

Nuovi Prodotti 2018

Italian Version 1 - 2018

LOGIQ
ISCAR CHESS LINES



Member IMC Group
ISCAR
www.iscaritalia.it

MACHINING **IN** DUSTRY 4.0 TELLIGENTLY

App Mobili



ISCAR Tool Advisor
Trova il miglior utensile & le migliori condizioni



ISCAR Cutting Info.
Accesso Diretto ai Parametri di Lavorazione



ISCAR World
App Catalogo per Dispositivi Mobili



ISCAR Productive Geometries
Aggiorna i Tuoi Utensili



Diventa un Master INDUSTRY



Mondo Digitale ISCAR Semplice e Immediato

4.0!



App Web



ITA
ISCAR Tools
Advisor



Industrealize
Soluzioni per
L'Industria



E-Cat
Catalogo Elettronico



MATRIX
Sistemi di
Tool Mangement



IQ Cloud
Assemblaggio Utensile
in VERICUT!



TORNITURA ISO

WHISPERLINE Teste Intercambiabili Anti-Vibranti per Barenatura.....	6
LOGIQ-4-TURN Inerti Bilaterali Positivi.....	10
JET-R-TURN Utensili con Fissaggio Rigido e Canali per il Refrigerante ad Alta Pressione.....	14
ALU-P-TURN Inerti Bilaterali Positivi con Tagliente Affilato.....	16

FORATURA

LOGIQ-3-CHAM Cuspidi Intercambiabili con 3 Eliche.....	20
SUMO-CHAM Ampliamento della Gamma di Cuspidi Indexabili a Partire da 4 mm.....	24
MODUDRILL Teste Modulari per Foratura di Ampi Diametri.....	26
TRIDEEP Punte a Cannone con Inerti Indexabili.....	28

SISTEMI GRIP

SWISSCUT Inerti Lunghi per Troncatura, Scanalatura, Tornitura e Filettatura.....	32
PENTACUT Inerti a 5 Taglienti per Troncatura e Scanalatura.....	36
LOGIQ-5-GRIP Adattatori con 5 Sedi per troncatura e Scanalatura.....	39
TANG-F-GRIP Lame per Troncatura ad Elevati Avanzamenti sull'Asse Y.....	42
MODUGRIP Adattatori Compatti per Troncatura e Scanalatura.....	45
WHISPERLINE Lame Anti-Vibranti per Troncature e Scanalature Profonde.....	47

FRESATURA

NANMILL Frese a Candela Indexabili a 90° per minuterie (8-10 mm).....	50
HELI-3-MILL Frese a Candela Indexabili di Piccole Dimensioni (10-16 mm).....	52
HELI-4-MILL Frese a Candela Indexabili di Piccole Dimensioni (10-22 mm) per Inerti Quadri.....	54
LOGIQ-8-TANG Frese a 90° con Inerti Tangenziali a 8 Taglienti.....	56
X-QUAD Frese ad Elica Estesa per Inerti Quadri.....	58
NANFEED Frese a Candela per Elevati Avanzamenti per Minuterie (8-10 mm).....	61
MICRO-3-FEED Frese a Candela per Elevati Avanzamenti di Piccole Dimensioni (10-16 mm).....	63
LOGIQ-4-FEED Frese per Elevati Avanzamenti con Inerti a 4 Taglienti.....	65
MILL-4-FEED Frese a Manicotto per Elevati Avanzamenti con Inerti Quadri.....	68
TANG-4-FEED Frese per Elevati Avanzamenti con Inerti Tangenziali.....	73
TOR-6-MILL Frese Multi Funzionali.....	75
MILLCHAM Frese con Testine Intercambiabili Ball Nose con Diametri Elevati (30-32 mm).....	80
TANGFIN Frese a Manicotto per Finitura con Inerti Tangenziali.....	82
SOLIDMILL Frese a Candela Ceramiche per Elevati Avanzamenti.....	84
SURELOCK Frese a Candela in Metallo Duro con Stelo per la Prevenzione della Fuoriuscita.....	86
MULTI-MASTER Testine 1.5xD e Steli per la Prevenzione della Fuoriuscita.....	90
T-FACE Testine Intercambiabili in Metallo Duro Multi-Tagliente per Spianatura.....	94
SLIMSLIT Frese per Incavature Strette (0.6-1.2 mm).....	96
T-GEAR Testine Intercambiabili in Metallo Duro per Lavorazioni di Ingranaggi.....	98
MODUGEAR Frese Indexabili per Lavorazioni di Ingranaggi.....	100
MINSLIT Frese per Incavatura di Piccolo Diametro (16-22 mm).....	102

MANDRINERIA

X-STREAM Mandrini a Calettamento Termico.....	106
---	-----

MATERIALI DA TAGLIO

NUOVI GRADI

LOGIQTURN

ISCAR CHESS LINES



Elevata
Produttività



Tutti i
Materiali



Nuova
Generazione



Inseri
Economici

MACHINING IN DUSTRY 4.0
INTELLIGENTLY

WHISPERLINE

ANTI-VIBRATION

Tornitura Anti-Vibrante Dia 16-60 Whisper Master



Barre **Anti-Vibranti** per
Teste di Barenatura

Gamma di **Teste**
Intercambiabili per Differenti
Geometrie di Inserti per
Tornitura, Filettatura e
Scanalatura



Utensili per
Barenatura con
Refrigerante
Interno



Per Tutti i
Materiali



Tornitura Profonda
7xD fino a 10xD

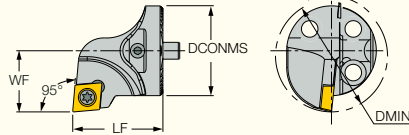


Fino a 10xD
Steli
Anti-Vibranti

LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

AVC-SCLCR/L

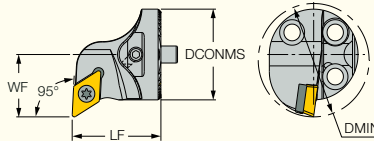
Teste Intercambiabili per Barenatura
per Inserti Rombici a 80° Positivi
a 7°



Descrizione	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

AVC-SDUCR/L

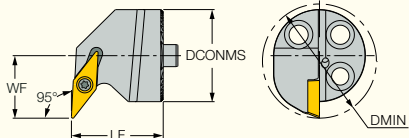
Teste Intercambiabili per Barenatura
per Inserti Rombici a 55° Positivi
a 7°



Descrizione	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

AVC-SVUCR/L

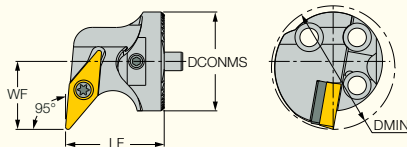
Teste Intercambiabili per Barenatura
per Inserti Rombici a 35°
Positivi a 7°



Descrizione	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

AVC-SVLCR/L

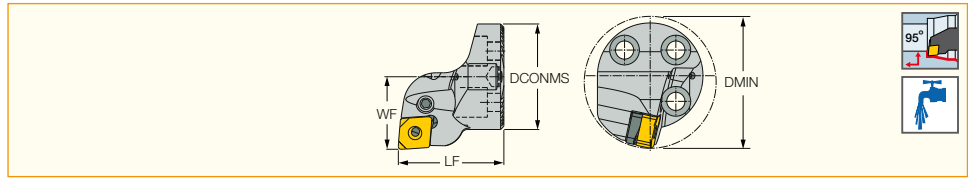
Teste Intercambiabili per Barenatura
per Inserti Rombici a 35°
Positivi a 7°



Descrizione	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

AVC-PCLNR/L

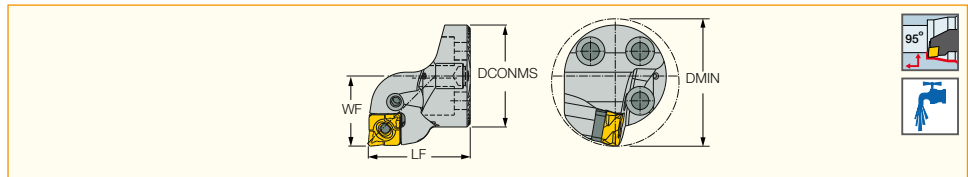
Teste Intercambiabili per Barenatura per
Inserti Rombici a 80°



Descrizione	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

AVC-PCLXR/L

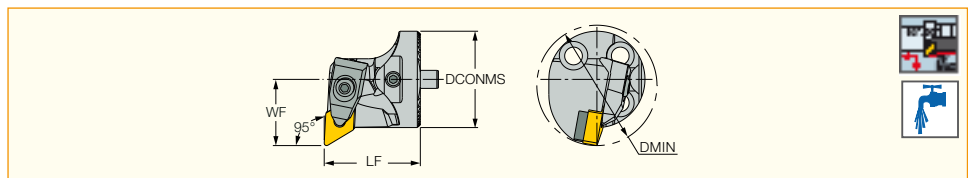
Teste Intercambiabili per Barenatura per
Inserti Rombici a 80°



Descrizione	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

AVC-DDUNR/L

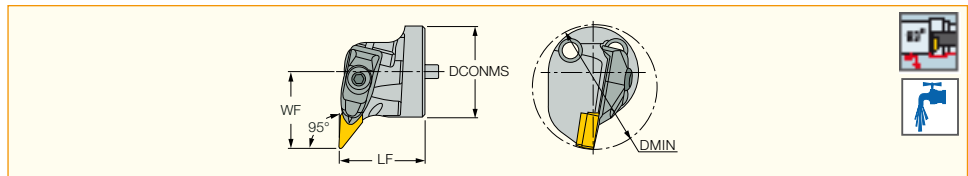
Teste Intercambiabili per Barenatura per
Inserti Rombici a 55°



Descrizione	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

AVC-DVUNR/L

Teste Intercambiabili per Barenatura per
Inserti Rombici a 35°

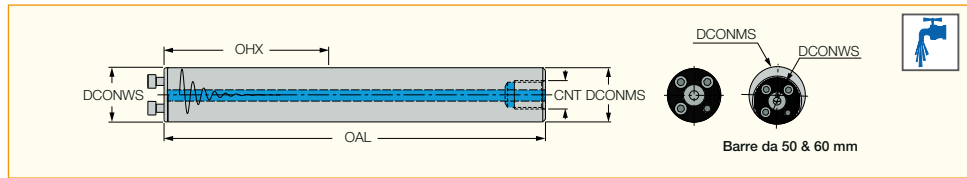


Descrizione	WF	DCONMS	DMIN	LF
AVC-D40-DVUNR/L-16T	30.00	40.00	52.00	36.00

Straight Shank

AV-D

Barre Anti-Vibranti con
Refrigerante Interno per Teste
Intercambiabili



Descrizione	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⁾ Sporgenza Massima



Inserti Economici Positivi Bilaterali Master



Utensili Interni ed Esterni

Inserti Bilaterali con 4 Taglienti Positivi



Finitura Media



Inserti
Bilaterali



Sottosquadro

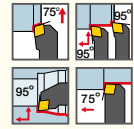
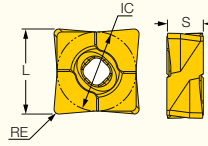


Spoglia Positiva
Inserto



CXMG-F3P

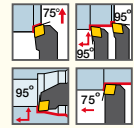
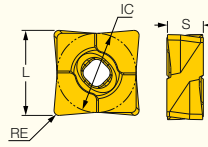
Inseri Rombici a 80° Positivi Bilaterali con Spoglia Positiva per Finitura di Acciai Legati



Descrizione	Dimensioni				IC8150	Parametri di Taglio Consigliati	
	L	IC	S	RE		a _D (mm)	f (mm/giro)
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

CXMG-M3P

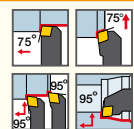
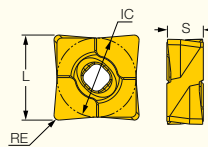
Inseri Rombici a 80° Positivi Bilaterali con Spoglia Positiva per Lavorazioni Medie di Acciai Legati



Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	a _D (mm)	f (mm/giro)
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

CXMG-F3M

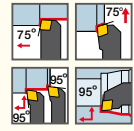
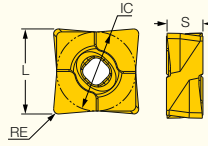
Inseri Rombici a 80° Positivi Bilaterali con Spoglia Positiva per Finitura di Acciai Inox e Superleghe



Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC807	a _D (mm)	f (mm/giro)
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

CXMG-M3M

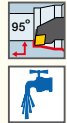
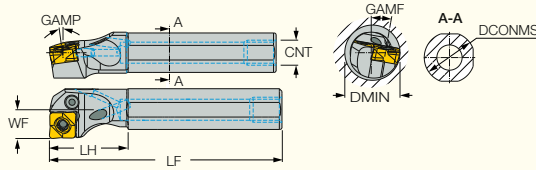
Inserti Rombici a 80° Positivi Bilaterali con Spoglia Positiva per Lavorazioni Medie di Acciai Inox e Superleghe



Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati	
	L	RE	S	IC	IC6025	IC807	a _p (mm)	f (mm/giro)
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

A-PCLXR/L

Barre con Fissaggio a Leva per Inserti CXMG Negativi Rombici a 80°



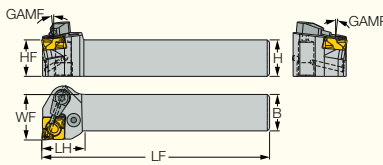
Descrizione	DCONMS	LF	LDRED	WF	HF	GAMP	GAMF	DMIN	CNT	Inserto
A16Q PCLXR/L-09X	16.00	180.00	30.0	11.00	999.0	8.0	10.0	20.00	UNC 3/8"-16	CXMG 09..
A20R PCLXR/L-09X	20.00	200.00	30.0	13.00	999.0	6.0	10.0	25.00	UNC 3/8"-24	CXMG 09..
A25S PCLXR/L-09X	25.00	250.00	40.0	17.00	999.0	6.0	8.0	32.00	UNC 1/2"-20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

Ricambi

Descrizione			
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

PCLXR/L-JHP

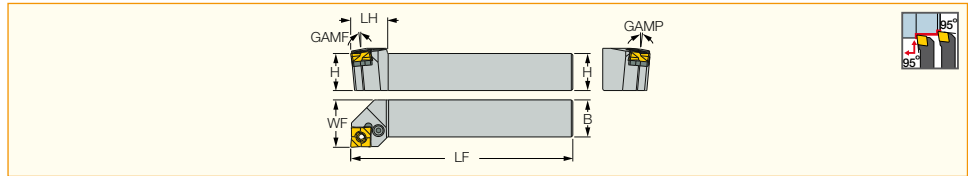
Barre con Fissaggio a Leva e Refrigerante ad Alta Pressione per Inserti CXMG Negativi Rombici a 80°



Descrizione	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Inserto
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...

Ricambi

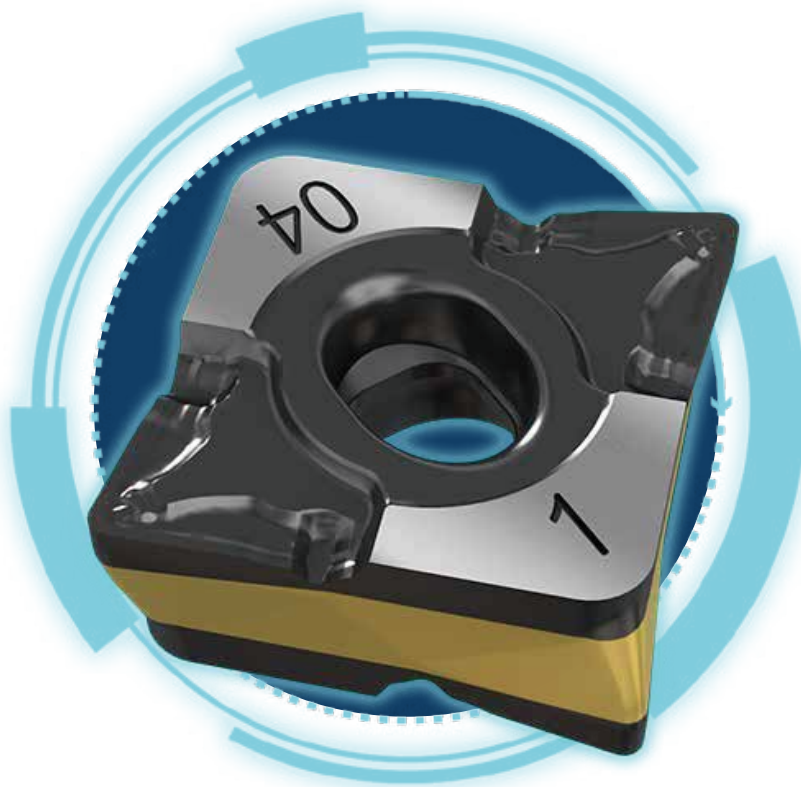
Descrizione									
PCLXR/L 1212F-09X-JHP		LR 3X SET		HW 2.0		TORX PLUS IP15X45	CH-1.9D-JHP		S-CU-JHP-A SET
PCLXL 1616H-09X-JHP		LR 3X SET		HW 2.0		TORX PLUS IP15X45			S-CU-JHP-A SET
PCLXR 1616H-09X-JHP		LR 3X SET		HW 2.0		TORX PLUS IP15X45	CH-1.9D-JHP		S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	TCNX 423	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		



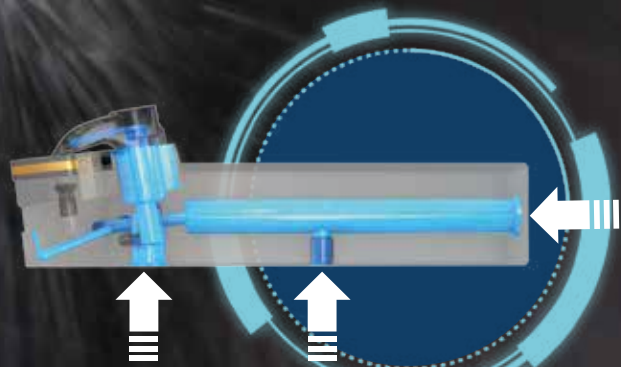
Descrizione	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Inserto
PCLXR/L 1212F-09X	12.0	12.0	12.0	80.00	21.5	16.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 1616H-09X	16.0	16.0	16.0	100.00	20.0	20.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 2020K-12X	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12...
PCLXR/L 2525M-12X	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12...

Ricambi

Descrizione						
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



Refrigerante Direzionato Jet Master



Nuovo Utensile con
3 Ingressi per il Refrigerante



Refrigerante Attraverso il Serraggio



Serraggio
Rigido



Ottimale
Evacuazione del
Truciolo



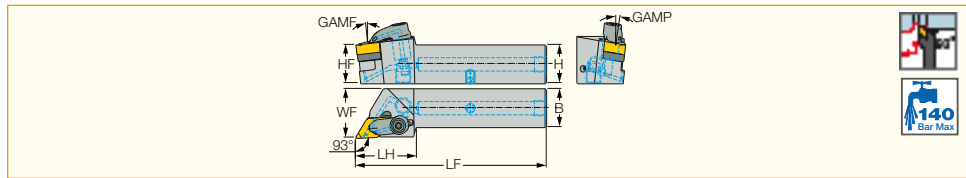
Gamma di Inserti
per Refrigerante



Refrigerante
ad Alta Pressione

DDJNR/L-JHP-MC

Utensili con Fissaggio Rigido con
Canali per Refrigerante ad Alta
Pressione per Inserti Rombici a 55°



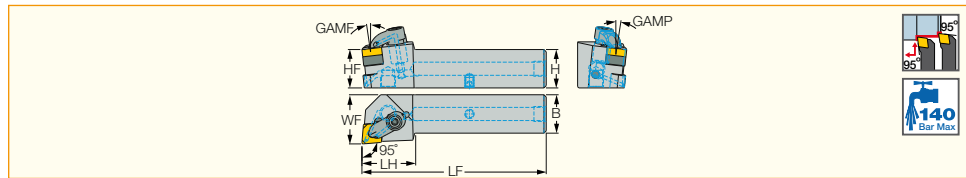
Descrizione	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Inserto
DDJNR/L 2020X-15-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	40.00	125.0	25.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506
DDJNR/L 2525X-15-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	40.00	150.0	32.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506

Ricambi

Descrizione						
DDJNL 2020X-15-JHP-MC	RDT 443	LCGL-4JC SET	T-20/5	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506	
DDJNR 2020X-15-JHP-MC	RDT 433	LCGR-4JC SET	T-20/5	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506	
DDJNL 2525X-15-JHP-MC	RDT 433	LCGL-4JC SET	T-20/5	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506	T-15/5
DDJNR 2525X-15-JHP-MC	RDT 433	LCGR-4JC SET	T-20/5	PLG 1/8BSP TL360	SR 14-506	T-15/5

DCLNR/L-JHP-MC

Utensili con Fissaggio Rigido con
Canali per Refrigerante ad Alta
Pressione per Inserti Rombici a 80°



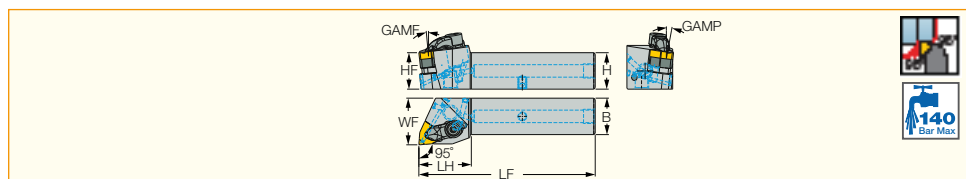
Descrizione	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Inserto
DCLNR/L 2020X-12-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	125.00	35.0	25.00	6.0	6.0	CNMG 1204 CNMX 1207
DCLNR/L 2525X-12-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	150.00	35.0	32.00	6.0	6.0	CNMG 1204 CNMX 1207

Ricambi

Descrizione						
DCLNL 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	LCGL-4JC SET	PLG 1/8BSP TL360		SR 14-506	T-20/5
DCLNR 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	LCGR-4JC SET	PLG 1/8BSP TL360		SR 14-506	T-20/5
DCLNL 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	LCGL-4JC SET	PLG 1/8BSP TL360	T-15/5	SR 14-506	T-20/5
DCLNR 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	LCGR-4JC SET	PLG 1/8BSP TL360	T-15/5	SR 14-506	T-20/5

DWLNR/L-JHP-MC

Utensili con Fissaggio Rigido con
Canali per Refrigerante ad Alta
Pressione per Inserti Trigonali a 80°

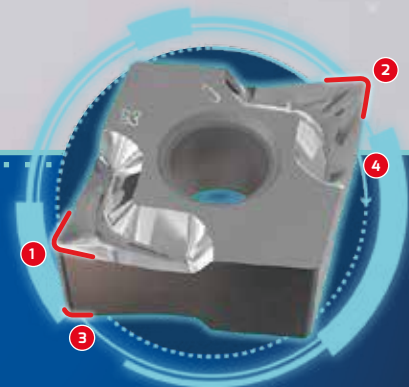
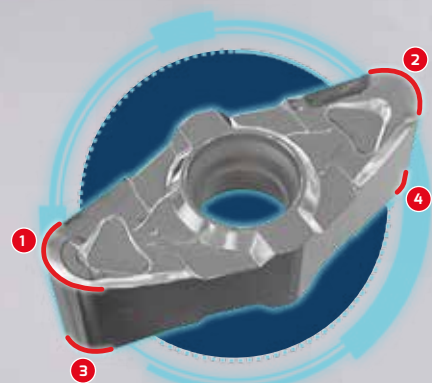


Descrizione	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Inserto
DWLNR/L 2020X-08-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	20.00	36.0	25.00	6.0	6.0	WNMG 0804
DWLNR/L 2525X-08-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	25.00	36.0	32.00	6.0	6.0	WNMG 0804

Ricambi

Descrizione						
DWLNL 2020X-08-JHP-MC	RWT 443	LCGR-4JC SET			SR 14-506	PLG 1/8BSP TL360
DWLNR 2020X-08-JHP-MC	RWT 443	LCGR-4JC SET			SR 14-506	PLG 1/8BSP TL360
DWLNL 2525X-08-JHP-MC	RWT 443	LCGL-4JC SET	T-15/5		SR 14-506	PLG 1/8BSP TL360
DWLNR 2525X-08-JHP-MC	RWT 443	LCGR-4JC SET	T-15/5		SR 14-506	PLG 1/8BSP TL360

Tornitura Economica di Alluminio Master



Inserti Bilaterali Positivi per Alluminio



Finitura Media



Per Alluminio



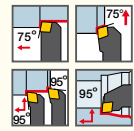
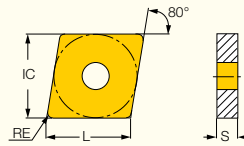
Inserti
Bilaterali



Spoglia Positiva

CNGG-F3N

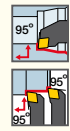
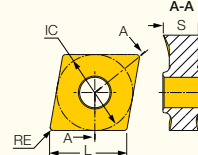
Inseri Bilaterali con Spoglia Lappata e Tagliente Affilato per Finitura di Alluminio e Materiali Non-Ferrosi



Descrizione	Dimensioni					IC20	Parametri di Taglio Consigliati	
	L	IC	S	RE	a_p (mm)		f (mm/giro)	
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	

CNGX-M3N

Inseri Bilaterali con Spoglia Molto Positiva e Tagliente Affilato per Lavorazioni Medie di Materiali Non-Ferrosi

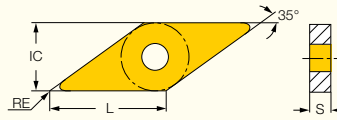


Descrizione	Dimensioni					IC20	Parametri di Taglio Consigliati	
	L	IC	S	RE	a_p (mm)		f (mm/giro)	
CNGX 090604-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.40	●	0.30-3.00	0.10-0.30	
CNGX 090608-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.80	●	0.30-3.00	0.10-0.30	

• Gli utensili PCLNR/L...X e A...PCLNR/L-X sono stati progettati appositamente per questo inserto

VNGU-R3N

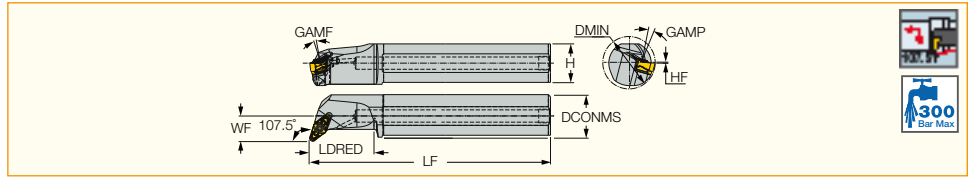
Inseri Bilaterali con Spoglia Molto Positiva e Tagliente Affilato per Sgrossatura di Alluminio e Materiali Non-Ferrosi



Descrizione	Dimensioni					IC20	Parametri di Taglio Consigliati	
	L	IC	S	RE	a_p (mm)		f (mm/giro)	
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	

A-SVQNR/L-AL-JHP

Barre con Fissaggio a Vite per Inserti Rombici a 35°



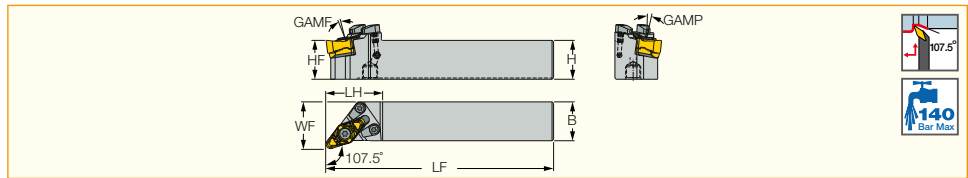
Descrizione	DCONMS	LF	LDRED	H	HF	WF	DMIN	CSP	GAMP	GAMF	Inserto
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	40.00	348.10	60.0	36.0	0.1	23.40	49.00	Y	6.5	14.5	VNGU 22..

