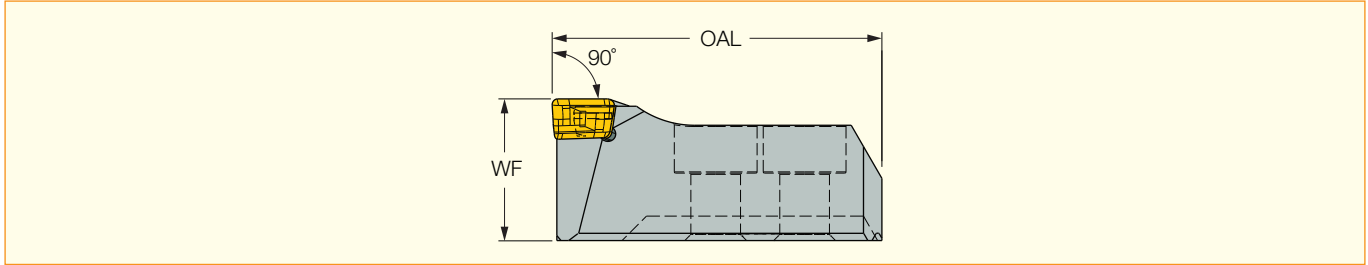
ISCAR Germany GmbH

Vitaly Leidenberger
Produktspezialist

ITSBORE

CR LNHT

Klemmhalter für die tangentielle Wendeschneidplatte mit vier Schneidkanten - für den Schrump-Spindelkopf BHR MB50-50X100



Bezeichnung	DCN ⁽¹⁾	DCX ⁽²⁾	WF	OAL	MIID ⁽³⁾
CR LNHT10 68-90-CP	68.00	90.00	23.10	53.76	HTP LN.. 1006

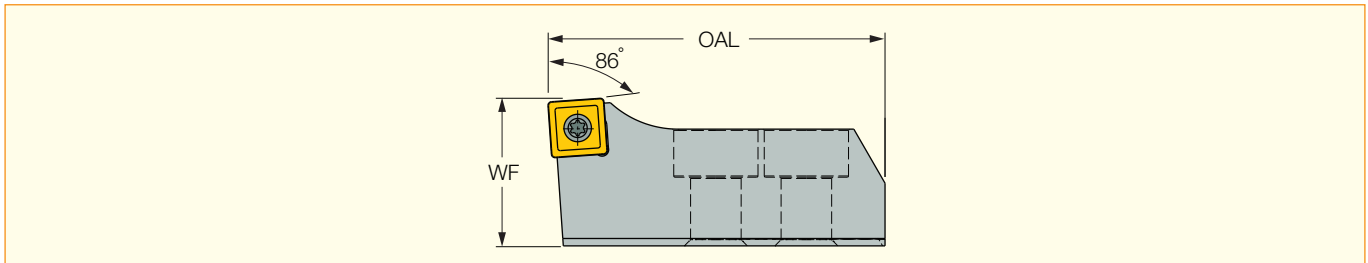
⁽¹⁾ Minstdurchmesser ⁽²⁾ Maximaler Durchmesser ⁽³⁾ Master-WSP

Ersatzteile

Bezeichnung	Griff	Schraube	Torx-Einsatz
CR LNHT	SW6-SD	SR 34-550	BLD T10/S7

CR SOMT

Klemmhalter für die quadratische Wendeschneidplatte mit vier Schneidkanten - für den Schrump-Spindelkopf BHR MB50-50X100



Bezeichnung	DCN ⁽¹⁾	DCX ⁽²⁾	WF	OAL	MIID ⁽³⁾
CR SOMT09 68-90-CP	68.00	90.00	23.60	54.00	SO.T 09...

⁽¹⁾ Minstdurchmesser ⁽²⁾ Maximaler Durchmesser ⁽³⁾ Master-WSP

Ersatzteile

Bezeichnung	Griff	Schraube	Torx-Einsatz
CR SOMT	SW4-SD	SR 34-506	BLD T09/M7-SW4



Werkstückstoff	Härte	CR SO...-CP Ø68-90 mm			CR LN...-CP Ø68-90 mm		
			a _p [mm] 0.5-3	a _p [mm] 3-7		a _p [mm] 0.5-3	a _p [mm] 3-9
		v _c [m/min]	f [mm]	f [mm]	v _c [m/min]	f [mm]	f [mm]
Kohlenstoffstahl mit geringen Legierungsanteilen (<0,3 % C)	<200HB	50-140-220	0.14-0.22	0.1-0.2	50-140-220	0.15-0.3	0.12-0.2
Kohlenstoffstahl (>0,3 % C)	>200HB	60-120-180	0.14-0.22	0.1-0.2	60-120-180	0.15-0.3	0.12-0.2
Legierter Stahl	<300HB	100-150-220	0.14-0.22	0.1-0.2	100-150-220	0.15-0.3	0.12-0.2
Legierter Stahl	>300HB	70-140-180	0.14-0.22	0.1-0.2	70-140-180	0.15-0.3	0.12-0.2
Rostbeständiger Stahl (Ferritisch)	200HB	50-100-200	0.14-0.22	0.1-0.2	50-100-200	0.15-0.3	0.12-0.2
Rostbeständiger Stahl (Martensitisch)	240HB	50-110-180	0.14-0.22	0.1-0.2	50-110-180	0.15-0.3	0.12-0.2
Rostbeständiger Stahl (Austenitisch)	180HB	50-100-180	0.1-0.2	0.08-0.15	50-100-180	0.1-0.2	0.1-0.2
Grauguss	180-280HB	60-230-300	0.18-0.3	0.1-0.25	60-230-300	0.1-0.3	0.1-0.25
Kugelgraphitguss	160-250HB	60-160-280	0.18-0.3	0.1-0.25	60-160-280	0.1-0.3	0.1-0.25
Temperguss	130-230HB	60-160-280	0.18-0.3	0.1-0.25	60-160-280	0.1-0.3	0.1-0.25
Aluminium	60-130HB	100-200-300	0.1-0.25	0.1-0.25	100-200-700	0.05-0.25	0.05-0.15
Kupferlegierungen	90-110HB	100-200-300	0.1-0.25	0.1-0.25	100-200-300	0.05-0.25	0.05-0.15
Hoch hitzebeständige Legierungen und Titanlegierungen	110-310HB	20-50	0.08-0.12	0.08-0.12	25-60	0.1-0.2	0.1-0.2
Gehärteter Stahl	50-60 HRC	20-50	0.08-0.12	0.08-0.12	45-70	0.1-0.2	0.1-0.2

*Referenztafel. Wählen Sie die Schneidstoffsorte gemäß dem zu bearbeitenden Werkstückstoff.

*Innere Kühlmittelzufuhr wird empfohlen.

*Spanformer sind gemäß des Wendeschneidplattentyps auszuwählen.

*Bei LxD über x4 empfehlen wir eine niedrige Schnittgeschwindigkeit.