Ricambi

Descrizione							
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

SVHNR/L-JHP

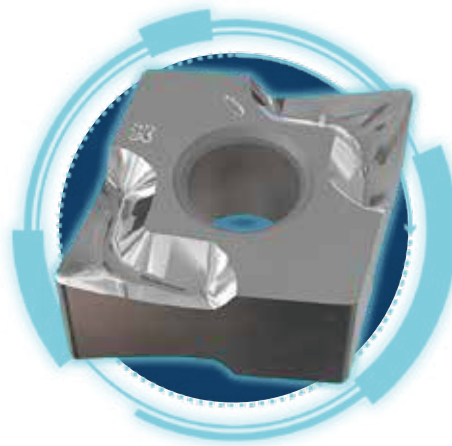
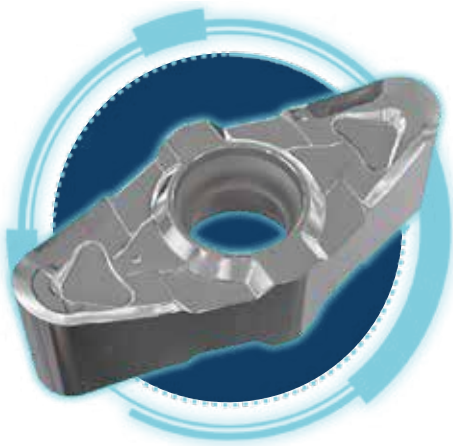
Utensili con Fissaggio a Vite per Refrigerante ad Alta Pressione per Inserti Rombici a 35°



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

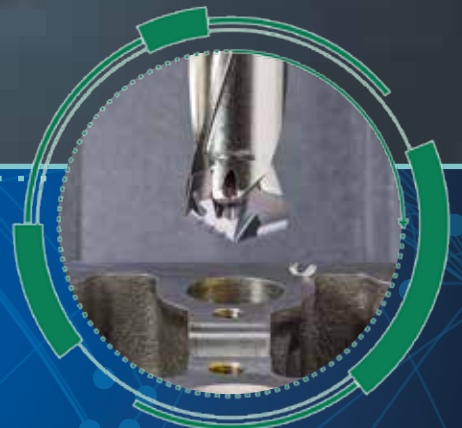
Ricambi

Descrizione							
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



LOGIQ DRILL

ISCAR CHESS LINES



Elevata
Produttività



Tutti i
Materiali



Nuova
Generazione



Inserti
Economici

**MACHINING IN DUSTRY 4.0
INTELLIGENTLY**

LOGIQ 3CHAM

THREE FLUTE CHAMDRILL

3 Taglienti Effettivi
Dia 12-25 mm
Foratura Master



Disponibile con
Gamma Diametri 12-25.9 mm con
Lunghezze 3 & 5xD



**3 Taglienti Effettivi per Elevata
Produttività in Foratura**



Cuspide
Auto
Centrante



Per Acciai &
Ghise



Elevata
Produttività



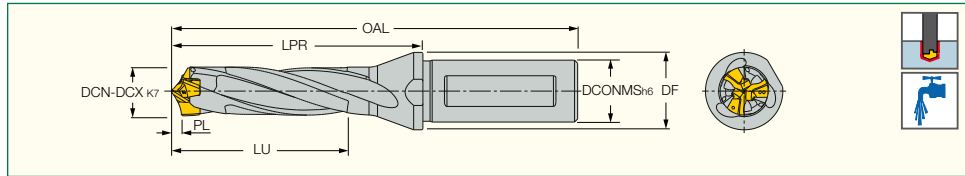
Cuspide
Economica



LOGIQ DRILL
ISCAR CHESS LINES

D3N A-3D

Punte Indexabili con 3 Eliche, Fori per il Refrigerante e Stelo con Piano per il Serraggio, 3xD



Descrizione	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

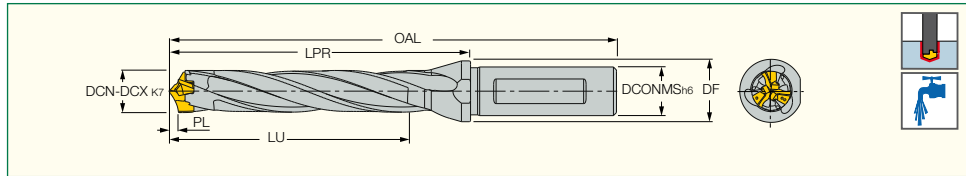
⁽¹⁾ Diametro minimo

⁽²⁾ Dimensione sede



D3N A-5D

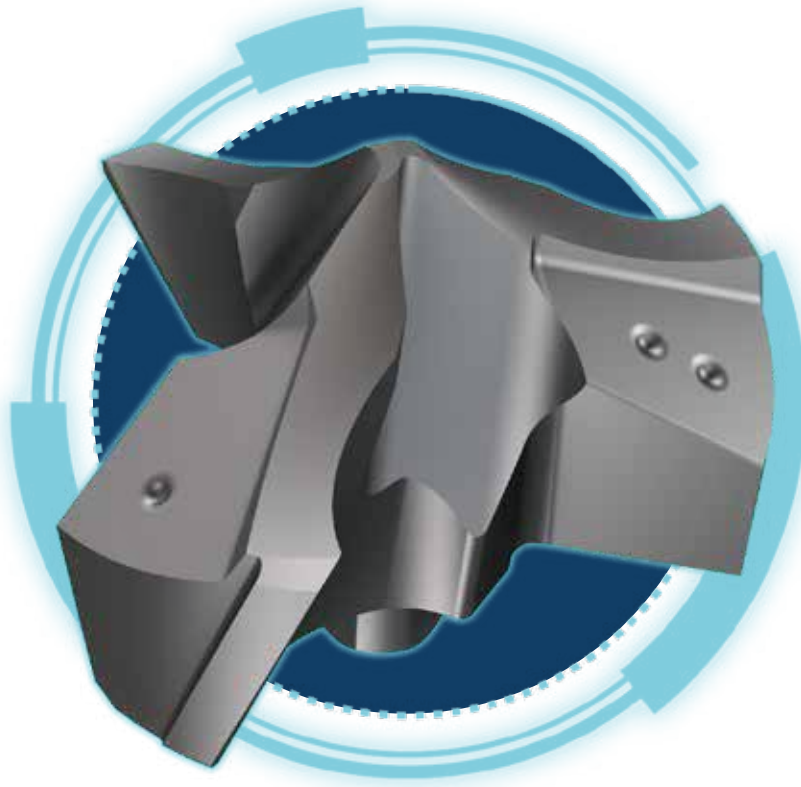
Punte Indexabili con 3 Eliche, Fori per il Refrigerante e Stelo con Piano per il Serraggio, 5xD



Descrizione	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

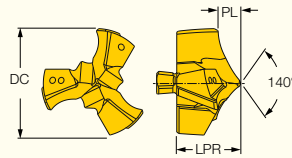
⁽¹⁾ Diametro minimo

⁽²⁾ Dimensione sede



H3P

Cuspidi Indexabili a 3 Taglienti per Acciai Legati e al Carbonio (ISO P) e Ghise (ISO K)



Descrizione	Dimensioni				ICS08
	DC	LPR	SSC ⁽¹⁾	PL	
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⁾ Dimensione sede

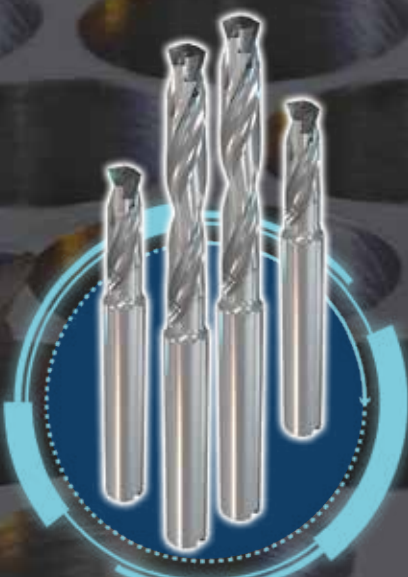
SUMOCHAM

CHAMDRILL LINE

Indexabile Più Piccola Dia 4.0-5.9 mm Foratura Master



Innovativa Chiave Ergonomica



Disponibile con
Gamma Diametri 4.0-5.9 mm con
Lunghezze 3 & 5xD



Ingrandimento 10 X



Cuspide di Micro Dimensioni
per Elevata Produttività



Ugelli
Refrigerante
Elicoidali



Per Qualsiasi
Tipo
di Materiale



Innovativa Chiave
Ergonomica



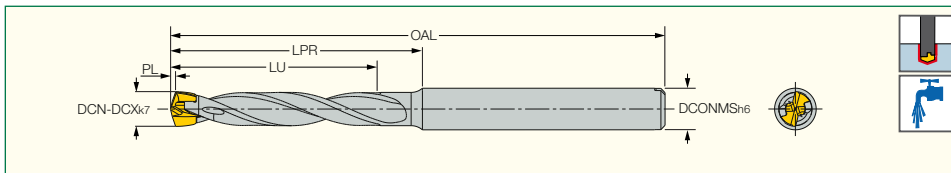
Cuspide
Economica

LOGIQDRILL

ISCAR CHESS LINES

DCN R-3D

Punte Indexabili con Fori per il Refrigerante e Stelo Cilindrico, 3xD



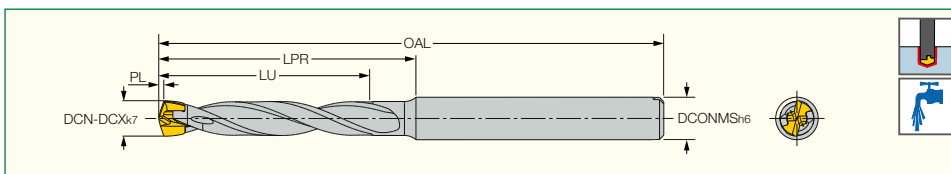
Descrizione	DCN ⁽¹⁾	DCX	LU	PL	DCONMS	LPR	SSC ⁽²⁾	OAL
DCN 040-012-06R-3D	4.00	4.40	12.6	0.59	6.00	23.0	4	58.00
DCN 045-014-06R-3D	4.50	4.90	14.8	0.75	6.00	24.6	4.5	59.65
DCN 050-015-06R-3D	5.00	5.40	15.7	0.73	6.00	26.3	5	61.33
DCN 055-017-06R-3D	5.50	5.90	17.9	0.90	6.00	28.1	5.5	63.13

⁽¹⁾ Non montare cuspidi più piccole rispetto alla gamma del corpo punta

⁽²⁾ Dimensione sede

DCN R-5D

Punte Indexabili con Fori per il Refrigerante e Stelo Cilindrico, 5xD



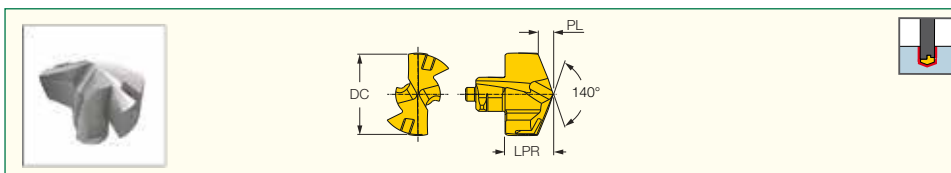
Descrizione	DCN ⁽¹⁾	DCX	LU	PL	DCONMS	LPR	SSC ⁽²⁾	OAL
DCN 040-020-06R-5D	4.00	4.40	20.6	0.59	6.00	31.0	4	66.00
DCN 045-023-06R-5D	4.50	4.90	22.8	0.75	6.00	33.6	4.5	68.65
DCN 050-025-06R-5D	5.00	5.40	25.7	0.73	6.00	36.3	5	71.30
DCN 055-028-06R-5D	5.50	5.90	27.9	0.90	6.00	39.2	5.5	74.15

⁽¹⁾ Non montare cuspidi più piccole rispetto alla gamma del corpo punta

⁽²⁾ Dimensione sede

ICP

Cuspidi Indexabili per Punte DCN, per Acciai Legati e al Carbonio (Materiali ISO P)



Descrizione	Dimensioni				IC908
	DC	LPR	SSC ⁽¹⁾	PL	
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⁾ Dimensione sede

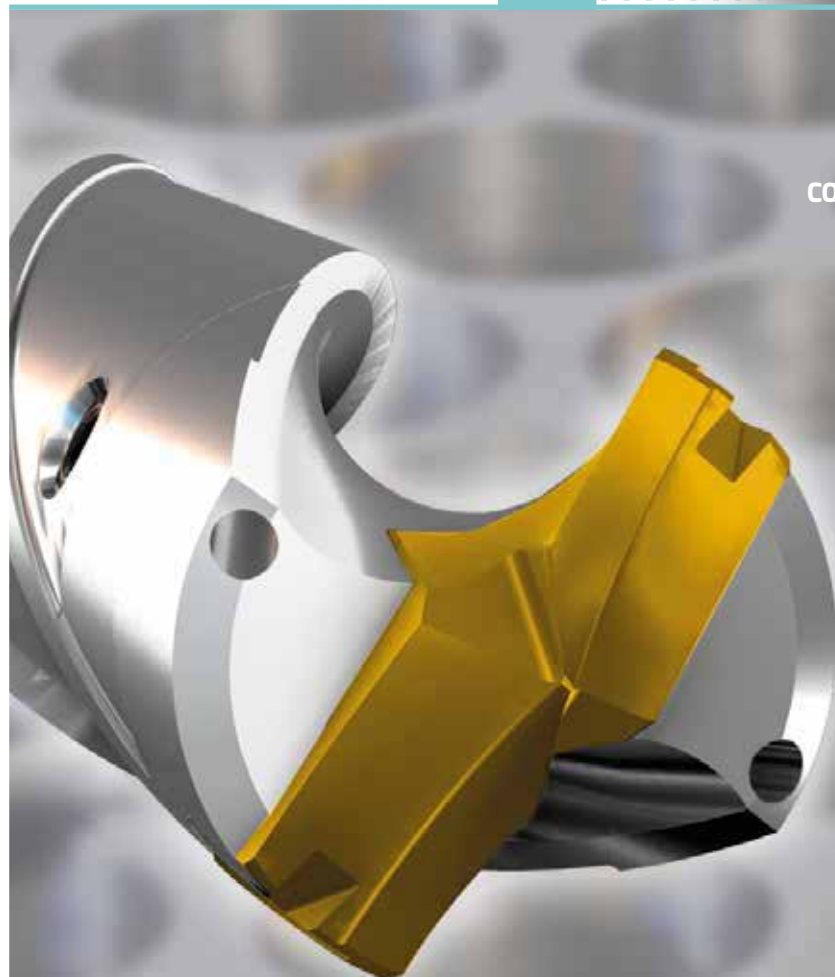
MODUDRILL

MODULAR HEADS

Sistema di Foratura

Dia 33-40 mm

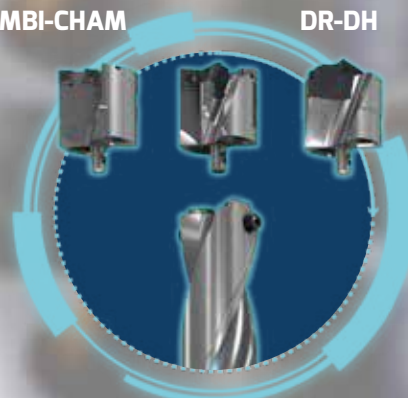
Modu Drill Master



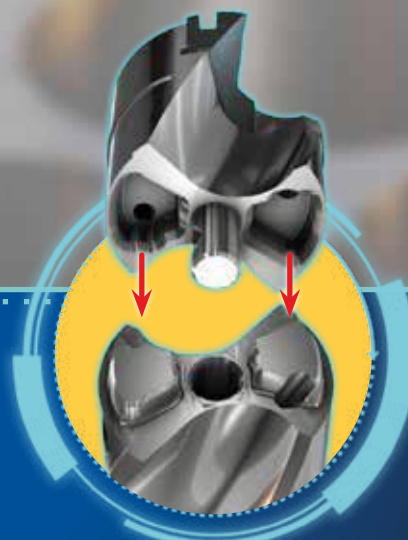
CHAM-IQ DRILL

COMBI-CHAM

DR-DH



Diverse Opzioni di Cuspide



Connessione
Semplice ed Immediata

Innovativo Sistema Modulare per Grandi Diametri e Foratura Profonda



Refrigerante
Interno



Evacuazione
del Truciolo
Ottimale



Innovativo Sistema
Modulare



Cuspide
Economica

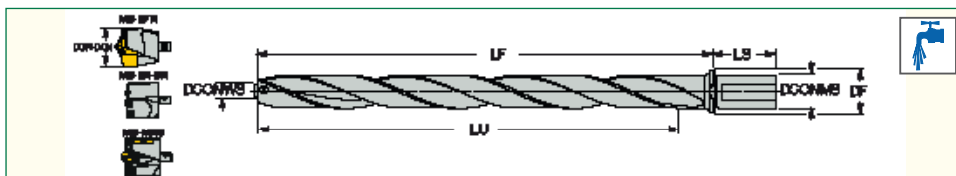
LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

MODUDRILL

MODULAR HEADS

MD-BODY

Punte Modulari che Alloggiano 4
Differenti Tipologie di Teste per
Foratura



Descrizione	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⁾ Diametro minimo ⁽²⁾ Dimensione connessione testa

Ricambi

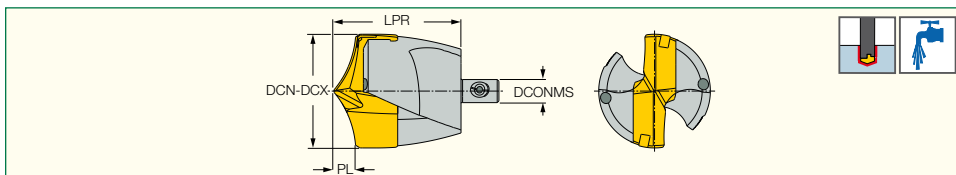
Descrizione			
MD-BODY-33-36-400-32A	SET SCREW-M6	BLD 4 T15-42.5LBF.IN	HSA 4 1-5
MD-BODY-37-40-400-32A	SET SCREW-M6	BLD 4 T15-42.5LBF.IN	HSA 4 1-5

MODUDRILL

MODULAR HEADS

MD-DFN

Teste per Foratura con Refrigerante
Interno



Descrizione	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

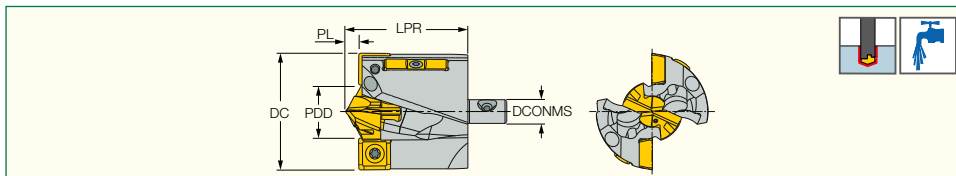
1) Diametro minimo ⁽²⁾ Dimensione Sede ⁽³⁾ Identificazione Inserto

MODUDRILL

MODULAR HEADS

MD-MNC

Teste per Foratura con Refrigerante
Interno



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

⁽¹⁾ Dimensione Sede ⁽²⁾ Identificazione Inserto ⁽³⁾ Identificazione Inserto 2

Ricambi

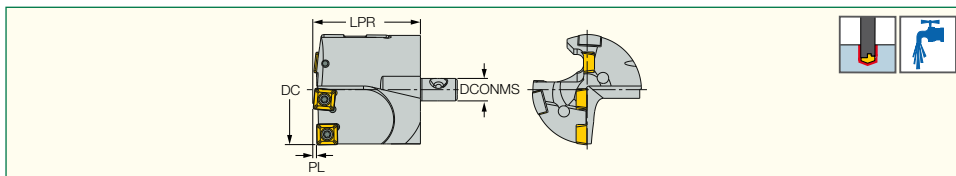
Descrizione						
MD-MNC 330 HEAD	K MNC MULTI	BLD T09/M7-SW4	SW4-SD	SR 34-506	T-7/51	SR 34-508

MODUDRILL

MODULAR HEADS

MD-DR-DH

Teste per Foratura con Refrigerante
Interno



Descrizione	DC	LPR	DCONMS	MIID ⁽¹⁾	PL				Chiave 1
MD-DR-DH 330 HEAD	33.00	33	6.70	SOMX 06	1.00				
MD-DR-DH 340 HEAD	34.00	33	6.70	SOMX 06	1.00				
MD-DR-DH 350 HEAD	35.00	33	6.70	SOMX 07	1.00				
MD-DR-DH 360 HEAD	36.00	33	6.70	SOMX 07	1.00				
MD-DR-DH 370 HEAD	37.00	39	6.90	SOMX 07	1.00	GPS-07-20-120 IC908	T-9/51	SR 34-508/L	T-7/51
MD-DR-DH 380 HEAD	38.00	39	6.90	SOMX 07	1.00				
MD-DR-DH 390 HEAD	39.00	39	6.90	SOMX 07	1.00				
MD-DR-DH 400 HEAD	40.00	40	6.90	SOMX 07	1.00				

⁽¹⁾ Identificazione Inserto

TRIDEEP
DEEP DRILLING

Piccoli Diametri
Dia 12-14 mm

Foratura Profonda Master



Nessun Setup

Per Foratura Profonda

Punte con Piccoli Diametri per Foratura Profonda con Inserti a Tagliente Discontinuo



Concetto dell'Inserto Chip Splitting



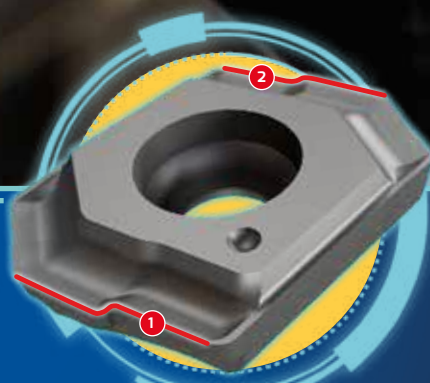
Foratura Profonda



Super Finitura Superficiale



Innovative

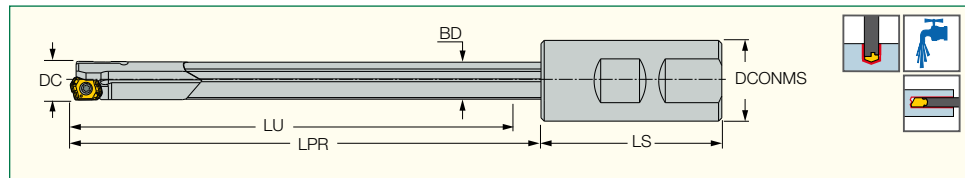


Taglienti Discontinui
Gamma Piccoli Diametri:
ø12-14 mm

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

GD-DHL

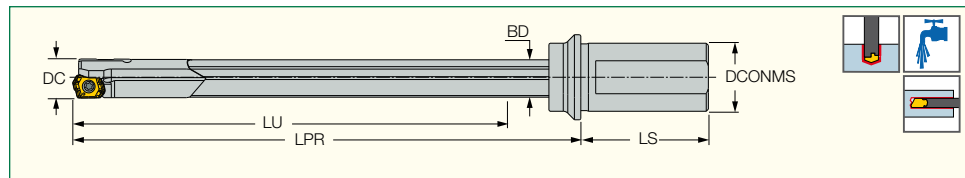
Punte a Cannone per Inserti con
2 Taglienti Discontinui e Tratto
Raschiante per Ottime Finiture del Foro



Descrizione	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

GD-DH

Punte a Cannone per Inserti con
2 Taglienti Discontinui e Tratto
Raschiante per Ottime Finiture del
Foro, 15xD, 20xD, 25xD

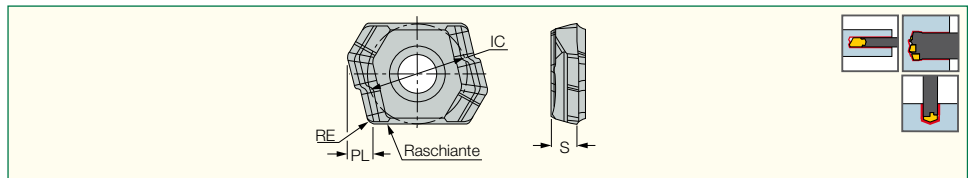


Descrizione	DC	LPR	LU	DCONMS	LS	BD
GD-DH-12.00XM20-15D-04	12	225	195	20	50	11.5
GD-DH-12.00XM20-20D-04	12	290	260	20	50	11.5
GD-DH-12.00XM20-25D-04	12	355	325	20	50	11.5
GD-DH-12.50XM20-15D-04	12.5	226	195	20	50	12
GD-DH-12.50XM20-20D-04	12.5	291	260	20	50	12
GD-DH-12.50XM20-25D-04	12.5	356	325	20	50	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

Inseri per Foratura Profonda con
Taglienti Discontinui, Spoglia Positiva e
Tratto Raschiante

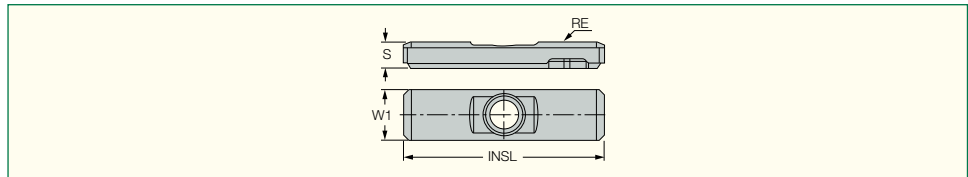


Descrizione	Dimensioni					IC908
	IC	RE	PL	S		
LOGT 060204R-DT	7	0.4	1.8	2		•

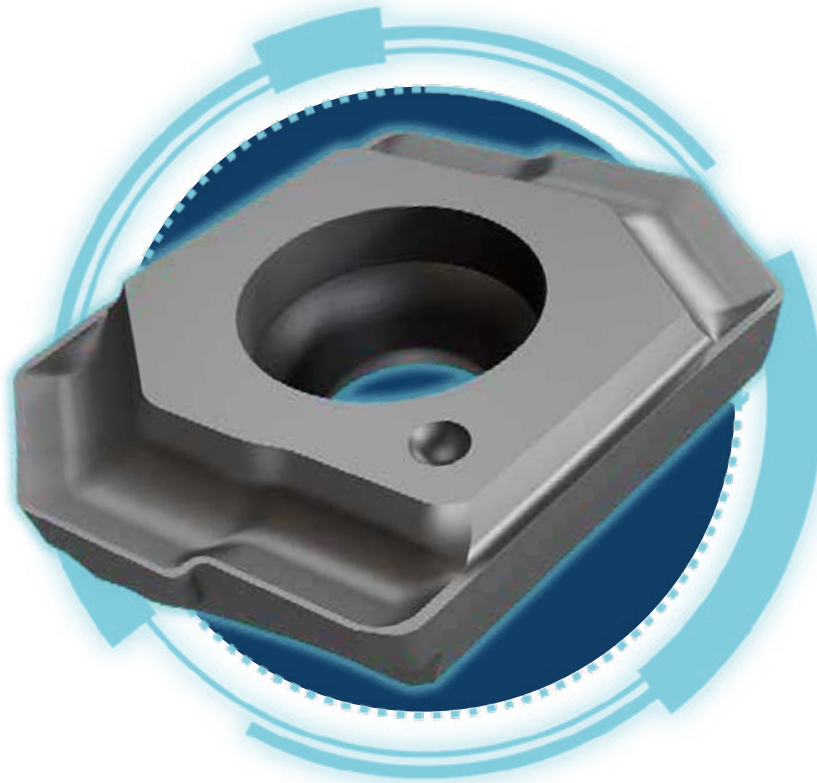
TRIDEEP

GPS

Pattini Guida in Metallo Duro

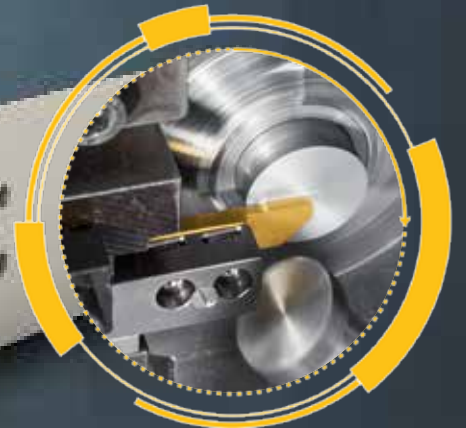


Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro	
	W1	S	RE	INSL	IC950	IC908
GPS-04-16-055	4.0	2.00	5.5	16	•	•



LOGIQ GRIP

ISCAR CHESS LINES



Elevata
Produttività



Tutti i
Materiali



Nuova
Generazione



Inserti
Economici

MACHINING IN **DUSTRY 4.0**
INTELLIGENTLY

Inserti Extra-Lunghi Swiss Master



Inserti Lunghi
ed Utensili per Lavorazioni
Generali su Macchine
Automatiche



Gamma di
Geometrie



Serraggio
Rigido



Rettificati



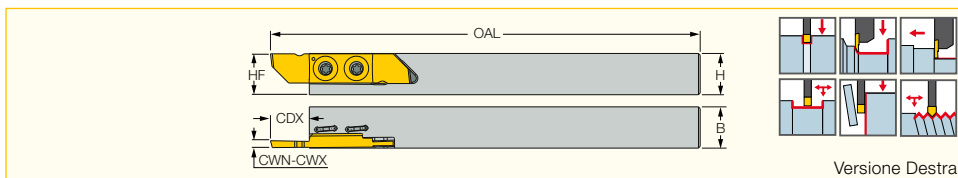
Troncatura e
Scanalatura
Profonda



Inserto lungo con
Due Viti di Serraggio

SCHR/L-41BF

Utensili per Scanalatura e Tornitura con Serraggio Frontale e Posteriore per Macchine Automatiche



Descrizione	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

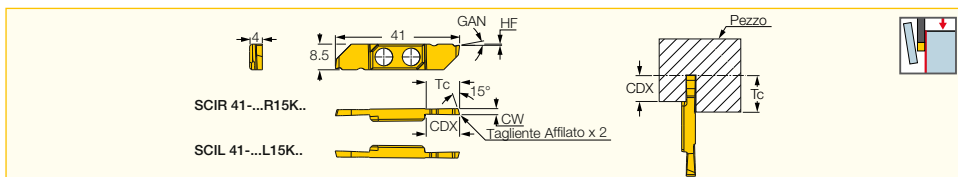
⁽¹⁾ Larghezza Massima

⁽²⁾ Vedere i dati dell'inserto

⁽³⁾ HF=HF (utensile)-HF (inserto)

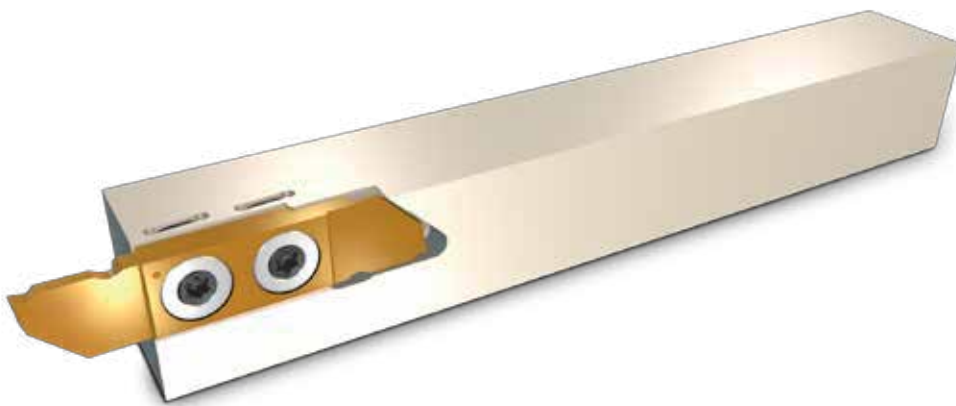
SCIR/L-41-R/L

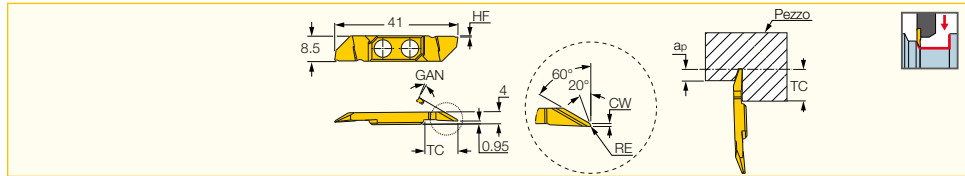
Inserti per Troncatura



Descrizione	Dimensioni						IC1008	Parametri di Taglio Consigliati
	CW	GAN	HF ⁽¹⁾	CDX	T _c	f scanalatura (mm/giro)		
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	

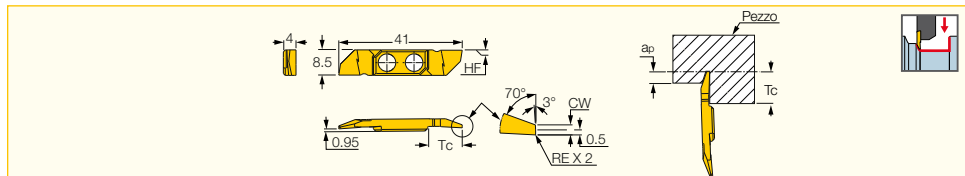
⁽¹⁾ Tagliante sotto il centro





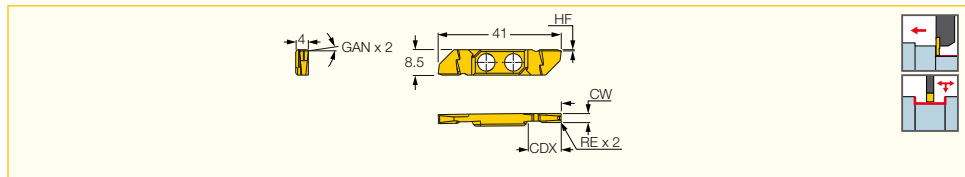
Descrizione	Dimensioni					IC1008	Parametri di Taglio Consigliati	
	CW	RE	HF ⁽¹⁾	T _c	GAN		a _p (mm)	f tornitura (mm/giro)
SCIL 41-BLA08-05K8	0.50	0.08	0.5	11.00	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-05K8	0.50	0.08	0.5	11.00	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIL 41-BLA08-10K8	1.00	0.08	0.5	11.00	8.0	●	0.10-4.20	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⁾ Tagliante sotto il centro



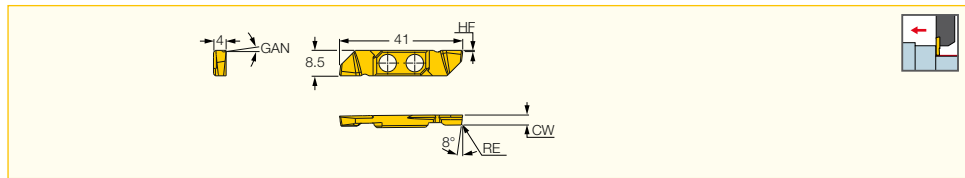
Descrizione	Dimensioni				IC1008	Parametri di Taglio Consigliati	
	CW	RE	T _c	HF ⁽¹⁾		a _p (mm)	f tornitura (mm/giro)
SCIL 41-ELA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIL 41-ELA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	0.10-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	0.10-5.00	0.02-0.15

⁽¹⁾ Tagliante sotto il centro



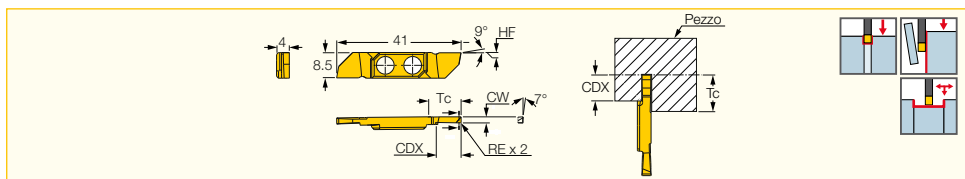
Descrizione	Dimensioni					IC1008	Parametri di Taglio Consigliati		
	CW	RE	CDX	HF ⁽¹⁾	GAN		a _p (mm)	f tornitura (mm/giro)	f scanalatura (mm/giro)
SCIR/L 41-AD08-30K8	3.00	0.08	11.00	0.5	8.0	●	0.12-4.00	0.02-0.15	0.01-0.06

⁽¹⁾ Tagliante sotto il centro



Descrizione	Dimensioni				IC1008	Consigliati Parametri di Taglio	
	CW	RE	HF ⁽¹⁾	GAN		a _p (mm)	f tornitura (mm/giro)
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

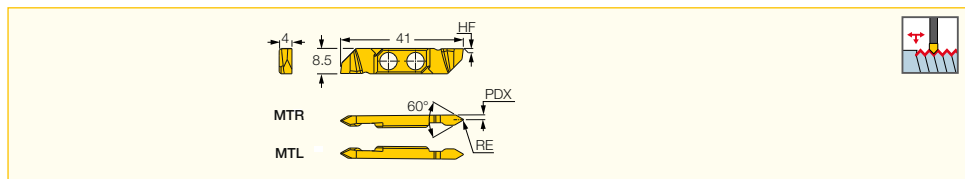
⁽¹⁾ Distanza del tagliente dal centro



Designation	Dimensions					IC1008	Recommended Machining Data		
	CW	RE	HF ⁽¹⁾	CDX	TC		a _p (mm)	f turn (mm/rev)	f groove (mm/rev)
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

• Quando si tornisce con la parte opposta del formatruciolo, profondità di taglio max: 0.5 mm

⁽¹⁾ Tagliente sotto il centro



Descrizione	Dimensioni							IC1008
	RE	PDX	TPN ⁽¹⁾	TPX ⁽²⁾	TPIX ⁽³⁾	TPIN ⁽⁴⁾	HF ⁽⁵⁾	
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	●

⁽²⁾ Passo del filetto min (mm)

⁽²⁾ Passo del filetto max (mm)

⁽³⁾ Filetti per pollice max

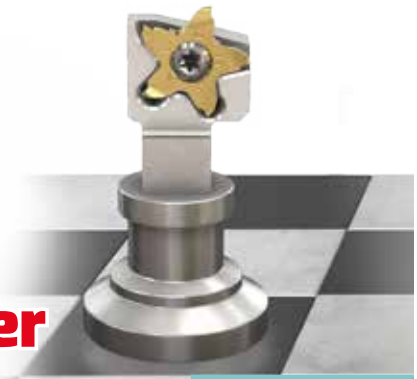
⁽⁴⁾ Filetti per pollice min

⁽⁵⁾ Tagliente sotto il centro

PENTACUT

PARTING & GROOVING LINE

Scanalatura & Troncatura in Prossimità di Spallamenti 0,25-3,2 mm **Miniature Master**



Inserti con **5 Taglienti** per Troncatura & Scanalatura di Minuterie in Prossimità di Spallamenti



Per Scanalatura,
Troncatura,
Tornitura &
Filettatura



Per Qualsiasi Tipo
di Materiale



Innovativi



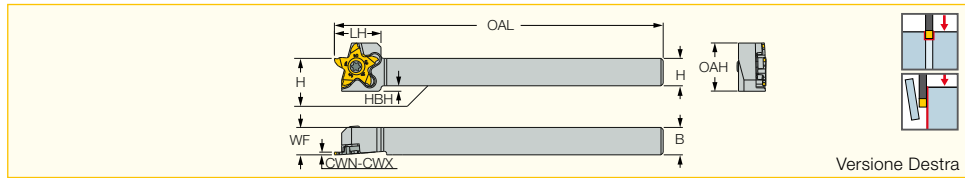
Inserto
Economico

Larghezze Inserto Destro &
Sinistro:
0.25 - 3.2 mm

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

PCHRS/LS-17

Utensili per Inserti con 5 Taglienti per Scanalatura, Troncatura e Recessi in Prossimità di Spallamenti





Versione Destra

Descrizione	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⁾ Larghezza min

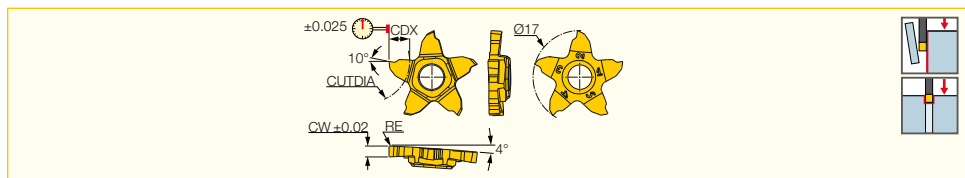
⁽²⁾ Larghezza max

Ricambi

Descrizione		
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

PENTA 17-P-RS/LS

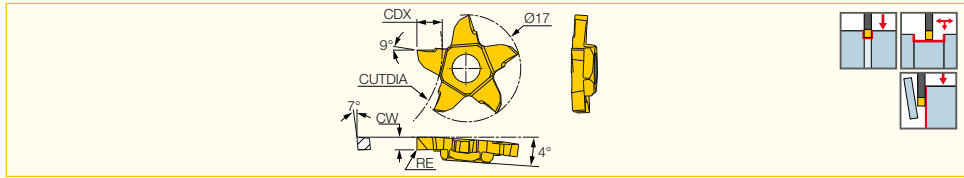
Inserti Pentagonali per Troncatura e Scanalatura di Materiali Soffici, Pareti Sottili e Minuterie



Descrizione	Dimensioni				IC1008	Parametri di Taglio Consigliati
	CW	RE	CDX	CUTDIA		f scanalatura (mm/giro)
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 17-NP-RS/LS

Inseri Pentagonali per Scanalatura e Tornitura di Precisione in Prossimità di Spallamenti



Descrizione	Dimensioni				IC1008	Parametri di Taglio Consigliati		
	CW	RE	CDX	CUTDIA		a _p (mm)	f tornitura (mm/giro)	f scanalatura (mm/giro)
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

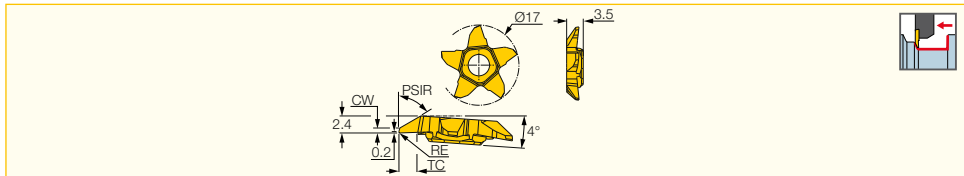
• Quando si tornisce con la parte opposta del formatruciolo, profondità di taglio max: 0.5 mm

Descrizione	Dimensioni			Dmax in base alla profondità di taglio (T)				
	W	R	T _{max-r}	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 Limite

PENTA 17-ER/EL

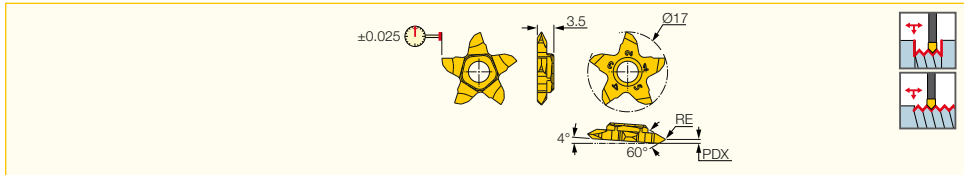
Inseri Pentagonali per Tornitura in Tirata per Materiali a Truciolo Corto



Descrizione	Dimensioni				IC1008	Parametri di Taglio Consigliati	
	CW	RE	PSIR	T _c		a _p (mm)	f tornitura (mm/giro)
PENTA 17EL00-07KOLS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER00-07KORS	0.70	0.00	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17EL08-07KOLS	0.70	0.80	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER08-07KORS	0.70	0.80	60.0	4.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15

PENTA 17-MT-RS/LS

Inseri Pentagonali Rettificati per Filettatura Esterna a Profilo Parziale a 60°

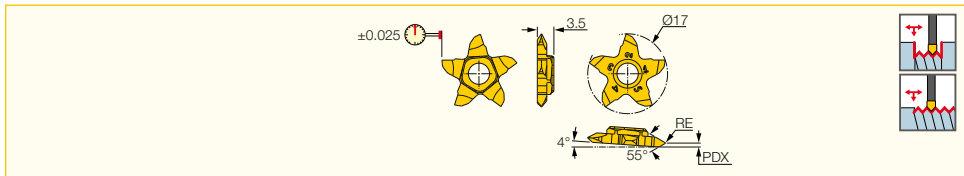


Descrizione	Dimensioni				IC1008
	TPN ⁽¹⁾	TPX ⁽²⁾	RE	PDX	
PENTA 17-MTL003LS	0.30	1.75	0.03	0.8	●
PENTA 17-MTR003RS	0.30	1.75	0.03	0.8	●
PENTA 17-MTL008LS	0.70	3.50	0.08	1.4	●
PENTA 17-MTR008RS	0.70	3.50	0.08	1.4	●

(1) Passo del filetto min (mm) (2) Passo del filetto max (mm)

PENTA 17-WT-RS/LS

Inseri Pentagonali Rettificati per Filettatura Esterna a Profilo Parziale a 55°



Descrizione	Dimensioni				IC1008
	TPIX ⁽¹⁾	TPIN ⁽²⁾	RE	PDX	
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) Filetti per pollice max (2) Filetti per pollice min

5 Sedi Blade Master



Lama Economica a 5 Sedi
per **Troncatura & Scanalatura**



Facilità
d'Uso



Refrigerante ad
Alta Pressione



Gamma di
Geometrie



Nuova
Generazione

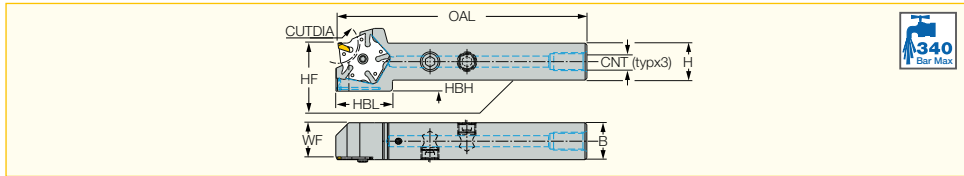


Inserto
Economico



THMPR/L D22-JHP

Utensili con Canali per Refrigerante ad Alta Pressione per Adattatori Pentagonali SELF-GRIP



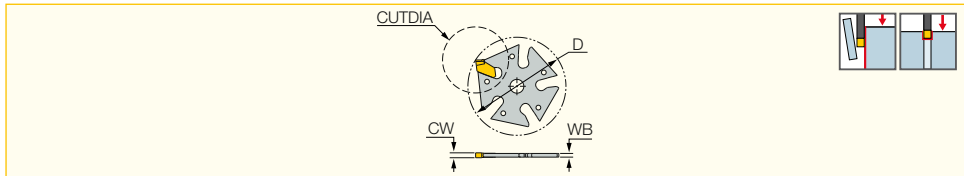
Descrizione	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 16-D22-JHP	16.0	16.1	10.0	16.0	14.60	22.0	135.00	29.6	UNF 5/16-24
THMPR/L 20-D22-JHP	20.0	20.1	6.0	20.0	18.60	22.0	135.00	29.6	G1/8

Ricambi

Descrizione				
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

ADMP D22

Adattatori per Troncatura e Scanalatura con 5 Sedi per Inserti SELF-GRIP



Descrizione	CW	WB	D	CUTDIA	Inserto
ADMP D22-0.6	0.60	0.50	32	22.0	GFT 0.6
ADMP D22-0.8	0.80	0.70	32	22.0	GFT 0.8
ADMP D22-1.0	1.00	0.90	32	22.0	GFT 1.0
ADMP D22-1.2	1.20	1.06	32	22.0	GFT 1.2
ADMP D22-1.6	1.60	1.20	32	22.0	GFT 1.6

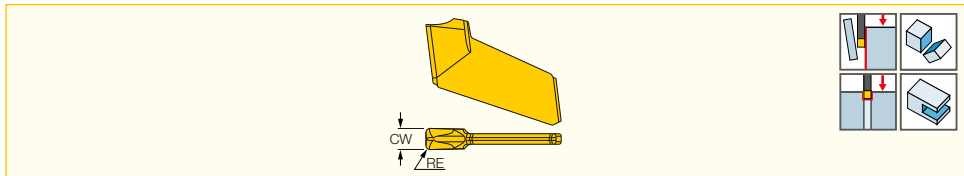
Ricambi

Descrizione	
ADMP D22-0.6	ESG-SLM*
ADMP D22-0.8	ESG-SLM*
ADMP D22-1.0	ESG-SLM*
ADMP D22-1.2	ESG-SLM*
ADMP D22-1.6	ESG-SLM*

* Opzionale, da ordinare separatamente

GFT-J

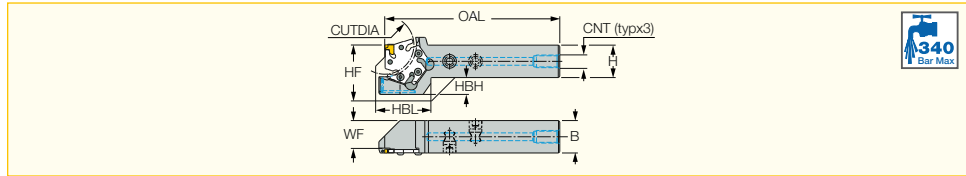
Inserti Monolaterali Stretti per Troncatura, Scanalatura ed Incavatura di Materiali Soffici



Descrizione	Dimensioni		Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati
	CW	RE	IC1028	IC1008	
GFT 0.6J-0.1	0.60	0.10	●	●	f scanalatura (mm/giro) 0.03-0.06
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


THMPR/L D45-JHP

Utensili con Canali per Refrigerante ad Alta Pressione per Adattatori Pentagonali TANG-GRIP



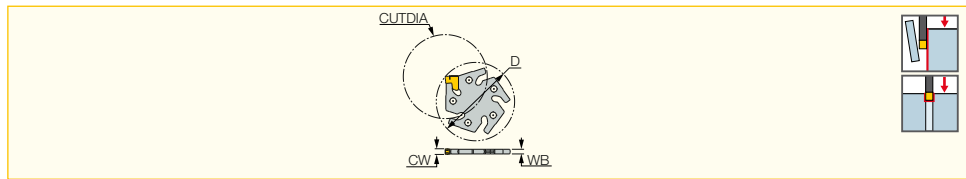
Descrizione	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 20-D45-JHP	20.0	20.1	18.0	20.0	17.35	45.0	135.00	35.6	G1/8
THMPR/L 25-D45-JHP	25.0	25.1	13.0	25.0	22.35	45.0	135.00	35.6	G1/8

Ricambi

Descrizione				
THMPR/L D45-JHP	SR M3X8DIN912	HW 2.5	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0

ADMP D45


Adattatori per Troncatura e Scanalatura con 5 Sedi per Insetti Tangenziali TANG-GRIP



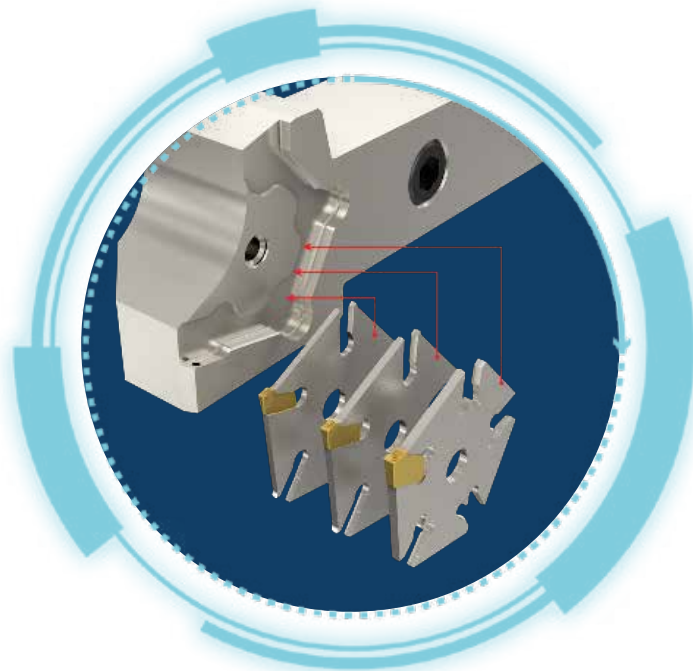
Descrizione	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	D	CUTDIA	Inserto
ADMP D45-2.0	1.80	2.40	1.60	42	45.0	TAG 2
ADMP D45-3.0	2.80	3.50	2.50	42	45.0	TAG 3

⁽¹⁾ Larghezza min
⁽²⁾ Larghezza max

Ricambi

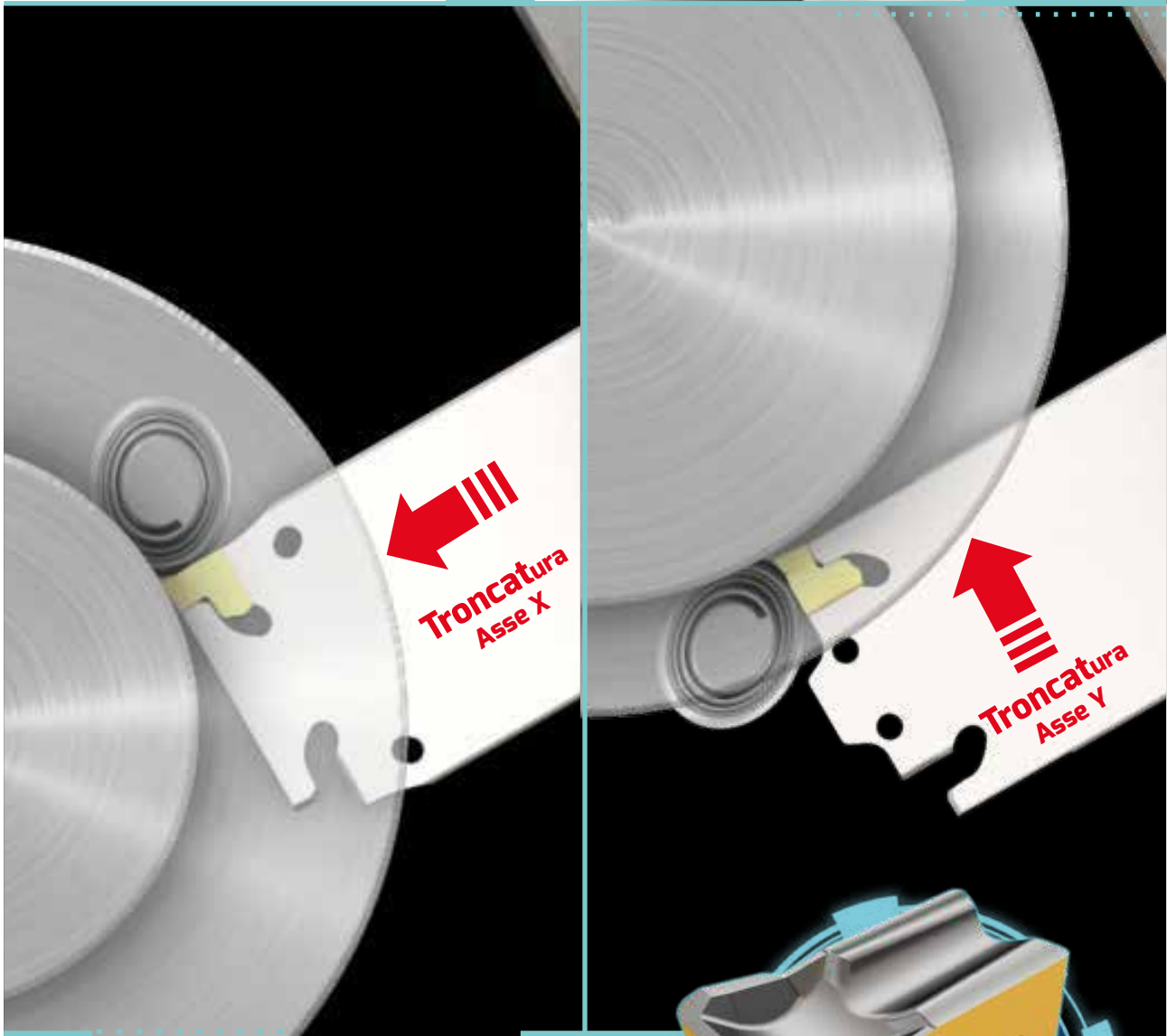
Descrizione	
ADMP D45-2.0	ETG 2*
ADMP D45-3.0	ETG 3-4-SH*

* Opzionale, da ordinare separatamente



TANGFGRIP
HIGH FEED PARTING

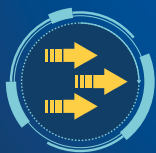
Avanzamenti Estremi Larghezze 3-4 mm Parting Master



Utensili e Inserti per Troncature
con **Avanzamenti** Estremi per
Maggior Produttività



Serraggio Rigido



Avanzamenti
Molto Elevati



Refrigerante
ad Alta
Pressione



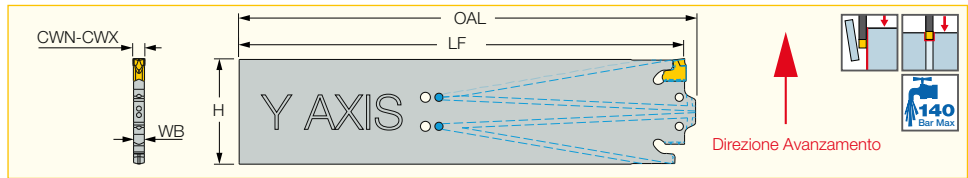
Inserto
Economico



Inserti per Troncatura
con Avanzamenti Estremi
Larghezze 3-4 mm

TGSY-JHP

Lame di Troncatura e Scanalatura per Inserti TANG-GRIP sull'Asse Y di Macchine Multi-Tasking e Centri di Tornitura



Descrizione	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	CUTDIA	NOP	WB	OAL	LF	Inserto		
TGSY 35C-3-JHP-2Z	35.0	2.80	3.50	120.0	2	2.50	148.50	145.00	TAG 3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGSY 35C-4-JHP-2Z	35.0	3.80	4.50	120.0	2	3.50	148.50	145.00	TAG 4	SGC 340	ETG 3-4-SH*

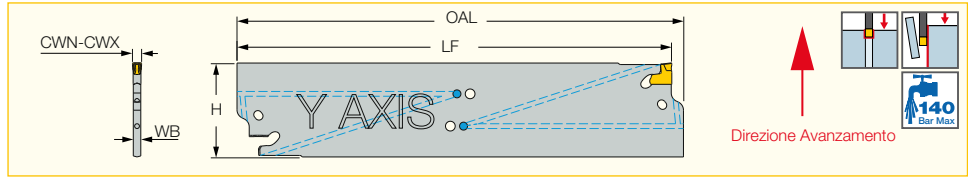
• Da utilizzare su blocchi TGTBU...35 con tubo per il refrigerante SGCU 341.

⁽¹⁾ Larghezza min ⁽²⁾ Larghezza max

* Opzionale, da ordinare separatamente

TGFY-JHP

Lame di Troncatura e Scanalatura per Inserti TANG-GRIP sull'Asse Y di Macchine Multi-Tasking e Centri di Tornitura



Descrizione	H	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	OAL	LF	CUTDIA	Inserto		
TGFY 32C-3-JHP-2Z	32.0	2.80	3.50	2.50	148.50	145.00	120.0	TAG 3	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFY 32C-4-JHP-2Z	32.0	3.80	4.50	3.50	148.50	145.00	120.0	TAG 4	SGC 340	ETG 3-4-SH*

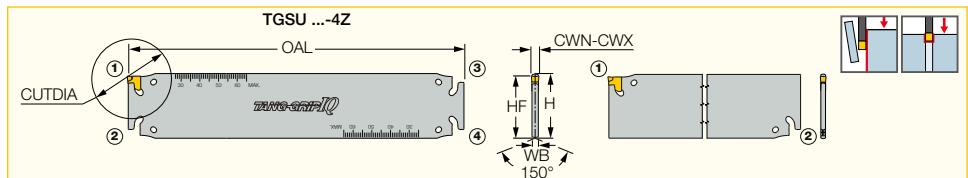
• Da utilizzare su blocchi TGTBU...6G-JHP

⁽¹⁾ Larghezza min ⁽²⁾ Larghezza max

* Opzionale, da ordinare separatamente

TGSU

Lame Senza Prisma di Serraggio Superiore con Sedi Tangenziali per Troncatura e Scanalatura, per Inserti Monolaterali TANG-GRIP



Descrizione	H	CWN	CWX	CUTDIA	NOP ⁽²⁾	WB	OAL	HF		Inserto		
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 ⁽³⁾	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 ⁽⁴⁾	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 35-3-4Z-JHP	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	188.50	33.2	Y	TAG 3	ETG 3-4-SH* SGC 340	
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 35-4-4Z-JHP	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	188.50	33.2	Y	TAG 4	ETG 3-4-SH* SGC 340	
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	Y	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	Y	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	Y	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	Y	TAG 8		
TGSU 56C-9-IQ ⁽¹⁾	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	Y	TAG 9		

⁽¹⁾ C- refrigerante interno, utilizzare solo con blocchi TGTBU HD; il tubo per il refrigerante SGCU 341 da ordinare separatamente

⁽²⁾ Numero di sedi ⁽³⁾ Spessore nella zona di taglio: 1.05 mm ⁽⁴⁾ Spessore nella zona di taglio: 1.65 mm

* Opzionale, da ordinare separatamente

Per inserti: TAG N-A • TAG N-C/W/M • TAG N-J/JS/JT • TAG N-LF • TAG N-MF • TAG N-UT • TAG R/L-C • TAG R/L-J/JS • TAGB/TAGBA

Per blocchi: TGTBU

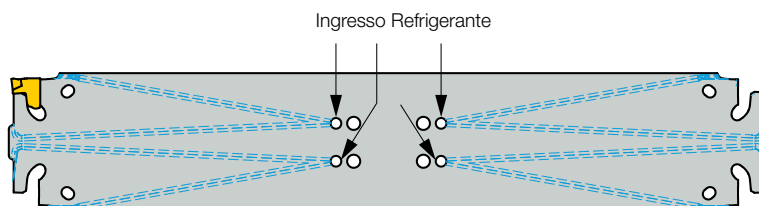
NEW
NEW

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



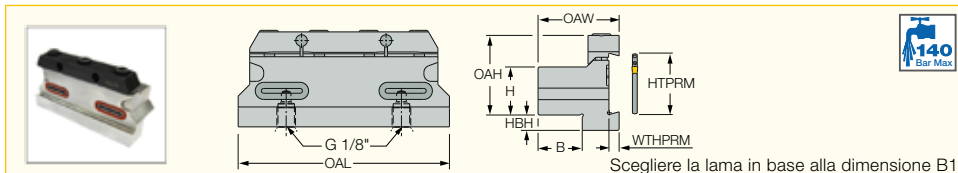
TGSU 35-3/4Z-JHP

NEW



TGTBU-JHP

Blocchi per Lame di Troncatura e Scanalatura con Refrigerante ad Alta Pressione

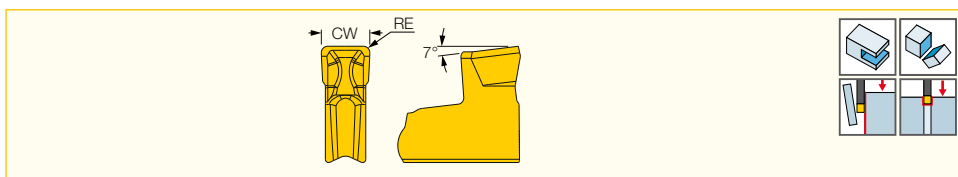


Scegliere la lama in base alla dimensione B1

Descrizione	H	B	HTPRM	OAW	OAH	HBH	WTHPRM	OAL				
TGTBU 16-5G-JHP	16.0	16.9	26.0	35.60	29.9	13.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 20-5G-JHP	20.0	20.9	26.0	39.60	33.9	9.1	4.10	86.00	BKU 86	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
NEW TGTBU 20-35-JHP	20.0	19.0	35.0	38.00	32.3	23.7	6.00	110.00				
TGTBU 20-6G-JHP	20.0	19.0	32.0	39.20	36.4	15.0	5.30	100.00	BKU 100	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
TGTBU 25-5G-JHP	25.0	26.1	26.0	44.10	39.0	5.5	4.10	110.00	BKU 105	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
NEW TGTBU 25-6G-JHP	25.0	23.0	32.0	43.20	41.4	8.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
NEW TGTBU 25-35-JHP	25.0	23.0	35.0	42.00	37.3	18.7	6.00	110.00				
TGTBU 32-6G-JHP	32.0	29.0	32.0	49.20	48.4	5.0	5.30	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0	OR 14X2.5N N
NEW TGTBU 32-35-JHP	32.0	29.0	35.0	48.00	44.3	11.7	6.00	110.00				

TANGFGRIP

TAG N-HF
 Inserti Monolaterali per Troncatura, Scanalatura ed Incavatura con Elevati Avanzamenti di Barre, Materiali Duri e Lavorazioni Gravose



Descrizione	Dimensioni			Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	IC830	IC808	
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	●	●	f scanalatura (mm/giro) 0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	●	●	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	●	●	0.30-0.45

• Per il grado IC20 diminuire gli avanzamenti del 50%

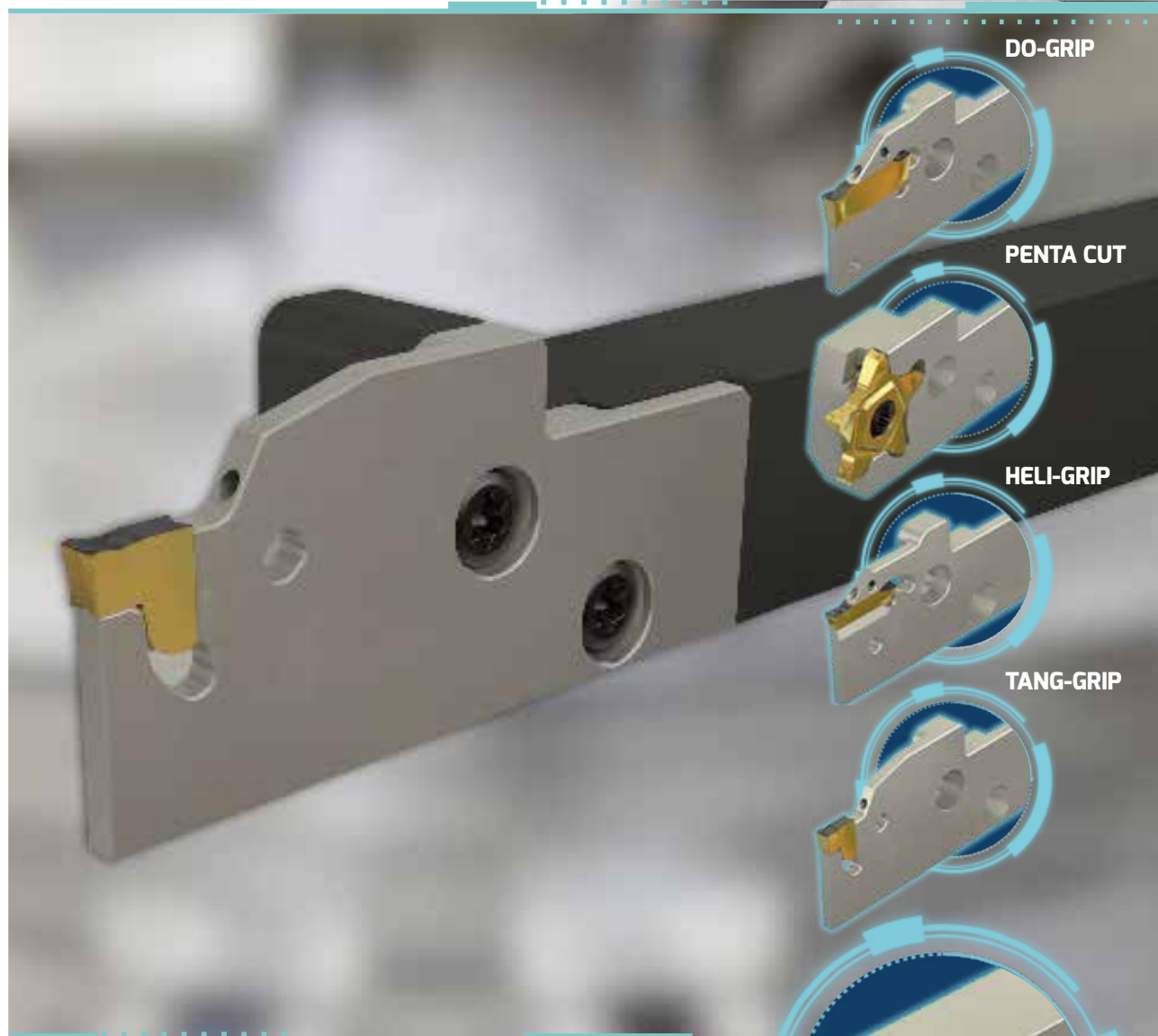
⁽¹⁾ Tolleranza larghezza (+/-)



MODUGRIP

MODULAR GRIP CARTRIDGES

Cartucce Modulari per Troncatura & Scanalatura Grip Master



Sistema **Modulare Extra Compatto**
con Cartucce per Troncatura e
Scanalatura



Facilità
d'Uso



Gamma di
Cartucce su Steli



Refrigerante ad
Alta Pressione



Inserto
Economico

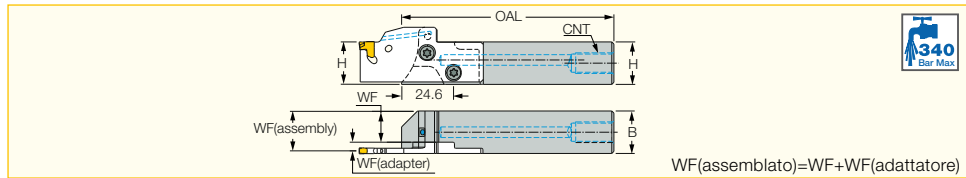


Lavorazioni Destre e Sinistre
in Prossimità di Spallamenti

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

NMAHR/L-JHP

Utensili con Canali per il Refrigerante ad Alta Pressione per Adattatori MODU-GRIP



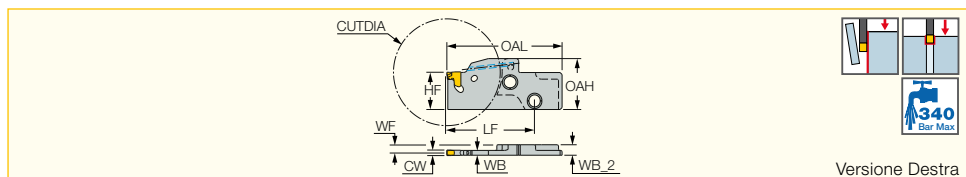
Descrizione	H	B	OAL	WF	CNT
NMAHR/L 20-MG-JHP	20.0	20.0	100.00	14.70	G1/8
NMAHR/L 25-MG-JHP	25.0	25.0	100.00	19.70	G1/8

Ricambi

Descrizione				
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	BLD T20/S7	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

TGAD RE/LE-JHP

Adattatori per Troncatura e Scanalatura con Canali per il Refrigerante ad Alta Pressione per Inserti TANG-GRIP



Descrizione	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	WB	WB ₂	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Inserto
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⁾ Larghezza min ⁽²⁾ Larghezza max

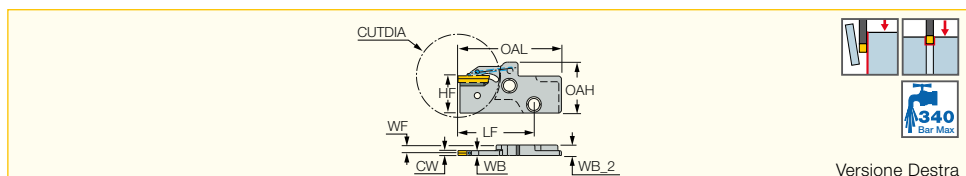
Ricambi

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

* Opzionale, da ordinare separatamente

D/HGAD RE/LE-JHP

Adattatori per Troncatura e Scanalatura con Canali per il Refrigerante ad Alta Pressione per Inserti DO-GRIP



Descrizione	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	WB	WB ₂	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Inserto
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⁾ Larghezza min ⁽²⁾ Larghezza max

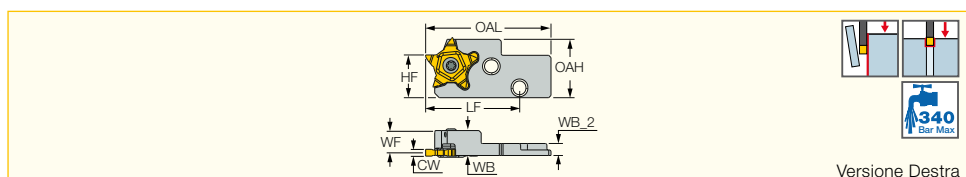
Ricambi

Descrizione	
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*

* Opzionale, da ordinare separatamente

PCAD RE/LE-JHP

Adattatori per Troncatura e Scanalatura con Canali per il Refrigerante ad Alta Pressione per Inserti PENTA 24



Descrizione	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WF	WB	WB ₂	LF	OAL	OAH	HF	Inserto
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⁾ Larghezza min ⁽²⁾ Larghezza max

Ricambi

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

Grip Anti-Vibrante Whisper Master



Esclusive Lame
Anti-Vibranti

Esclusive Lame **Anti-Vibranti** per Applicazioni di Troncatura & Scanalatura Profonda



Refrigerante
Interno



Elevata
Produttività



Troncatura e
Scanalatura
Profonda

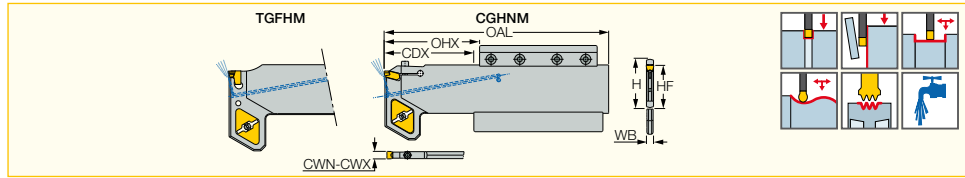


Elevata Efficienza
in Sporgenze Elevate

Innovativo Design del Contrappeso
per Compensare l'Oscillazione

Lame Anti-Vibranti

Lame Anti-Vibranti per Scanalatura e Tornitura Profonda



Descrizione	CWN	CWX	OHX	CDX	WB	HF	H	OAL	Inserto		
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⁾ Per D<200 Tmax-r=98

*Opzionale, da ordinare separatamente

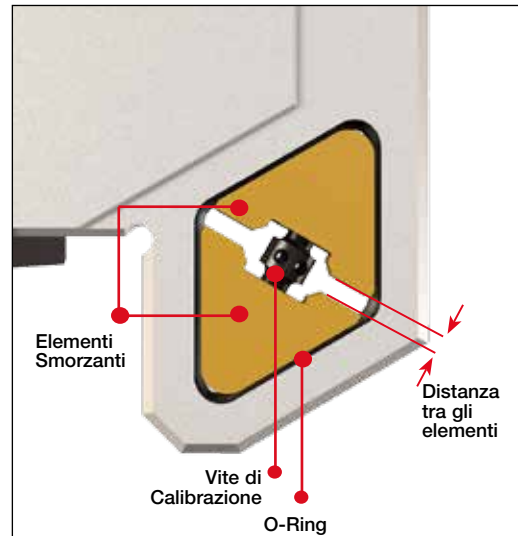
Guida Tecnica

- I giri al minuto sono uno dei fattori più importanti che influenzano le vibrazioni. Per mantenere un processo di lavorazione stabile e controllato in lavorazioni di troncatura e scanalatura, la lama WHISPERLINE deve lavorare con giri al minuto costanti, piuttosto che con velocità di taglio costanti. In caso di vibrazioni, la prima operazione da effettuare dovrebbe essere la diminuzione dei giri al minuto.
- Ogni lama viene pre-calibrata da ISCAR per prestazioni ottimali con sporgenze pari a 100mm. Nonostante questa calibrazione sia adatta ad un'ampia gamma di sporgenze, l'utilizzatore finale può calibrare diversamente la lama, se necessario.

Calibrazione

Prima di iniziare la calibrazione, misurare la distanza tra i due elementi smorzanti. Questo permetterà il ripristino della configurazione iniziale nel caso in cui la modifica non abbia migliorato la situazione.

1. Se la sporgenza della lama è inferiore a 100 mm, si consiglia di incrementare la compressione dell'O-ring ruotando la vite in senso orario (assicurarsi che la distanza tra le due unità aumenti).

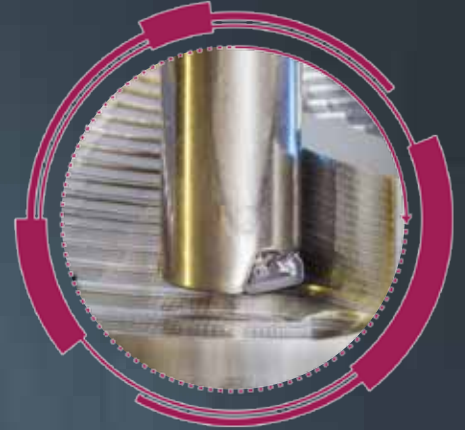


2. Se la sporgenza della lama è superiore a 100 mm, si consiglia di diminuire la compressione dell'O-ring ruotando la vite in senso antiorario (assicurarsi che la distanza tra le due unità diminuisca).
3. La calibrazione viene effettuata con mezzo giro di vite ogni 30 mm di sporgenza. Per esempio, per una sporgenza di 70 mm girare la vite di mezzo giro in senso orario.



LOGIQMILL

ISCAR CHESS LINES



Elevata
Produttività



Tutti i
Materiali



Nuova
Generazione



Inserti
Economici

MACHINING IN **DUSTRY 4.0**
TELLIGENTLY

Dimensioni per Minuterie 8-10mm Linea di Frese a Candela a 90° Nano Master



Diametro del Nocciolo
Significativamente Ampio



Ingrandimento 5 X

**Inserto Indexabile Più Piccolo con
Frese a Candela Multi-Tagliante di
Piccolo Diametro per Spallamenti a 90°**



Tagliante
Extra Positivo



Inserto Robusto
e Affidabile



Inserti di
Nuova Generazione



Esegue
Spallamenti a 90°

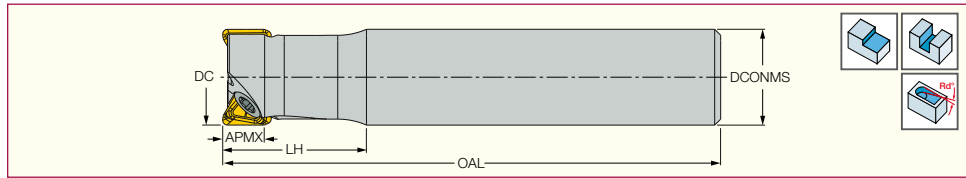


Inserto Triangolare
Senza Foro Centrale

NANMILL
NANO ENDMILL

HM390 ETP-04

Frese a Candela a 90° di Piccolo
Diametro per Inserti Triangolari HM390
TPKR 0401... con 3 Taglienti Elicoidali



Descrizione	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	OAL	LH	DCONMS	Stelo ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	
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

• Forza di serraggio 0.45 Nxm

⁽¹⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ C-Cilindrico, W-Weldon

⁽³⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

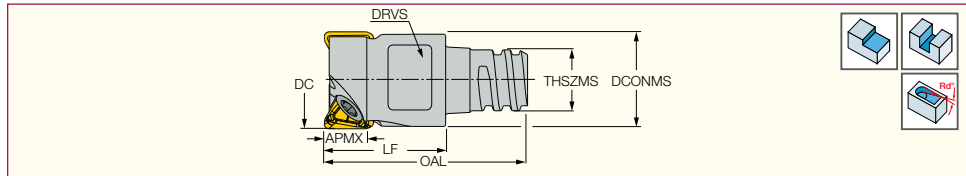
Ricambi

Descrizione	
HM390 ETP-04	T-6/5 MAGNET 3X3

NANMILL
NANO ENDMILL

HM390 ETP-MM-04

Frese a Candela a 90° con
Connessione Filettata MULTI-
MASTER per Inserti Triangolari
HM390 TPKR 0401...



Descrizione	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

• Forza di serraggio inserto 0.45 N*m

⁽¹⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ Dimensione chiave

⁽³⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

⁽⁴⁾ Peso articolo

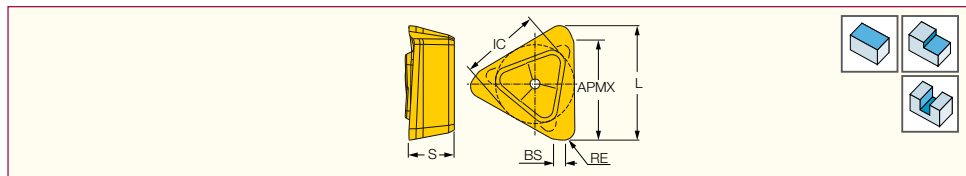
Ricambi

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

NANMILL
NANO ENDMILL

HM390 TPKR 0401

Inserti Triangolari per Minuterie con 3
Taglienti Elicoidali per Spallamenti a 90°

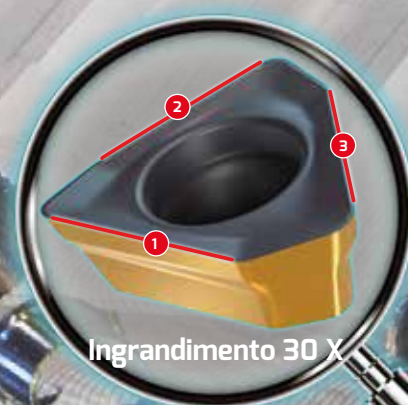


Descrizione	Dimensioni						IC830	Parametri di Taglio Consigliati	
	L	IC	S	APMX	RE	BS		a _p (mm)	f _z (mm/dente)
HM390 TPKR 0401-PCTR	4.00	2.80	1.60	3.00	0.40	0.40	●	0.50-3.00	0.04-0.10

Linea di Frese a Candela per Minuterie 10-16 mm Heli Master



Ampio Diametro del Nocciolo



Ingrandimento 30 X

HM390 TPKT 05
Taglienti Elicoidali



La Più **Piccola Fresa Elicoidale** ad
Inserti per Fresatura di **Spallamenti**



Spoglia Molto
Positiva



Ampio
Diametro del
Nocciolo



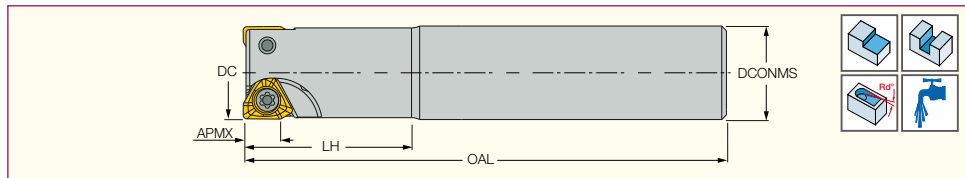
Esegue
Spallamenti a 90°



Economiche

Inserti per Minuterie per Frese a
Candela di Piccolo Diametro
Profondità di Taglio Fino a 3.5 mm

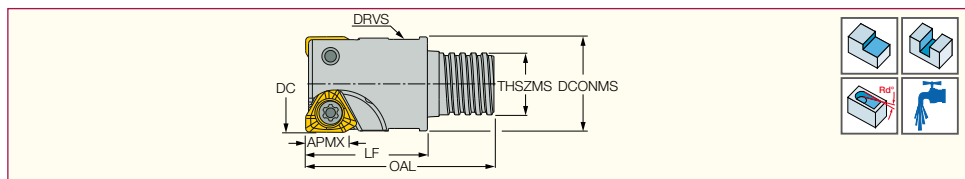
HM390 ETP-05
Frese a Candela a 90° per Inserti Triangolari HM390 TPKT 0502 con 3 Taglienti Elicoidali



Descrizione	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	OAL	LH	DCONMS	Stelo ⁽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

- Forza di serraggio 0.5 N*m
- ⁽¹⁾ Numero di inserti
- ⁽²⁾ C-Cilindrico, W-Weldon
- ⁽³⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

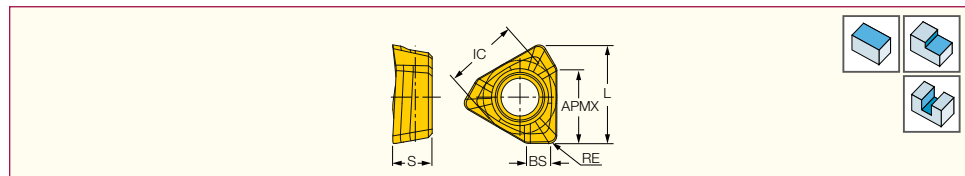
HM390 ETP-MM-05
Frese a Candela a 90° con Connessione Filettata MULTI-MASTER per Inserti Triangolari HM390 TPKT 0502...



Descrizione	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

- Forza di serraggio inserto 0.5 N*m
- ⁽¹⁾ Numero di inserti
- ⁽²⁾ Dimensione chiave
- ⁽³⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

HM390 TPKT 0502
Inserti Triangolari con 3 Taglienti Elicoidali per Precisi Spallamenti a 90°



Descrizione	Dimensioni						Tenace ↔ Duro			Parametri di Taglio Consigliati	
	L	IC	S	APMX	RE	BS	IC830	IC808	IC810	a _D (mm)	f _z (mm/dente)
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

Molto Piccoli 10-22 mm

SQ Master



Gamma Frese a Candela e Multi-Master
10 -20mm (3/8"-3/4")



Elevati Avanzamenti
Spallamenti a 90°

Ingrandimento 20 X



Inserti Quadri Piccoli con 4 Taglienti

Inserti Quadri Piccoli per Spallamenti a 90° ed Elevati Avanzamenti
Montabili sulla Stessa Fresa a Candela



Angolo di Spoglia Positivo



Refrigerante ad Alta Pressione



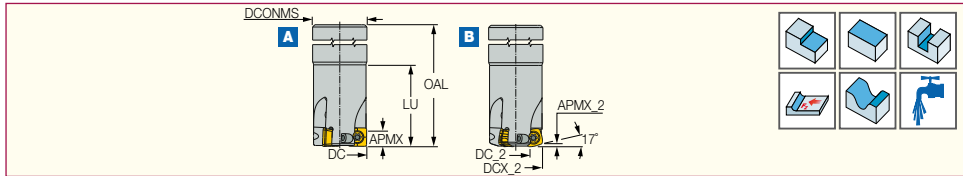
Esegue Spallamenti a 90°



Economiche

E90SO-04

Frese a Candela con Inserti per Spallamenti e Lavorazioni con Avanzamenti Elevati



Descrizione	DC	APMX	DC_2	DCX_2	APMX_2	LU	OAL	DCONMS	Stelo ⁽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 - con inserti SOMT/CT 0402 • B - con inserti SOMT 0402-FF • Forza di serraggio 0.5 Nxm

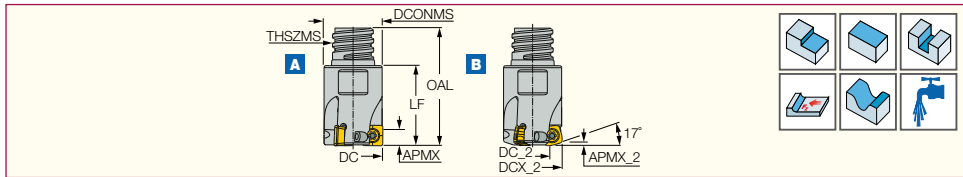
⁽¹⁾ C-Cilindrico

⁽²⁾ Numero di inserti

⁽³⁾ Peso articolo

E90SO-MM-04

Frese a Candela con Connessione Filettata MULTI-MASTER con Inserti per Spallamenti e Lavorazioni con Avanzamenti Elevati



Descrizione	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 - con inserti SOMT/CT 0402 • B - con inserti SOMT 0402-FF

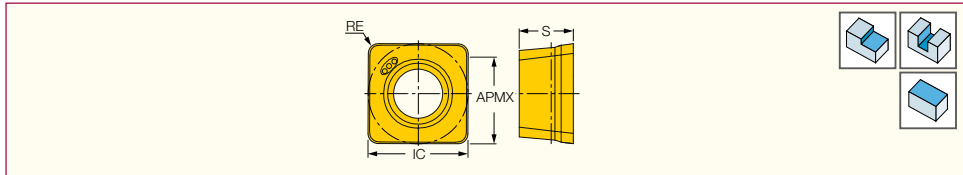
⁽¹⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ Dimensione chiave

⁽³⁾ Peso articolo

SOMT/CT 0402

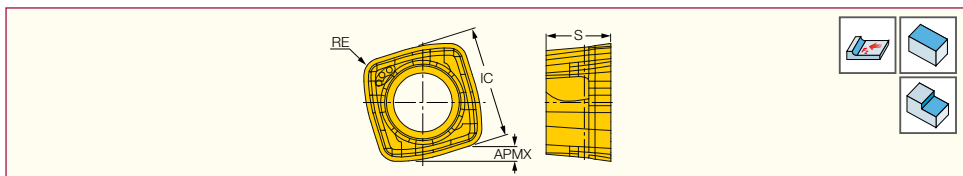
Inserti Quadri per Utilizzo Generale



Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro			Parametri di Taglio Consigliati	
	APMX	RE	IC	S	IC830	IC808	IC810	a _p (mm)	f _z (mm/dente)
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

SOMT 0402-FF

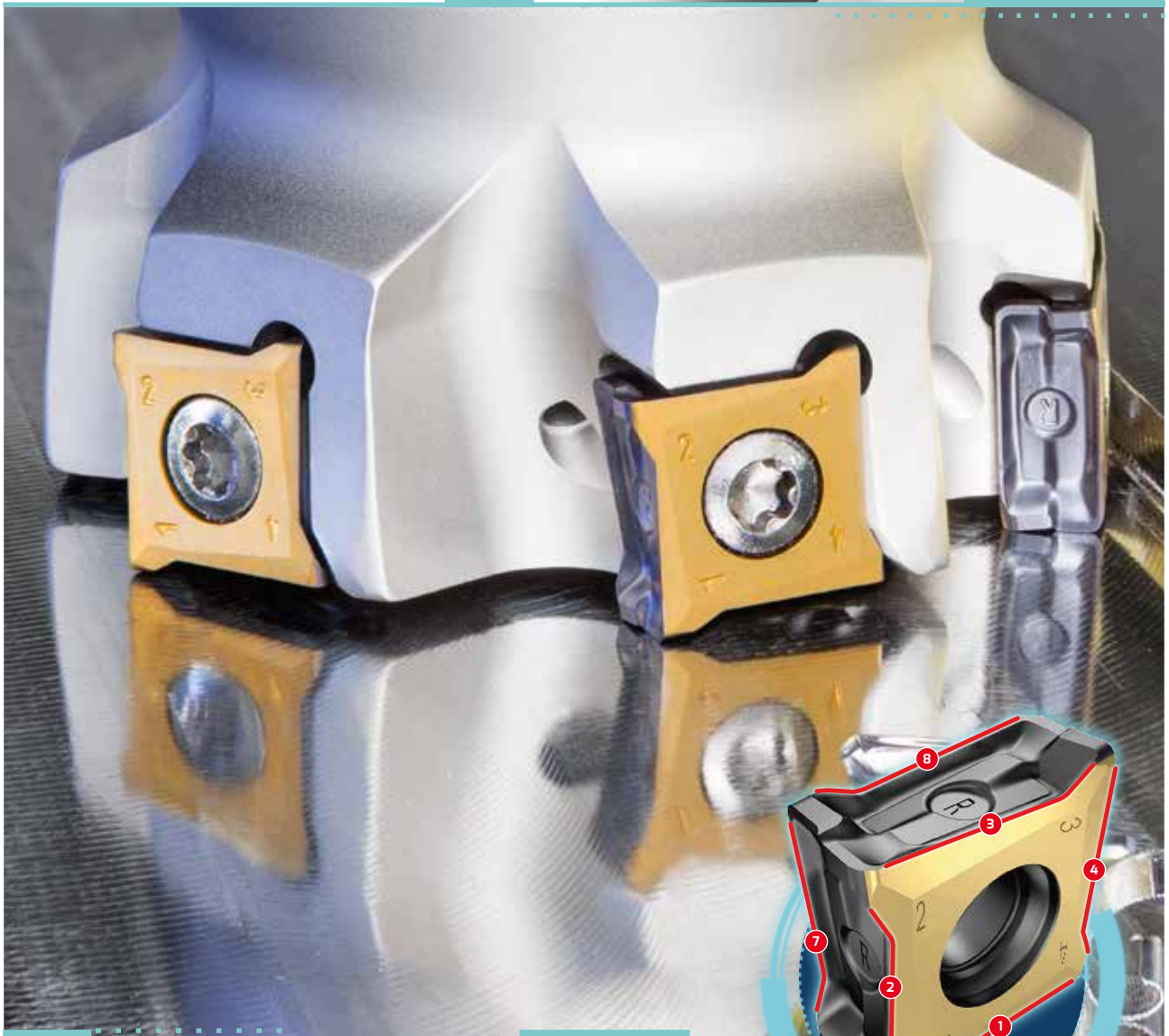
Inserti Quadri per Fresatura ad Elevati Avanzamenti



Descrizione	Dimensioni					IC830	Parametri di Taglio Consigliati	
	IC	APMX	RE	R _g ⁽¹⁾	S		a _p (mm)	f _z (mm/dente)
SOMT 040206 PNR-FF	3.80	0.50	0.60	1.00	2.20	●	0.20-0.50	0.30-0.50

⁽¹⁾ Raggio per la programmazione

Inserti a 90° con 8 Taglienti Master Tangenziale



8 Taglienti

Inserti **Tangenziali** con 8 Taglienti
per Spallamenti a 90°



Vantaggio
Tangenziale



Ampio Diametro
del Nocciolo



Esegue
Spallamenti a 90°

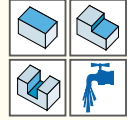
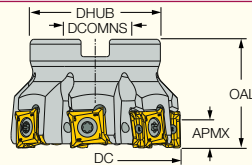


Sottosquadro



T890HT FLN-R13

Frese a Manicotto a 90° per
Inserti Tangenziali T890 LN.T
1306... con 8 Taglienti



Descrizione	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	DCONMS	DHUB	OAL	Attacco	WT ⁽²⁾
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

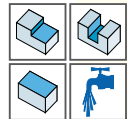
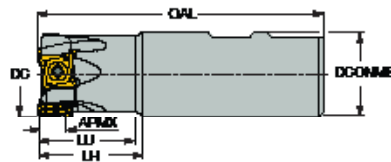
⁽¹⁾ Numero di inserti ⁽²⁾ Peso articolo

Ricambi

Descrizione				
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		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D050-05-22-R13		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D050-06-22-R13		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-06-22-R13		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-07-22-R13		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-08-22-R13		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D080-06-27-R13		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D080-07-27-R13		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D080-09-27-R13		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D100-08-32-R13		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D100-12-32-R13		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D125-09-40-R13		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D125-15-40-R13		BLD IP20/M7	SW6-T-SH	

T890HT ELN-R13

Frese a Candela a 90° per
Inserti Tangenziali T890 LN.T
1306... con 8 Taglienti

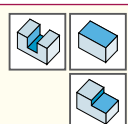
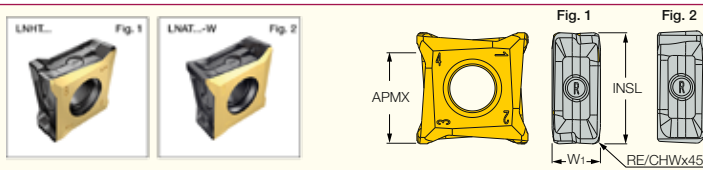


Descrizione	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	DCONMS	Stelo ⁽²⁾	LU	LH	OAL	WT ⁽³⁾			
T890HT ELN D32-3-C32-13	32.00	9.50	3	32.00	C	37.4	40.0	130.00	0.68	SR 10513105	BLD IP20/M7	SW6-T-SH
T890HT ELN D32-3-C32-13B	32.00	9.50	3	32.00	C	-	50.0	250.00	1.43	SR 10513105	BLD IP20/M7	SW6-T-SH
T890HT ELN D32-3-W32-13	32.00	9.50	3	32.00	W	38.0	40.0	110.00	0.56	SR 10513105	BLD IP20/M7	SW6-T-SH
T890HT ELN D40-4-C32-13	40.00	9.50	4	32.00	C	-	44.0	130.00	0.12	SR 10513105	BLD IP20/M7	SW6-T-SH
T890HT ELN D40-4-W32-13	40.00	9.50	4	32.00	W	-	40.0	115.00	0.69	SR 10513105	BLD IP20/M7	SW6-T-SH

⁽¹⁾ Numero di Inserti ⁽²⁾ C-Cilindrico, W-Weldon ⁽³⁾ Peso articolo

T890 LN.T 1306

Inserti Tangenziali con 8 Taglienti



Descrizione	Dimensioni						Tenace ↔ Duro						Parametri di Taglio Consigliati	
	APMX	INSL	W ₁	RE	CHW	Fig.	IC845	IC830	IC5400	IC5500	IC808	IC810	a _p (mm)	f _z (mm/dente)
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⁾ Inserto Raschiante (lungo 5.9 mm), 2 taglienti, solo per finitura

XQUAD

EXTENDED FLUTE

Frese ad Elica Estesa Dia 50-63 mm Aerospace Master



Special Positioning of Inserts for Quiet and Chatter Free Operation

Frese ad Elica Estesa per l'Industria Aerospaziale Elevate Asportazioni e Produttività



Evacuazione
del Truciolo
Ottimale



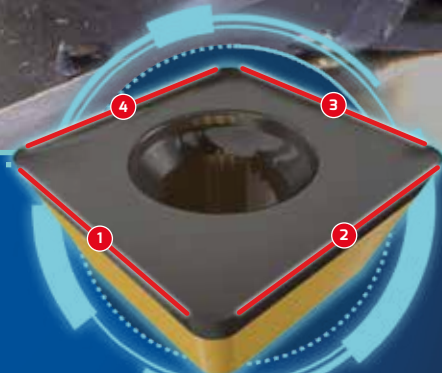
Per Superleghe



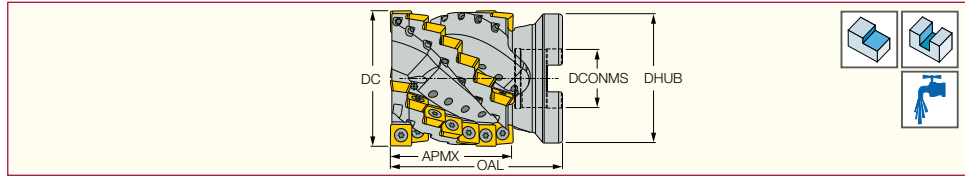
Refrigerante ad
Alta Pressione



Economiche



4 Cutting Edged
Square Insert



Descrizione	DC	APMX	NOF ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	OAL	DCONMS	DHUB	Attacco ⁽⁴⁾	WT ⁽⁵⁾
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⁾ Progettate con ugelli per refrigerante ad alta pressione

⁽²⁾ Numero di eliche

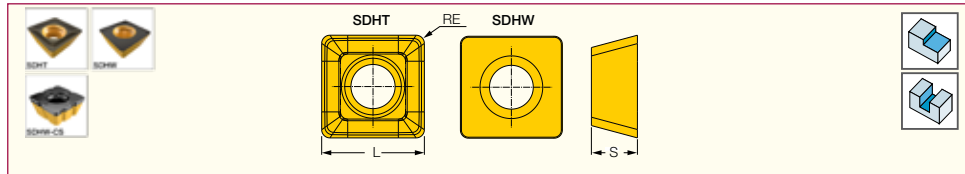
⁽³⁾ Numero di Inserti

⁽⁴⁾ Per gli attacchi vedere pag.

⁽⁵⁾ Peso articolo

Ricambi

Descrizione					
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		NOZZLE 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		

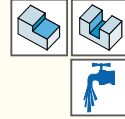
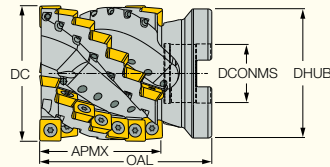


Descrizione	Dimensioni			Tenace ↔ Duro			Parametri di Taglio Consigliati f _z (mm/dente)
	L	S	RE	IC882	IC5820	IC380	
SDHT 100408-PDEN ⁽¹⁾	10.00	4.50	0.80	●	●		0.05-0.10
SDHW 100408-TN ⁽²⁾	10.00	4.50	0.80	●	●	●	0.05-0.12
SDHW 100408-TN-CS ⁽³⁾	10.00	4.50	0.80		●		0.05-0.12

⁽¹⁾ Prima scelta per acciai inox

⁽²⁾ Prima scelta per titanio

⁽³⁾ Tagliante discontinuo



Descrizione	DC	APMX	NOF ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	OAL	DCONMS	DHUB	Attacco ⁽⁴⁾	WT ⁽⁵⁾
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⁾ Con ugelli per refrigerante ad alta pressione





⁽²⁾ Numero di eliche

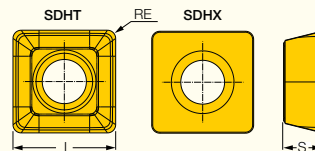
⁽³⁾ Numero di Inserti

⁽⁴⁾ Per gli attacchi vedere pag.

⁽⁵⁾ Peso articolo

Ricambi

Descrizione				
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	



Descrizione	Dimensioni			Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati
	L	S	RE	IC882	IC5820	
SDHT 120508-PDEN ⁽¹⁾	12.70	4.90	0.80		•	f _z (mm/dente) 0.05-0.15
SDHX 120508-PD-N ⁽²⁾	12.70	4.94	0.80	•	•	0.05-0.15

⁽¹⁾ Prima scelta per acciai inox

⁽²⁾ Prima scelta per titanio

NANFEED

NANO FEED MILL

Linea di Frese a Candela per Elevati Avanzamenti per Minuterie 8-10 mm **Nano Master**



Piccoli Inserti e Frese a Candela di Piccolo Diametro per Elevati Avanzamenti e Massima Produttività



Elevati Avanzamenti



Inserto Robusto e Affidabile



Elevato Angolo di Penetrazione in Rampa



Evacuazione del Truciolo Ottimale

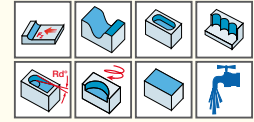
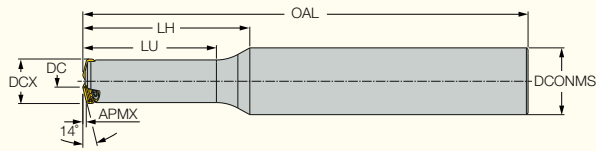


Inserto Triangolare Senza Foro Centrale

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

FFT3 EFM-02

Frese a Candela di Piccolo Diametro per Inserti Triangolari Monolaterali per Elevati Avanzamenti



Descrizione	DCX	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	LU	LH	OAL	DCONMS	Stelo ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	
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

• Raggio per la programmazione 1.1 mm

⁽¹⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ C-Cilindrico, W-Weldon

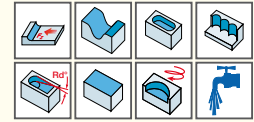
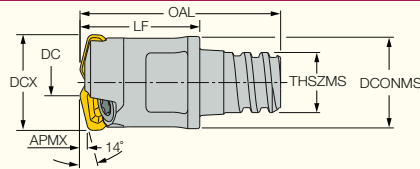
⁽³⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

Ricambi

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

FFT3 EFM-MM 02

Frese a Candela di Piccolo Diametro con Connessione Filettata MULTI-MASTER per Inserti Triangolari Monolaterali per Elevati Avanzamenti



Descrizione	DCX	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	
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

• Raggio per la programmazione 1.1 mm

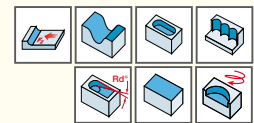
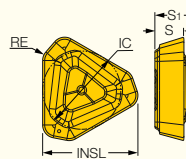
⁽¹⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ Dimensione chiave

⁽³⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

FFT3 TXMT 02

Inserti Triangolari per Minuterie per Elevati Avanzamenti con Ridotte Profondità di Taglio



Descrizione	Dimensioni						IC830	Parametri di Taglio Consigliati	
	INSL	IC	RE	S	S ₁	a _p (mm)		f _z (mm/dente)	
FFT3 TXMT 020105T	3.66	2.00	0.50	1.10	1.56	•	0.10-0.60	0.10-0.80	

Per frese: FFT3 EFM-02 • FFT3 EFM-MM 02

MICRO3FEED

MF 300 ENDMILL

Elevati Avanzamenti per Minuterie 10-16 mm Micro Master



Frese Multi-Tagliente di Piccolo
Diametro con Refrigerante
Direzionato sul Tagliente



Ingrandimento 30 X

Esclusivi Inserti Trigonali
con 3 Taglienti



Inserto Micro per
Profondità di Taglio Fino a 0.6 mm
Avanzamenti fino a 0.8 mm al dente

Frese Multi-Tagliente di Piccolo Diametro per **Elevati Avanzamenti** e **Produttività**



Inserti
per Elevati
Avanzamenti



Angolo di
Spoglia Molto
Positivo



Elevata
Produttività

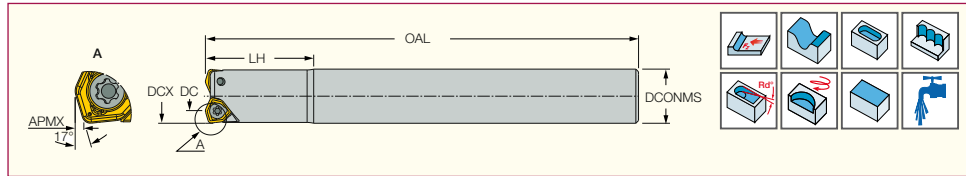


Refrigerante
Interno

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

FFT3 EFM-03

Frese a Candela per Inserti Trigonal Monolaterali di Piccole Dimensioni per Elevati Avanzamenti



Descrizione	DCX	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	LH	OAL	DCONMS	Stelo ⁽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

• Raggio per la programmazione 1.1 mm

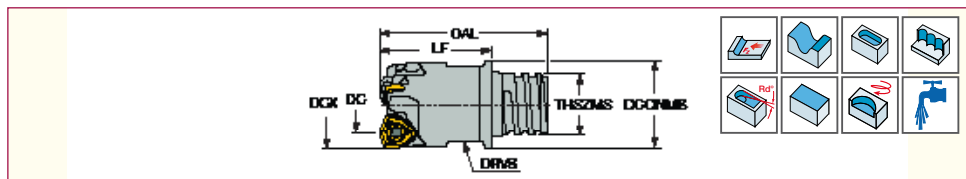
⁽¹⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ C-Cilindrico, W-Weldon

⁽³⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

FFT3 EFM-MM 03

Frese a Candela con Connessione Filettata MULTI-MASTER per Inserti Trigonal Monolaterali di Piccole Dimensioni per Elevati Avanzamenti



Descrizione	DCX	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	WT ⁽⁴⁾
FFT3 EFMD 10/.39-2MMT06-03	10.00	5.60	0.60	2	10.00	9.70	T06	16.30	8.0	6.9	0.02
FFT3 EFMD 12/.47-3MMT08-03	12.00	7.60	0.60	3	15.00	11.70	T08	22.50	10.0	4.7	0.03
FFT3 EFMD 16/.63-4MMT10-03	16.00	11.60	0.60	4	20.00	15.30	T10	31.30	13.0	2.9	0.05

• Raggio per la programmazione 1.1 mm

⁽¹⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ Dimensione chiave

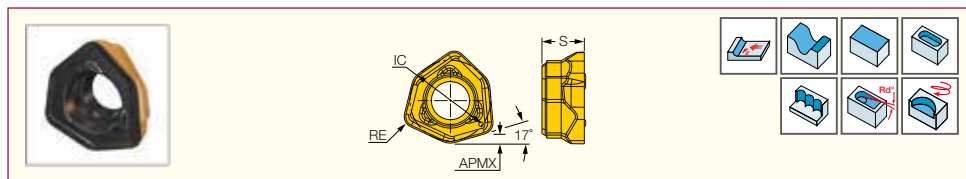
⁽³⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

⁽⁴⁾ Peso articolo

Per inserti: FFT3 WXMT 03

FFT3 WXMT 03

Inserti Trigonal Monolaterali di Piccole Dimensioni per Elevati Avanzamenti



Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati	
	IC	S	RE	APMX	IC830	IC808	a _p (mm)	f _z (mm/dente)
FFT3 WXMT 030206T	4.20	2.20	0.60	0.60	•	•	0.10-0.60	0.10-0.80

Fresatura con Elevati Avanzamenti 12-32 mm

Twist Master



Forma Elicoidale
Elevato Angolo di Spoglia

Esclusivo Design dell'Inserto

Inserti Elicati per Fresatura con Elevati Avanzamenti, per Elevata Produttività



Fresatura
con Elevati
Avanzamenti



Diametro Ampio
del Nocciolo
Assicura Stabilità
e Rigidità



Angolo di Spoglia
Molto Positivo

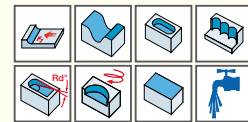
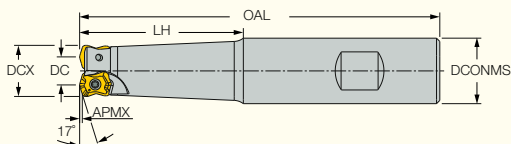


Inserti Bilaterali



FFX4 ED

Frese a Candela per Inserti Bilaterali di Piccole Dimensioni con 4 taglienti per Elevati Avanzamenti



Descrizione	DCX	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	LH	OAL	DCONMS	RMPX ⁽²⁾	Stelo ⁽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

• Raggio per la programmazione 1.8 mm



⁽¹⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

⁽³⁾ C-Cilindrico, W-Weldon

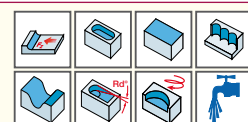
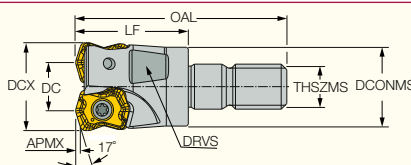
⁽⁴⁾ Peso articolo

Ricambi

Descrizione		
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

FFX4 ED-M

Frese a Candela con Attacco Filettato FLEXFIT per Inserti di Piccole Dimensioni con 4 Taglienti per Elevati Avanzamenti



Descrizione	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

• Raggio per la programmazione 1.8 mm



⁽¹⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

⁽³⁾ Dimensione chiave

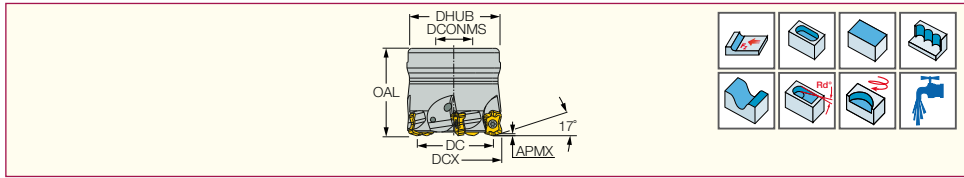
⁽⁴⁾ Peso articolo

Ricambi

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

FFX4 FD

Frese a Manicotto per Inserti di Piccole Dimensioni con 4 Taglienti per Elevati Avanzamenti






Descrizione	DCX	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	OAL	DCONMS	DHUB	R _d [°]	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

• Raggio per la programmazione 1.8 mm

⁽¹⁾ Numero di inserti

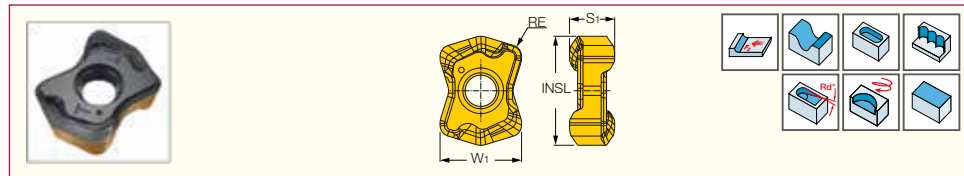
⁽²⁾ Peso articolo

Ricambi

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

FFX4 XNMU

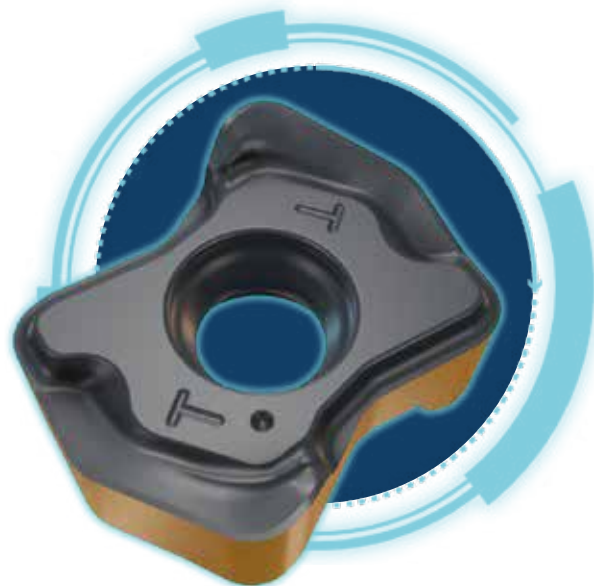
Inserti di Piccole Dimensioni con 4 Taglienti per Elevati Avanzamenti



Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro						Parametri di Taglio Consigliati	
	INSL	S ₁	RE	W ₁	IC882	IC840	IC830	IC5820	IC808	IC810	a _p (mm)	f _z (mm/dente)
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- per acciai inox austenitici e superleghe

• T- per acciai, acciai inox ferritici e martensitici, ghise e acciai induriti



Fresatura con Elevati Avanzamenti **Feed Master**



Estremamente Affidabile
Tagliante Dritto

Inserti Quadri per Fresatura con Elevati Avanzamenti per **Maggior Produttività**



Raggio Inserto
Rinforzato



Per Acciai Inox,
Ghise
e Superleghe



Posizionamento
Inserto Positivo



Taglio Interrotto

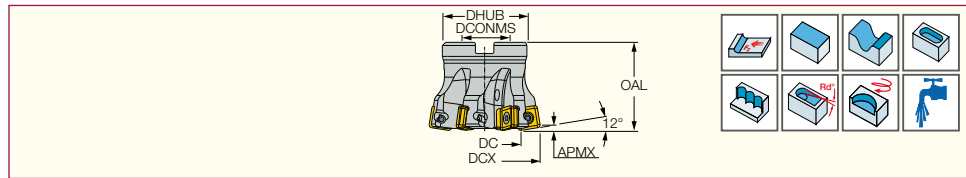


Inserto Quadro
a 4 Taglienti

MILL4FEED

FFQ4 D-09

Frese a Manicotto per Elevati
Avanzamenti con Inserti
Monolaterali a 4 Taglienti






Descrizione	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

• Raggio per la programmazione 2.5 mm

⁽¹⁾ Larghezza per lavorazioni a tuffo ⁽²⁾ Numero di inserti ⁽³⁾ Angolo di penetrazione in rampa max ⁽⁴⁾ Peso articolo

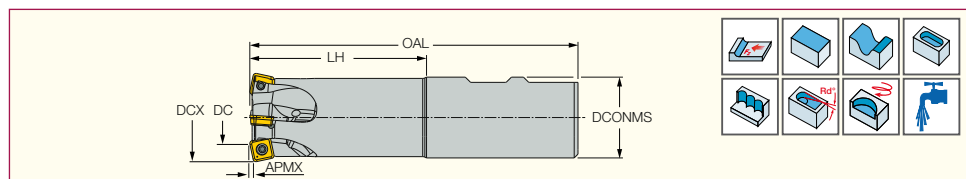
Ricambi

Descrizione			
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

MILL4FEED

FFQ4 D-W-09

Frese a Candela per Elevati
Avanzamenti con Inserti
Monolaterali con 4 Taglienti





Descrizione	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

• Raggio per la programmazione 2.5 mm

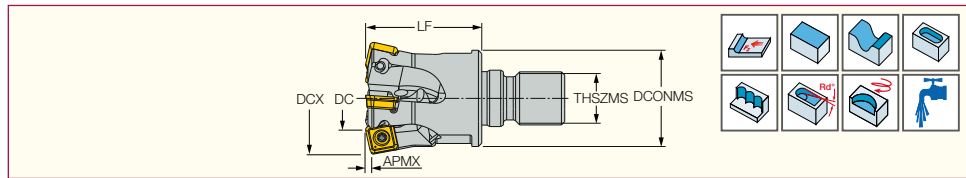
⁽¹⁾ Larghezza per lavorazioni a tuffo ⁽²⁾ Numero di inserti ⁽³⁾ Angolo di penetrazione in rampa max ⁽⁴⁾ Peso articolo

Ricambi

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

FFQ4 D-M-09

Frese a Candela per Elevati Avanzamenti con Connessione Filettata FLEXFIT per Inserti Monolaterali con 4 Taglienti



Descrizione	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

• Raggio per la programmazione 2.5 mm

⁽¹⁾ Larghezza per lavorazioni a tuffo

⁽²⁾ Numero di inserti

⁽³⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

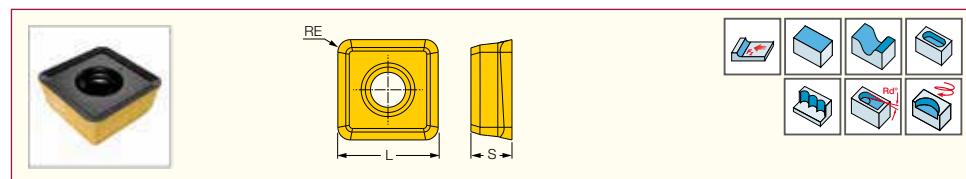
⁽⁴⁾ Peso articolo

Ricambi

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

FFQ4 SOMT 0904

Inserti Quadri Monolaterali con 4 Taglienti per Elevati avanzamenti

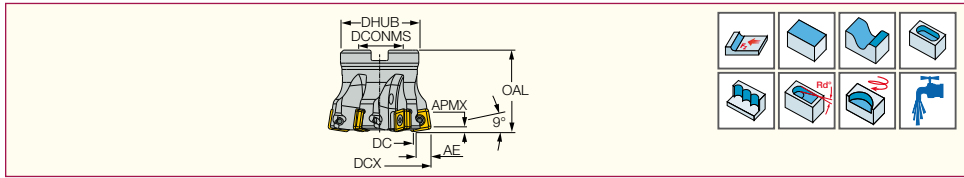


Descrizione	Dimensioni			Tenace ↔ Duro					Parametri di Taglio Consigliati	
	L	S	RE	IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	ap (mm)	fz (mm/dente)
FFQ4 SOMT 090412T	8.50	3.90	1.20		•		•	•	0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 0904RM-T	8.50	3.80	1.20				•		0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 090412HP	8.50	3.80	1.20	•	•	•	•		0.50-1.20	0.40-1.40

• T - per acciai, acciai inox ferritici e martensitici, ghise e acciai induriti • RM-T per taglio interrotto e lavorazioni in prossimità di spallamenti retti su acciai, acciai inox ferritici e martensitici, ghise e acciai induriti • HP- per acciai inox austenitici e superleghe

FFQ4 D-12

Frese a Manicotto per Elevati Avanzamenti con Inserti Monolaterali a 4 Taglienti



Descrizione	DC	DCX	APMX	AE	CICT	OAL	DHUB	DCONMS	Attacco	RMPX	
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

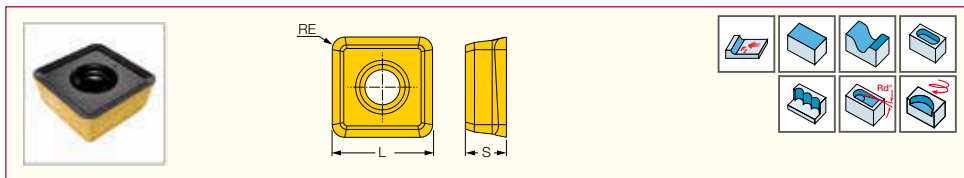
• Raggio per la programmazione 3.1 mm ⁽¹⁾ Larghezza per lavorazioni a tuffo

Ricambi

Descrizione					
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 SOMET 1205

Inserti Quadri Monolaterali con 4 Taglienti per Elevati avanzamenti

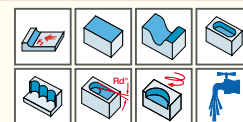
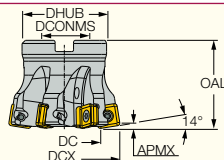


Descrizione	Dimensioni			Tenace ↔ Duro					Parametri di Taglio Consigliati	
	L	S	RE	IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	a _p (mm)	f _z (mm/dente)
FFQ4 SOMET 1205RM-HP	12.70	5.20	1.60		•				0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMET 1205RM-T	12.70	5.20	1.60		•		•		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMET 120516HP	12.70	5.20	1.60	•	•	•	•		0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMET 120516T	12.70	5.20	1.60		•		•		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMET 120516T20	12.70	5.20	1.60					•	0.50-1.50	0.40-2.00

• RM-HP- per taglio interrotto e lavorazioni in prossimità di spallamenti su acciai inox austenitici e superleghe • RM-T- per taglio interrotto e lavorazioni in prossimità di spallamenti su acciai, acciai inox ferritici e martensitici, ghise e acciai induriti • HP- per acciai inox austenitici e superleghe
 • T- per acciai, acciai inox ferritici e martensitici, ghise e acciai induriti • T20- per ghise grigie e nodulari

FFQ4 D-17

Frese a Manicotto per Elevati Avanzamenti con Inserti Monolaterali a 4 Taglienti



Descrizione	DCX	DC	APMX	AE	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

• Raggio per la programmazione 5.5 mm

⁽¹⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

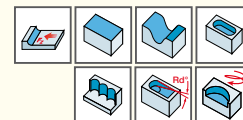
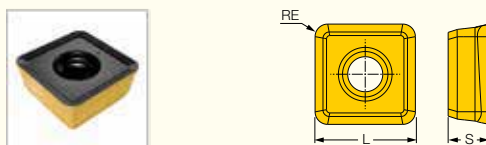
⁽³⁾ Peso articolo

Ricambi

Descrizione				
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	

FFQ4 SOMET 1706

Inserti Quadri Monolaterali con 4 Taglienti per Elevati avanzamenti

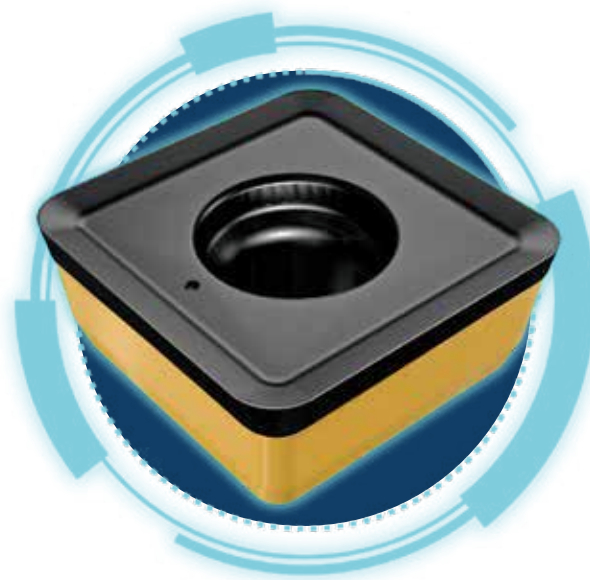


Descrizione	Dimensioni			Tenace ↔ Duro				Parametri di Taglio Consigliati	
	L	S	RE	IC882	IC830	IC808	IC810	a _p (mm)	f _z (mm/dente)
FFQ4 SOMET 1706RM-T ⁽¹⁾	17.50	6.00	2.50	•	•	•		1.20-3.00	0.40-2.00
FFQ4 SOMET 170625HP ⁽²⁾	17.50	6.00	2.50	•	•	•		1.20-3.00	0.40-1.50
FFQ4 SOMET 170625T ⁽³⁾	17.50	6.00	2.50	•	•	•	•	1.20-3.00	0.40-2.00

⁽¹⁾ Per taglio interrotto e lavorazioni in prossimità di spallamenti su acciai, acciai inox, ghise e acciai induriti

⁽²⁾ Per acciai inox austenitici e superleghe

⁽³⁾ Per acciai, acciai inox ferritici e martensitici, ghise e acciai induriti



Tangenziale per Elevati Avanzamenti **Speed Master**



Esclusivi Inserti **Tangenziali** per Spianatura con Elevati Avanzamenti



Inserto Tangenziale



Per acciai, ghise e superleghe



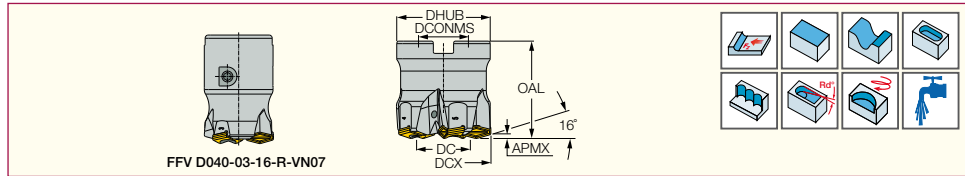
Tagliente Robusto



Penetrazione in Rampa Fino a 3.2°

FFV-D-R-VN07

Frese a Manicotto per Elevati Avanzamenti con Inserti Tangenziali a 4 Taglienti



FFV D040-03-16-R-VN07

Descrizione	DCX	DC	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX ⁽³⁾	Attacco	WT ⁽⁴⁾
FFV D040-03-16-R-VN07 ⁽¹⁾	40.00	25.00	1.50	3	60.00	16.00	25.00	3.0	Speciale	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

• Raggio per la programmazione R=2.8 mm

⁽¹⁾ Utilizzare con mandrini per frese a manicotto con la vite di fissaggio fornita

⁽²⁾ Numero di inserti

⁽³⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

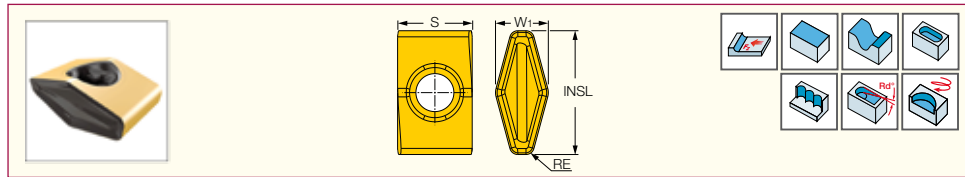
⁽⁴⁾ Peso articolo

Ricambi

Descrizione						
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			

FF VNMT 0706

Inserti Tangenziali con 4 Taglienti per Elevati Avanzamenti

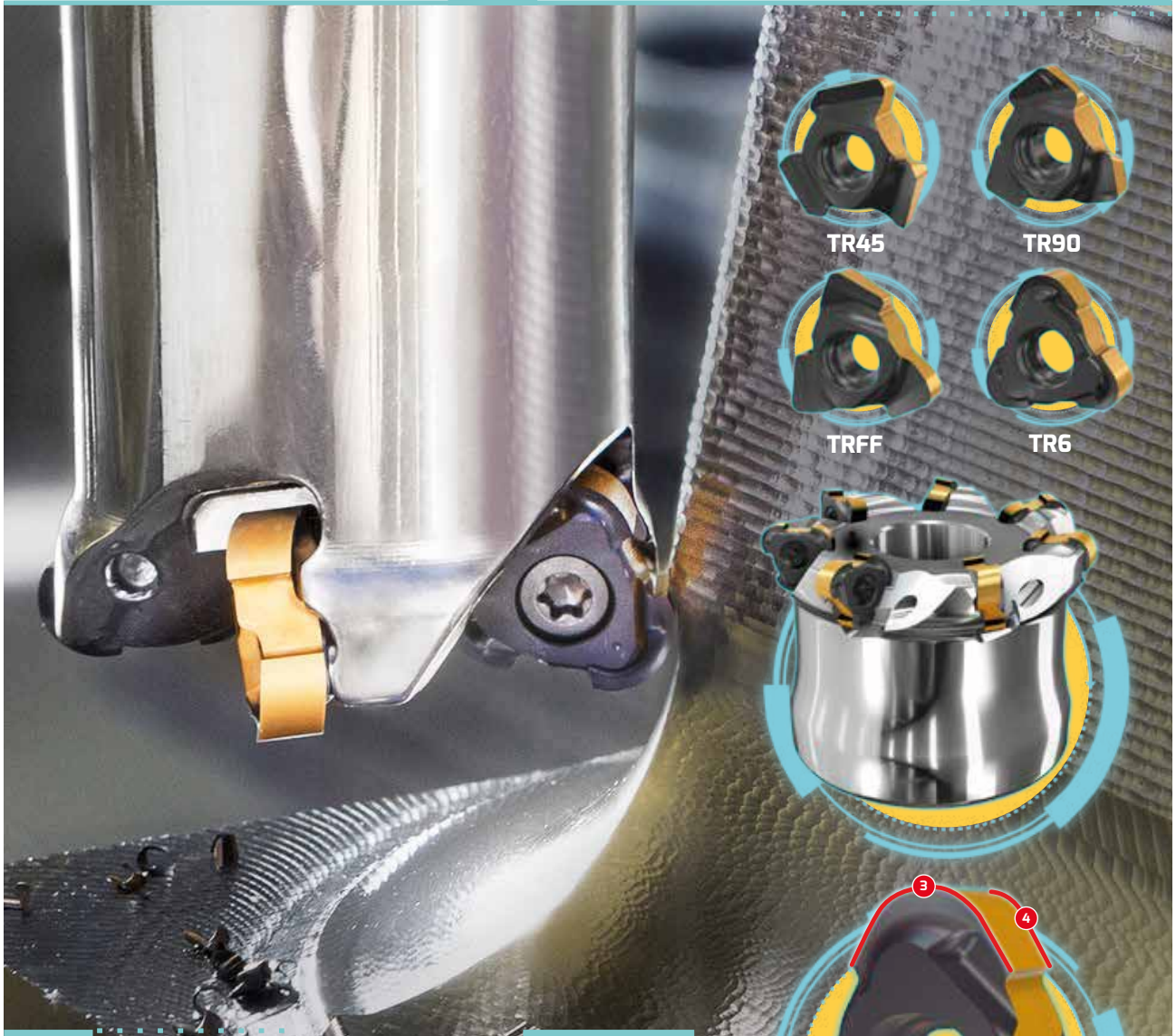


Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro							Parametri di Taglio Consigliati			
	W1	INSL	RE	S	IC882	IC845	IC840	IC830	IC5820	IC5400	IC5500	IC808	IC810	a _p (mm)	f _z (mm/dente)
FF VNMT 0706ZN-ER ⁽¹⁾	6.40	15.00	1.00	9.05	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-1.50	0.40-1.80
FF VNMT 0706ZN-ETR ⁽²⁾	6.40	15.00	1.00	9.05				●			●	●	●	0.50-1.50	0.40-1.80

⁽¹⁾ Per lavorazioni generali

⁽²⁾ Taglienti rinforzati per taglio interrotto e condizioni sfavorevoli

Profilatura Radius Master



Inserti Raggiati per la Lavorazione di Stampi ed Applicazioni Generali



Angolo di Spoglia Molto Positivo



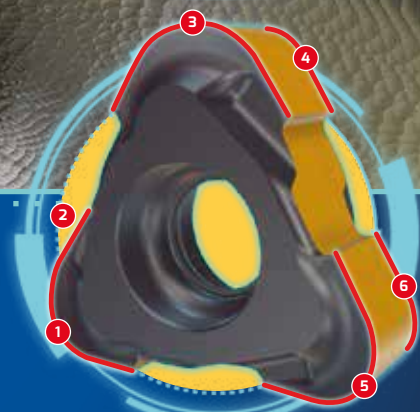
Innovativo Design Inserto



Varie Tipologie di Raggio d'Inserto



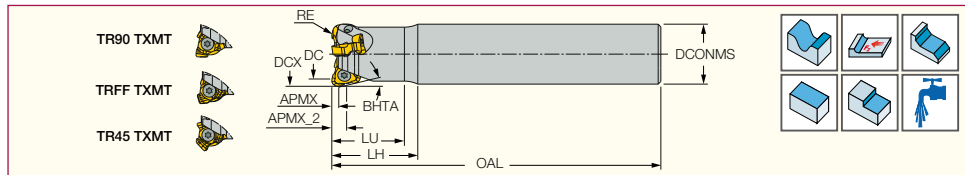
Soluzione Economica



Inserti Bilaterali con 6 Taglienti Tondi

TR6 ER

Frese a Candela Multifunzionali
che Montano Quattro Differenti
Geometrie d'Inserto



Descrizione	DCX	DC	APMX	APMX ₂ ⁽¹⁾	RE	CICT ⁽²⁾	LU	LH	DCONMS	BHTA	OAL	WT ⁽³⁾	Inserto
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

• Nota: i dati fanno riferimento agli inserti TR6 TNCU 070210 e TR6 TNCU 100425, per raggi e geometrie differenti fare riferimento alla tabella di seguito

(1) Per sottosquadri (2) Numero di inserti (3) Peso articolo

Ricambi

Descrizione	Vite	Chiave
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

Per sottosquadri

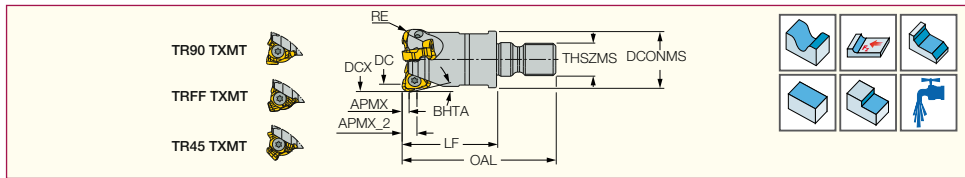
Fresa	Inserto	DCX	DC	APMX	LU	LH	OAL	RMPX ⁽¹⁾	APMX_2	BHTA
TR6 ER D16-50-2-C16-07	TR6 TNCU 070205	16.0	15.0	0.5	46.4	49.9	99.9	-	1.6	17.0
	TR6 TNMU 070215		13.0	1.5	45.6	50.1	100.1	-	2.4	21.0
	TRFF TXMT 0702		12.1	0.6	46.7	50.2	100.2	1.1	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.5	46.8	50.3	100.3	1.6	-	-
TR6 ER D20-60-4-C20-07	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	-
	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	20.5
	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	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	-
	TR6 TNCU/MU 100415		29.0	1.5	74.76	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	20.5
	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	3.0	75.12	80.12	160.12	1.0	-	-

(1) Angolo di penetrazione in rampa max



TR6 ER-M

Frese a Candela Multifunzionali con Attacco Filettato FLEXFIT che Montano Quattro Differenti Geometrie d'Inserto



Descrizione	DCX	DC	APMX	APMX ₂ ⁽¹⁾	RE	CICT ⁽²⁾	LF	DCONMS	THSZMS	BHTA	OAL	WT ⁽³⁾	Inserto
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

• Nota: i dati fanno riferimento agli inserti TR6 TNCU 070210 e TR6 TNCU 100425, per raggi e geometrie differenti fare riferimento alla tabella di seguito

(1) Per sottosquadri (2) Numero di inserti (3) Peso articolo

Ricambi



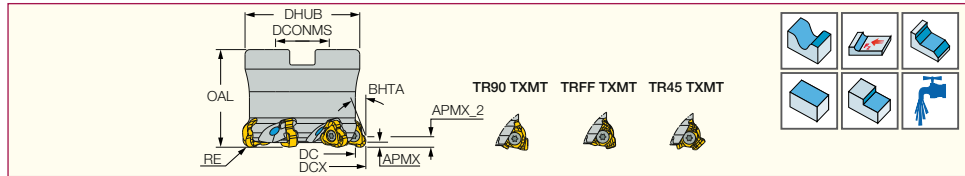
Descrizione	Vite	Chiave
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	SR 10508600	T-9/51
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10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

Per sottosquadri

Fresa	Inserto	DCX	DC	APMX	LF	OAL	RMPX	APMX ₂	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	-
	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	20.5
	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	-
	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	20.5
	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	-
	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	20.5
	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	-

TR6 FR

Frese a Manicotto Multifunzionali
che Montano Quattro Differenti
Geometrie d'Inserto



Descrizione	DCX	DC	APMX	APMX ₂ (1)	RE	CICT(2)	DCONMS	Attacco	DHUB	BHTA	OAL	WT(3)	Inserto
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

* Nota: i dati fanno riferimento agli inserti TR6 TNCU 100425, per raggi e geometrie differenti fare riferimento alla tabella di seguito

(1) Per sottosquadri (2) Numero di inserti (3) Peso articolo

Ricambi



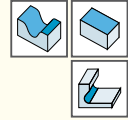
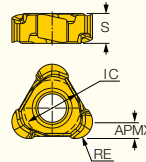
Descrizione	Vite	Chiave	Vite 1
TR6 FR D40-06-16-10	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912*
TR6 FR D42-06-16-10	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912
TR6 FR D50-07-22-10	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D52-07-22-10	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D63-08-22-10	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 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

* Opzionale, da ordinare separatamente

Fresa	Inserto	DCX	DC	APMX	OAL	RMPX	Per sottosquadri	
							APMX 2	BHTA
TR6 FR D40-06-16-10	TR6 TNCU 100405	40.0	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		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	42.0	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		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	50.0	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		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	52.0	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		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	63.0	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		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	66.0	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		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	80.0	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		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

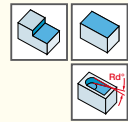
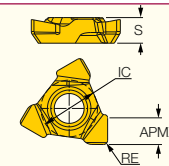
Inseri Bilaterali con Sei Taglienti Tondi,
Disponibili con Raggi da 0.5 a 3.0 mm



Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro				Parametri di Taglio Consigliati	
	RE	APMX	IC	S	IC882	IC830	IC808	IC908	a _p (mm)	f _z (mm/dente)
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

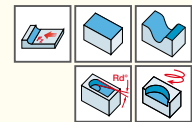
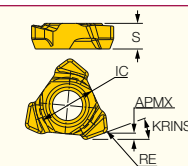
Inseri Monolaterali con Tre Taglienti
per Spallamenti a 90° e Spianature



Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati	
	APMX	RE	IC	S	IC830	IC808	a _p (mm)	f _z (mm/dente)
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

Inseri Monolaterali con Tre Taglienti
per Elevati Avanzamenti

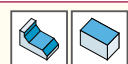
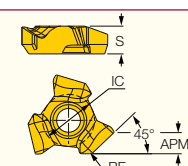


Descrizione	Dimensioni						Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati	
	APMX	RE	R ₀ ⁽¹⁾	IC	S	KRINS ⁽²⁾	IC830	IC808	a _p (mm)	f _z (mm/dente)
TRFF TXMT 0702	0.60	0.50	1.00	5.30	2.40	18.0	•	•	0.20-0.60	0.50-0.80
TRFF TXMT 1004	0.80	0.70	1.40	7.30	3.90	17.0	•	•	0.20-0.80	0.70-1.20

⁽¹⁾ Raggio per la programmazione ⁽²⁾ Angolo riferito al tratto raschiante

TR45 TXMT

Inseri Monolaterali con Tre Taglienti
per Smussi a 45° e Spianature



Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati	
	APMX	RE	IC	S	IC830	IC808	a _p (mm)	f _z (mm/dente)
TR45 TXMT 1004	3.00	0.40	7.30	3.90	•	•	1.00-3.00	0.20-0.40

MILLCHAM

BALLNOSE LINE

Profilatura Indexabile

Dia 30-32 mm

Ball Master



Ideale per Finitura



Ideale per Semi-Finitura e Sgrossatura



Innovativo Sistema di Serraggio

Frese Ball Nose Indexabili per Semi-Finitura e Finitura di Precisione



Facilità d'Uso



Profilatura, Sgrossatura, Semi-Finitura & Finitura



Interno Refrigerante



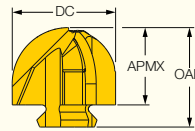
Soluzione Economica

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MILLCHAM

BCTR-QT

Testine Intercambiabili Ball Nose
in Metallo Duro per Elevata
Produttività su Materiali Duri



Descrizione	Dimensioni					Tenace ↔ Duro	
	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		•

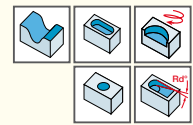
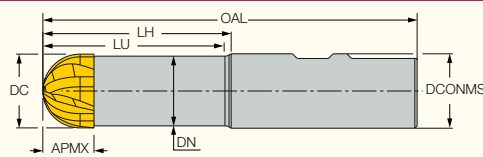
⁽¹⁾ Numero di eliche

⁽²⁾ Dimensione sede

MILLCHAM

BCTM D-W

Steli Weldon per Testine Intercambiabili
in Metallo Duro Ball Nose



Descrizione	DC	APMX	DN	LU	LH	OAL	DCONMS	Stelo ⁽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	0.00
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

⁽²⁾ Dimensione sede

⁽³⁾ Peso articolo

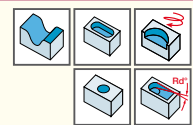
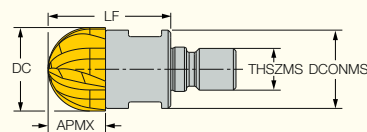
Le dimensioni della tabella sopra sono valide solo per le testine BCTR D30-E20-QT-T3 ; per le altre testine devono essere calcolate le modifiche con i dati seguenti:

Descrizione	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

Steli con Attacco FLEXFIT
per Testine Intercambiabili in
Metallo Duro Ball Nose



Descrizione	DC	APMX	LF	SSC ⁽¹⁾	DCONMS	THSZMS	WT ⁽²⁾
BCTM D32/1.25-M16	30.00	22.00	47.00	C30	29.00	M16	0.00

⁽¹⁾ Dimensione sede

⁽²⁾ Peso articolo

Le dimensioni della tabella sopra sono valide solo per le testine BCTR D30-E20-QT-T3 ; per le altre testine devono essere calcolate le modifiche con i dati seguenti:

Descrizione	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

Finitura a Specchio

Finish Master



Finiture Eccezionali con Inserti a Fissaggio Tangenziale



Super Finitura Superficiale



Fissaggio Tangenziale



Inserti Bilaterali



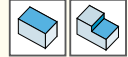
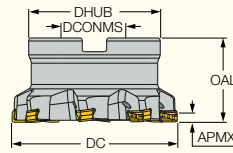
Inserti Robusti



Inserti Tangenziali con 4 Taglienti

HTF-R-LN10

Frese a Manicotto per Inserti
Tangenziali con 4 Taglienti
per Eccellenti Finiture



Descrizione	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Attacco ⁽²⁾		WT ⁽³⁾
HTF D050-05-22-R-LN10	50.00	0.25	5	40.00	48.00	22.00	A	Y	0.31
HTF D063-06-22-R-LN10	63.00	0.30	6	40.00	48.00	22.00	A	Y	0.43
HTF D080-07-27-R-LN10	80.00	0.35	7	50.00	60.00	27.00	B	Y	0.81
HTF D100-08-32-R-LN10	100.00	0.40	8	50.00	78.00	32.00	B	Y	1.44
HTF D125-09-40-R-LN10	125.00	0.45	9	63.00	92.00	40.00	B	Y	2.55
HTF D160-10-40-R-LN10	160.00	0.50	10	63.00	95.00	40.00	C	N	3.75

⁽¹⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ Per gli attacchi vedere pag.

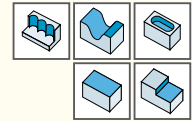
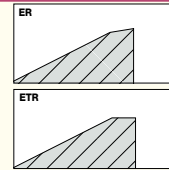
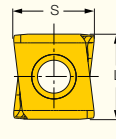
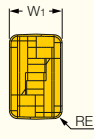
⁽³⁾ Peso articolo

Ricambi

Descrizione				
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

Inserti Tangenziali con 4 Taglienti
per Lavorazioni a Tuffo



Descrizione	Dimensioni				Tenace ↔ Duro					Parametri di Taglio Consigliati
	W1	L	S	RE	IC330	IC830	IC808	IC810	IC07	f _z (mm/dente)
HTP LNAR 1006 FR-P	6.50	10.50	10.13	1.00					•	0.05-0.15
HTP LNHT 1006 ER	6.50	10.50	9.93	1.00	•	•	•	•		0.10-0.15
HTP LNHT 1006 ETR	6.50	10.50	9.93	1.00	•	•	•			0.12-0.20
HTP LNMT 1006 ER ⁽¹⁾	6.50	10.50	9.96	1.00	•	•	•			0.08-0.15

⁽¹⁾ Con questo inserto il diametro della fresa aumenta di 0.1 mm

SOLIDMILL
CERAMIC ENDMILL

Elevati Avanzamenti Dia 6-20 mm Ceramic Master



**Frese Ceramiche per Elevati
Avanzamenti per Elevata
Produttività e Costi Ridotti**



Sgrossatura



Geometria per
Elevati Avanzamenti



Elevata
Produttività



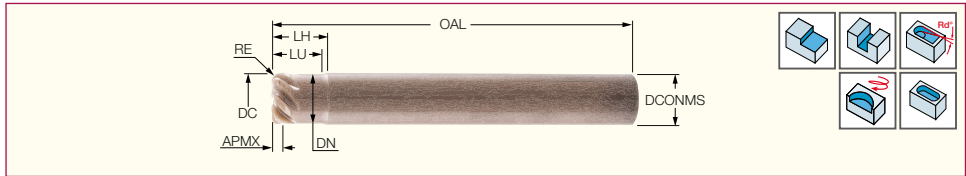
Economiche

Frese a Candela
Integrali Ceramiche

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

EC-E3/E7-CE (ceramica)

Frese a Candela Ceramiche con 3 e 7 Eliche con Codolo Minorato per Superleghe, Ghise e Grafite



Descrizione	Dimensioni										Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati f _z (mm/dente)
	DC	APMX	DN	DCONMS	RE ⁽¹⁾	LU	NOF ⁽²⁾	LH	OAL	IS35	IS6		
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	

• Velocità di taglio consigliate su superleghe a base nichel: 250-700 m/min • Larghezza di taglio max per frese a 3 eliche: 0.1xD

⁽¹⁾ Raggio per la programmazione

⁽²⁾ Numero di eliche

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

+ consigliato



SURELOCK

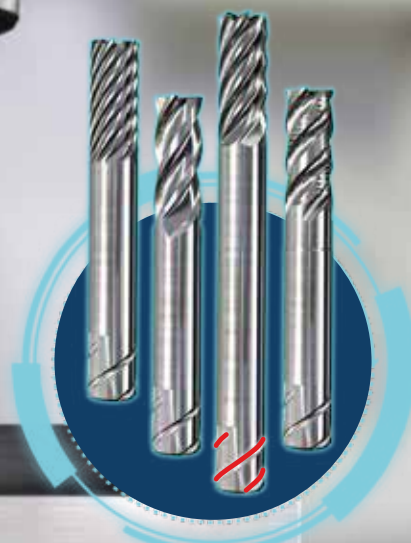
RIGID CLAMPING

Frese con Serraggio Rigido

Lock Master



Lo Stelo della Fresa è Avvitato nel Mandrino per Evitare la Fuoriuscita



SURELOCK Frese in Metallo Duro



SURELOCK Steli Multi-Master in Metallo Duro e Acciaio

Esclusivo Design per Evitare la Fuoriuscita della Fresa dal Mandrino



Facilità d'Uso



Varietà



Nuova Generazione



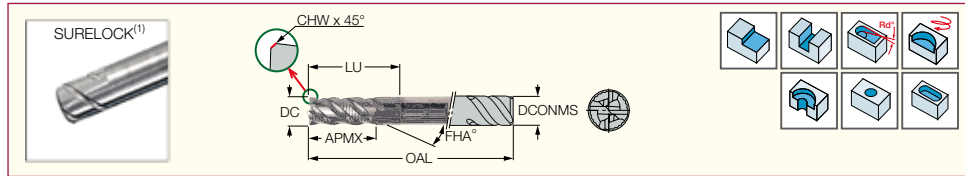
Serraggio Rigido

SAFE-LOCK®
by HAIMER.

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

EFS-B44

Sgrossatura e Finitura in un'Unica Fresa in Metallo Duro



Descrizione	Dimensioni										IC900	Parametri di Taglio Consigliati
	DC	DCONMS	APMX	LU	OAL	NOF ⁽²⁾	FHA ⁽³⁾	RMPX	CHW	Refrigerante		f _z (mm/dente)
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	Y	●	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	Y	●	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	Y	●	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

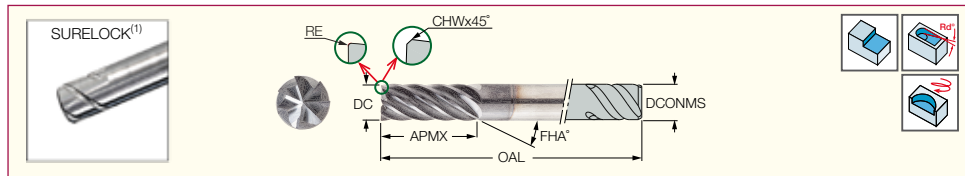
⁽¹⁾ Con scanalature Safe-Lock® (by Haimer) per evitare la fuoriuscita della fresa

⁽²⁾ Numero di eliche

⁽³⁾ Angolo d'elica

EC-E7/H7-CF

Frese a Candela con 7 Eliche Differenti e Passo Variabile per Finiture ad Elevate Velocità Senza Vibrazioni



Descrizione	Dimensioni										IC902	Parametri di Taglio Consigliati
	DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF ⁽²⁾	FHA ⁽³⁾	RMPX	CHW	RE	f _z (mm/dente)		
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	-	-	●	0.04-0.12	
EC-H7 12-36SL12CF-M110	12.00	12.00	36.00	110.00	7	37.0	3.0	0.3	0.6	●	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	

• Può lavorare con larghezza di taglio (ae) fino a 0.10xD

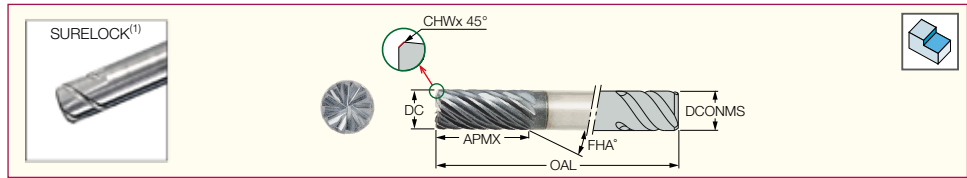
⁽¹⁾ Con scanalature Safe-Lock® (by Haimer) per evitare la fuoriuscita della fresa

⁽²⁾ Numero di eliche

⁽³⁾ Angolo d'elica

EC-H-CF

Frese a Candela con 6-20 Eliche
Differenti e Passo Variabile per **Finitura**
con Elevate Velocità Senza Vibrazioni



Descrizione	Dimensioni								IC902	Parametri di Taglio Consigliati
	DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF ⁽²⁾	FHA ⁽³⁾	CHW	f _z (mm/dente)		
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	

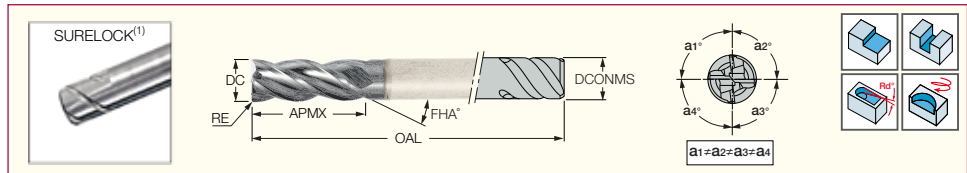
⁽¹⁾ Con scanalature Safe-Lock® (by Haimer) per evitare la fuoriuscita **della fresa**

⁽²⁾ Numero di eliche

⁽³⁾ Angolo d'elica

ECK-H4M-CFR

Frese a Candela con Eliche
Differenti, Taglienti Smussati e
Passo Variabile per l'Abbattimento
delle Vibrazioni su Titanio



Descrizione	Dimensioni										IC900	Parametri di Taglio Consigliati
	DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF ⁽²⁾	RE	FHA ⁽³⁾	RPMX	Y	f _z (mm/dente)		
ECK-H4 10-20SL10CFR.5-72C	10.00	10.00	20.00	72.00	4	0.50	36.0	5.0	Y	●	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	Y	●	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	

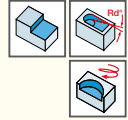
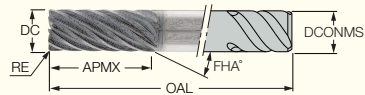
⁽¹⁾ Con scanalature Safe-Lock® (by Haimer) per evitare la fuoriuscita **della fresa**

⁽²⁾ Numero di eliche

⁽³⁾ Angolo d'elica

ECK-H7/9-CFR

Frese a Candela con 7 e 9 Eliche Differenti e Passo Variabile per l'Abbattimento delle Vibrazioni su Titanio

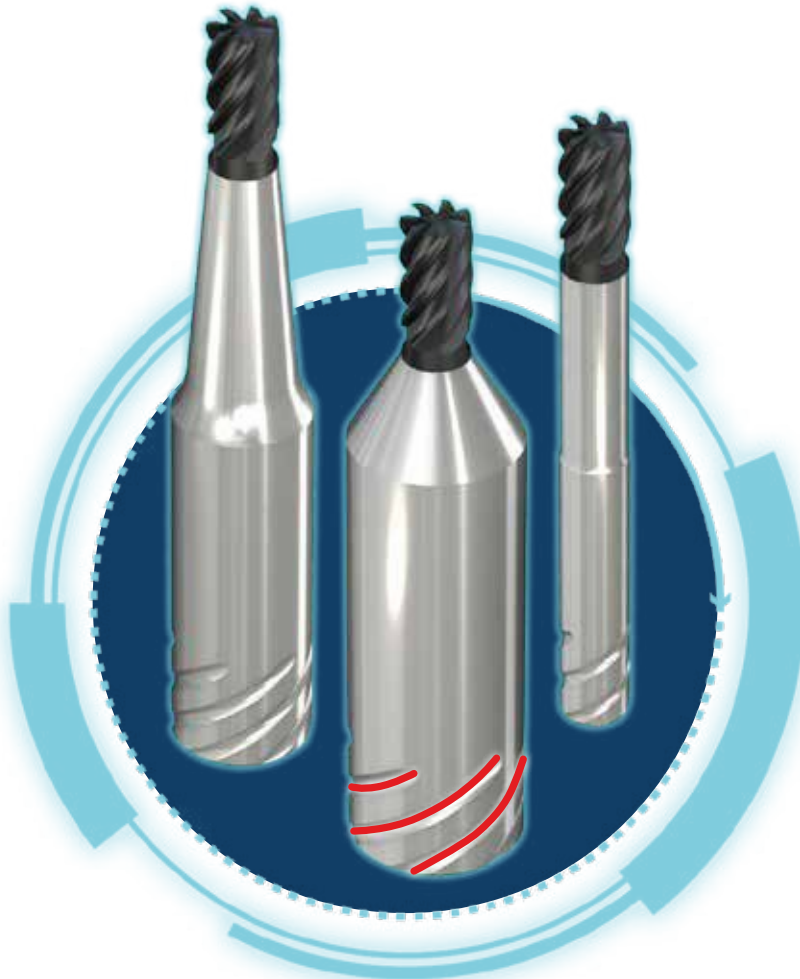


Descrizione	Dimensioni								IC900
	DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF ⁽²⁾	RE	FHA ⁽³⁾	RMPX	
ECK-H7 10-22SL10CFR0.5T72	10.00	10.00	22	72.00	7	0.50	35.0	5.0	●
ECK-H7 12-26SL12CFR0.6T83	12.00	12.00	26	83.00	7	0.60	35.0	5.0	●
ECK-H9 16-32SL16CFR0.8T92	16.00	16.00	32	92.00	9	0.80	35.0	5.0	●
ECK-H9 20-38SL20CFR1T104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

⁽¹⁾ Con scanalature Safe-Lock® (by Haimer) per evitare la fuoriuscita della fresa

⁽²⁾ Numero di eliche

⁽³⁾ Angolo d'elica

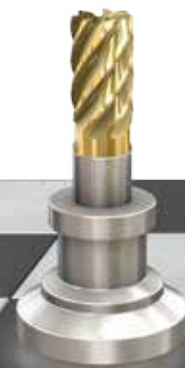


SAFE-LOCK®
by HAIMER.

MULTI-MASTER

INDEXABLE HEADS

Testine in Metallo Duro Intercambiabili Tagliente Lungo 1.5xD **Flute Master**



Nuove Testine Multi-Master
con Elica Lunga
Lunghezza 1.5xD



Facilità d'Uso



Differenti Tipologie
di Materiali



Sgrossatura
Semi-Finitura &
Finitura



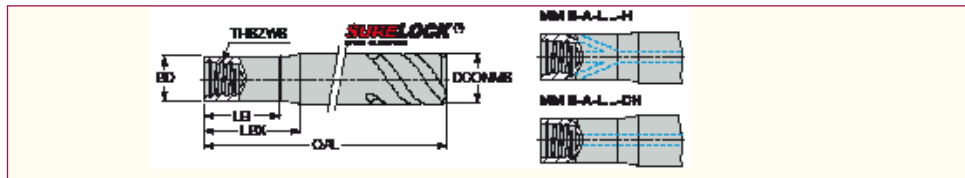
Soluzione
Economica

Testine Multi-Master
Lunghezza 1.5xD

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MM S-A (codolo minorato)

Steli con Codolo Minorato per
Testine Intercambiabili



Descrizione	THSZWS	DCONMS	BD	LB	LBX	OAL	Mat. Stelo ⁽²⁾	Refrigerante	Giri/min max ⁽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

• Non lubrificare la connessione filettata

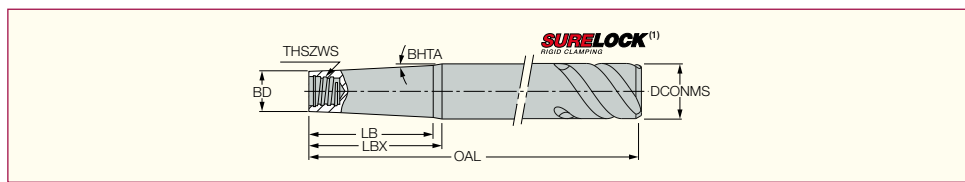
⁽¹⁾ Con scanalature Safe-Lock® (by Haimer) per evitare la fuoriuscita della fresa

⁽²⁾ S-acciaio, C-metallo duro, W-tungsteno

⁽³⁾ Il numero massimo di giri al minuto va calcolato dividendo il max segnato per il numero di eliche della testina utilizzata

MM S-B (stelo conico a 85°)

Steli Conici a 85° per
Testine Intercambiabili



Descrizione	THSZWS	DCONMS	BD	BHTA	Stelo ⁽²⁾	LB	OAL	Mat. Stelo	LBX	Giri/min max ⁽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

• Materiale stelo (Mat. Stelo): S-acciaio, W-tungsteno.

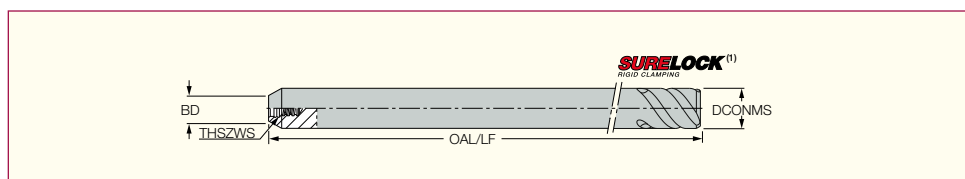
• Non lubrificare la connessione filettata.

⁽¹⁾ Con scanalature Safe-Lock® (by Haimer) per evitare la fuoriuscita della fresa

⁽³⁾ Il numero massimo di giri al minuto va calcolato dividendo il max segnato per il numero di eliche della testina utilizzata

MM S-A (stelo cilindrico)

Steli per Testine Intercambiabili



Descrizione	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	Mat. Stelo ⁽⁴⁾	Giri/min max ⁽³⁾
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

• Non lubrificare la connessione filettata

⁽¹⁾ Con scanalature Safe-Lock® (by Haimer) per evitare la fuoriuscita della fresa

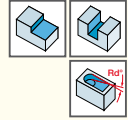
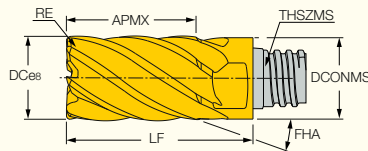
⁽²⁾ Suffisso "B" - stelo cilindrico che può essere accorciato.

⁽⁴⁾ S-acciaio

⁽³⁾ Il numero massimo di giri al minuto va calcolato dividendo il max segnato per il numero di eliche della testina utilizzata

MM EC-CF-Z7/9-1.5xD

Testine Intercambiabili in Metallo
Duro con 7,9 Eliche a 30° e
45° con Lunghezza 1.5xD

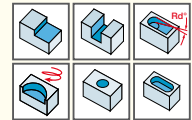
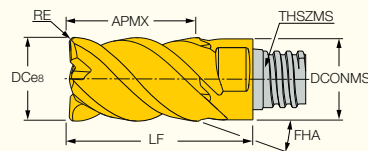


Descrizione	Dimensioni									IC908	Parametri di Taglio Consigliati
	DC	NOF ⁽¹⁾	APMX	RE	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX ⁽²⁾		f _z (mm/dente)
MM EC080H12R05CF-7T05	8.00	7	12.00	0.50	T05	7.70	18.00	36.0	3.0	●	0.03-0.10
MM EC100H15R05CF-7T06	10.00	7	15.00	0.50	T06	9.60	22.00	36.0	3.0	●	0.04-0.10
MM EC120H18R05CF-7T08	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

• Non lubrificare la connessione filettata. ⁽¹⁾ Numero di eliche ⁽²⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

MM EC-CF-Z4-1.5xD

Testine Intercambiabili in Metallo
Duro con Lunghezza 1.5xD per
Sgrossatura e Finitura Senza Vibrazioni

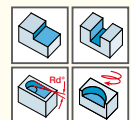
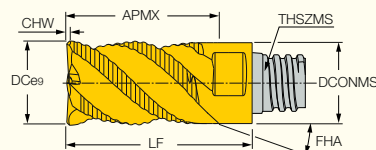


Descrizione	Dimensioni									IC908	Parametri di Taglio Consigliati
	DC	NOF ⁽¹⁾	APMX	RE	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX ⁽²⁾		f _z (mm/dente)
MM EC080H12R05CF-4T05	8.00	4	12.00	0.50	T05	7.70	18.00	46.5	46.5	●	0.03-0.09
MM EC100H15R05CF-4T06	10.00	4	15.00	0.50	T06	9.60	22.00	46.5	46.5	●	0.03-0.10
MM EC120H18R05CF-4T08	12.00	4	18.00	0.50	T08	11.70	27.00	46.5	46.5	●	0.04-0.11
MM EC160H24R05CF-4T10	16.00	4	24.00	0.50	T10	15.30	33.50	46.5	46.5	●	0.05-0.13
MM EC200H30R05CF-4T12	20.00	4	30.00	0.50	T12	18.45	41.00	46.5	46.5	●	0.05-0.17
MM EC250H37R05CF-4T15	25.00	4	37.00	0.50	T15	23.90	52.50	46.5	46.5	●	0.06-0.17

• Non lubrificare la connessione filettata. ⁽¹⁾ Numero di eliche

MM ERS-1.5xD

Testine Intercambiabili in Metallo
Duro con Lunghezza 1.5xD per
Elevati Volumi di Trucolo



Descrizione	Dimensioni									IC908	Parametri di Taglio Consigliati
	DC	NOF ⁽¹⁾	APMX	CHW	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX ⁽²⁾		f _z (mm/dente)
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

• Non lubrificare la connessione filettata. ⁽¹⁾ Numero di eliche ⁽²⁾ Angolo di penetrazione in rampa max

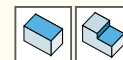
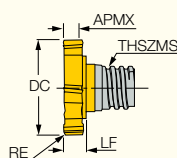
Testine Intercambiabili in Metallo Duro per Spianatura



MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM FM

Testine Intercambiabili in Metallo Duro per Spianatura
con Connessione Filettata
MULTI-MASTER

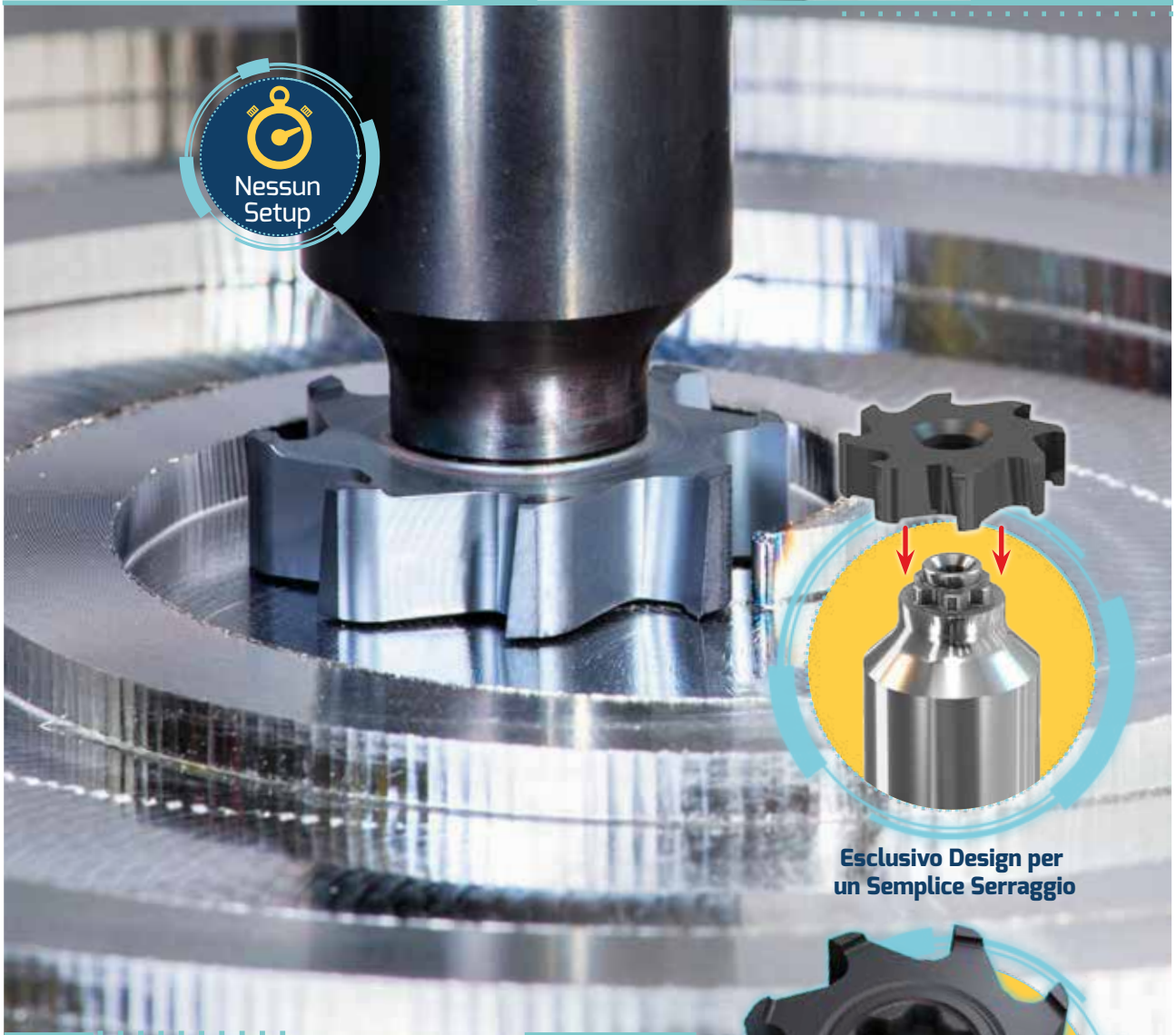


Descrizione	Dimensioni							90°	Parametri di Taglio Consigliati
	DC	LF	APMX	NOF ⁽¹⁾	RE	THSZMS	↙		f _z (mm/dente)
MM FM120-36R0.2-06T05	12.00	4.40	3.60	6	0.20	T05	T-20/3*	•	0.04-0.10
MM FM160-48R0.4-06T06	16.00	5.60	4.80	6	0.40	T06	T-20/3*	•	0.05-0.10
MM FM200-60R0.4-06T08	20.00	6.80	6.00	6	0.40	T08	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⁾ Numero di eliche * Opzionale, da ordinare separatamente

T-FACE
FACEMILL

Testine Intercambiabili Dia 32-50 mm Spianatura Master



Esclusivo Design per
un Semplice Serraggio

Testine Intercambiabili di Piccolo Diametro per Fresatura



Elevata
Produttività



Sporgenze Ridotte
Assicurano Elevata
Stabilità



Precisione



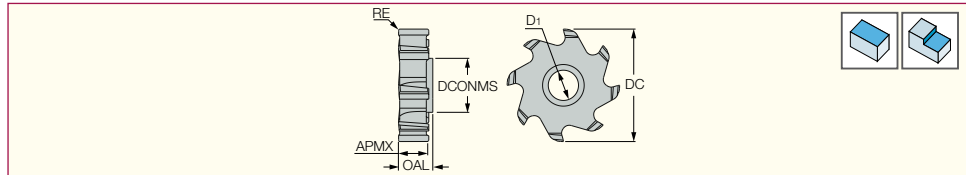
Soluzione
Economica



Testine per Spianatura
Multitagliente

SD FM

Testine Intercambiabili in Metallo Duro per Spianatura

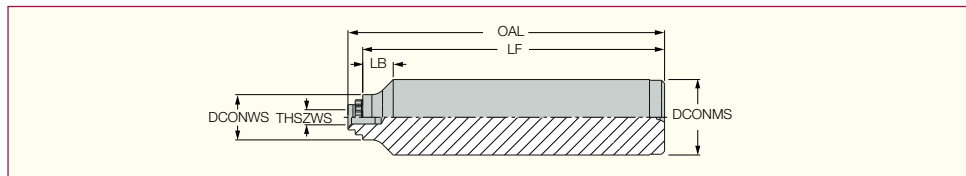


Descrizione	Dimensioni							IC908	Parametri di Taglio Consigliati
	DC	APMX	NOF ⁽¹⁾	RE	D1	DCONMS	OAL		f _z (mm/dente)
SD FM D32-8-R0.4-SP15	31.25	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	●	0.04-0.15
SD FM D40-10-R0.4SP17	39.25	10.00	10	0.40	9.80	17.00	10.00	●	0.04-0.15
SD FM D50-12-R0.4SP19	49.25	12.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	●	0.04-0.15

⁽¹⁾ Numero di eliche

SD FM-S-A-SP

Steli con Codolo Minorato per Testine Intercambiabili per Spianatura






Descrizione	DCONMS	DCONWS	THSZWS	LB	LF	OAL	Stelo ⁽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

• Lubrificare la vite di serraggio

⁽¹⁾ C-Cilindrico, W-Weldon

⁽²⁾ Peso articolo

Ricambi

Descrizione			
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

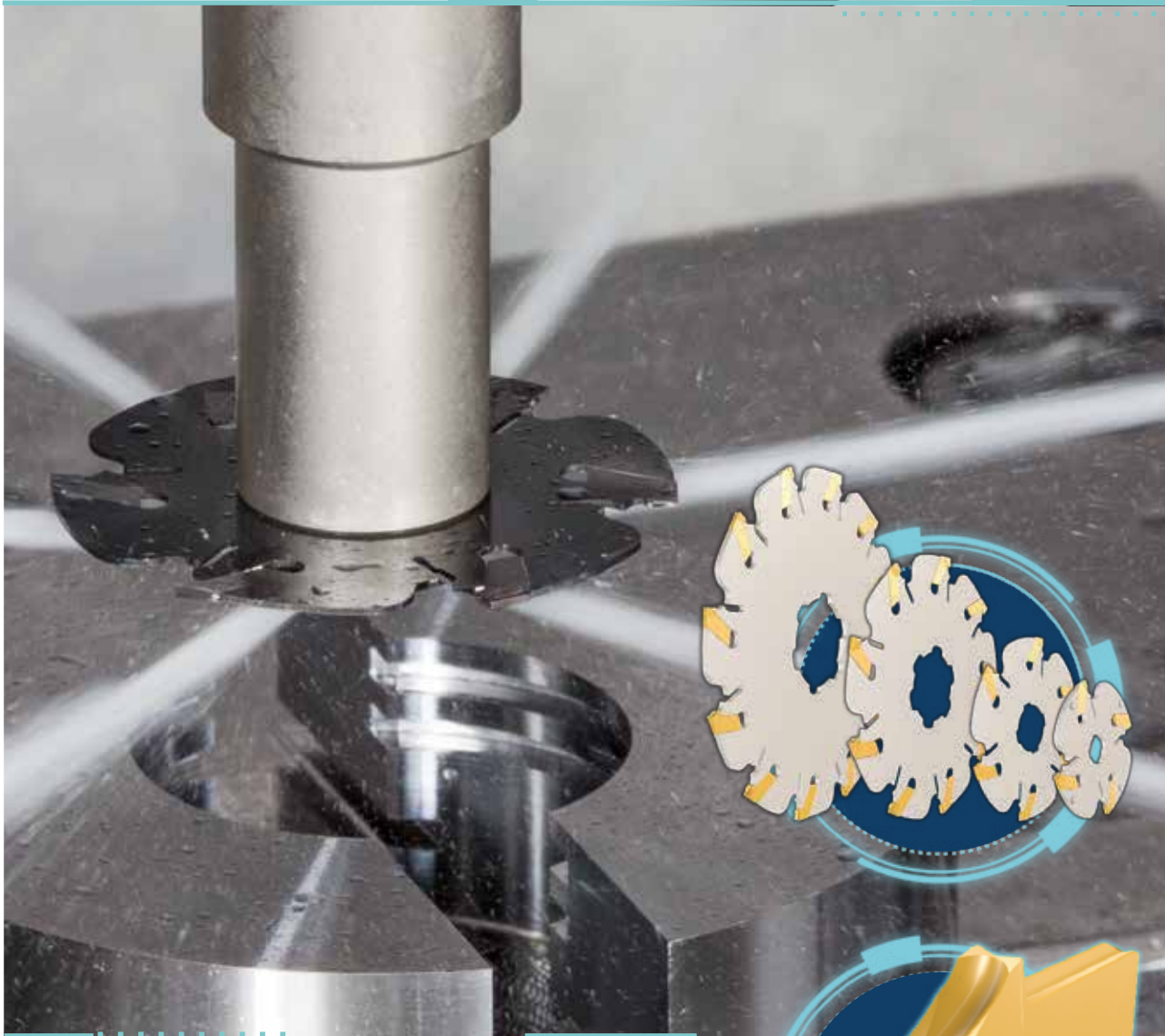
SLIMSLIT

NARROW SLITTING

L'Inserto Più Stretto

0.6-1.2 mm

Slitting Master



La Più Stretta Fresa ad Inserti per
Incavatura Presente sul Mercato



Inserto
Stretto



Refrigerante ad
Alta Pressione



Nuova
Generazione



Soluzione
Economica

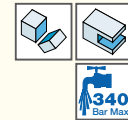
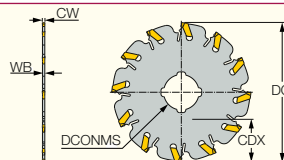


L'Inserto Più Stretto da
0.6-1.2 mm

SLIMSLIT
NARROW SLITTING

SGST

Frese per Incavatura con
Inseri **Stretti** SELF-GRIP



Descrizione	DC	CW	CICT ⁽¹⁾	WB	DCONMS	CDX	RPMX ⁽²⁾	Insero	
SGST 32-8-0.6-4Z	32.00	0.60	4	0.50	8.00	8.00	2490	GFT 0.6	ESG-SLM*
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 40-10-0.6-6Z	40.00	0.60	6	0.50	10.00	12.00	1990	GFT 0.6	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 50-13-0.6-9Z	50.00	0.60	9	0.50	13.00	12.50	1590	GFT 0.6	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⁾ Numero di inserti

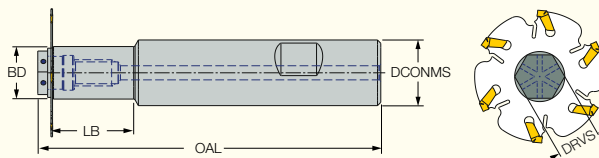
⁽²⁾ Giri/min max

* Opzionale, da ordinare separatamente

SLIMSLIT
NARROW SLITTING

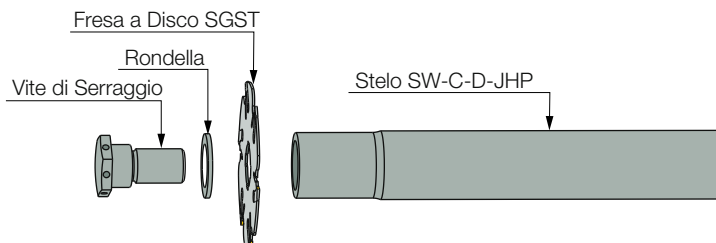
SW-C-D-JHP

Stelo per Frese a Disco
per Incavatura SGST



Descrizione	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

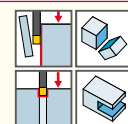
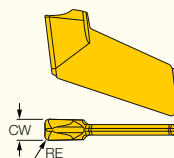
⁽¹⁾ Dimensione chiave



SLIMGRIP
NARROW INSERTS

GFT-J

Inseri Monolaterali Stretti per
Troncatura, Scanalatura e
Incavatura di Materiali Soffici



Descrizione	Dimensioni		Tenace ↔ Duro		Parametri di Taglio Consigliati
	CW	RE	IC1028	IC1008	
GFT 0.6J-0.1	0.60	0.10	•	•	f scanalatura (mm/giro) 0.03-0.06
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

Testina Intercambiabile in Metallo Duro Gear Master



Esclusivo Design
per Un Semplice
Serraggio

Testine in Metallo Duro per la
Lavorazione di Ingranaggi a
Profilo Evolvente



Testina
Indexabile
Molto Precisa



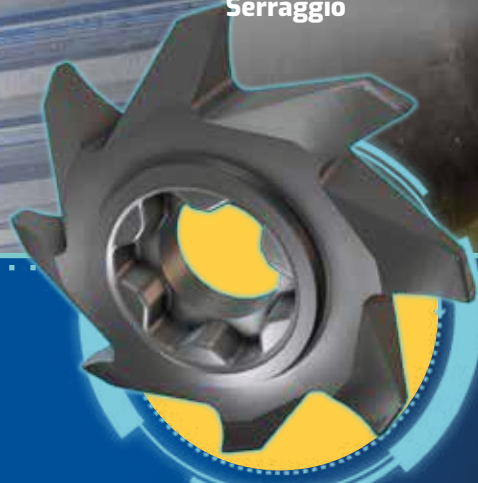
Esclusivo Meccanismo
di trasmissione della
Forza alla Testina



Elevata
Produttività



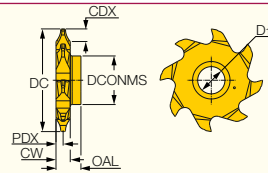
Soluzione
Economica



Testina con 8 Denti

SD-M-N-SP

Testine Intercambiabili in Metallo
Duro per Fresatura di Ingranaggi a
Profilo Evolvente a Norma DIN 3972



Descrizione	Dimensioni										IC908
	Modulo	Gamma T ⁽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	●

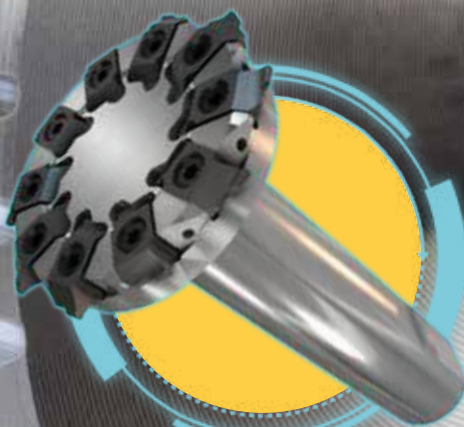
• Forza di serraggio 4 Nxm

⁽¹⁾ Gamma denti ingranaggio

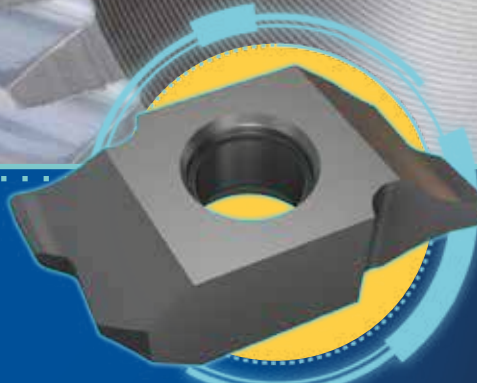
⁽²⁾ Numero di taglienti



Fresatura di Ingranaggi Profiling Master



Diametro Fresa 63 mm
Stelo 25 mm



Inseri con 2 Taglienti

Inseri Rettificati per la Lavorazione di Ingranaggi a Profilo Evolvente



Insero
Tangenziale



Refrigerante ad
Alta Pressione



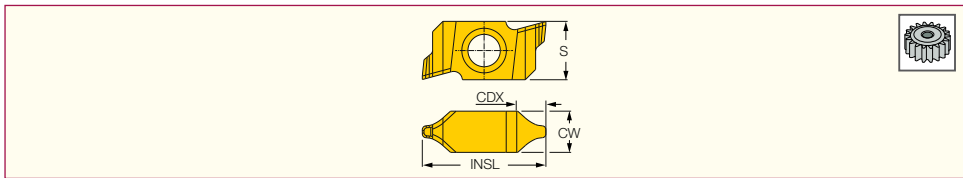
Elevata
Produttività



Soluzione
Economica

LNET 18-M

Inserti per Fresatura di Ingranaggi a Profilo Evolvente a Norma DIN 3972



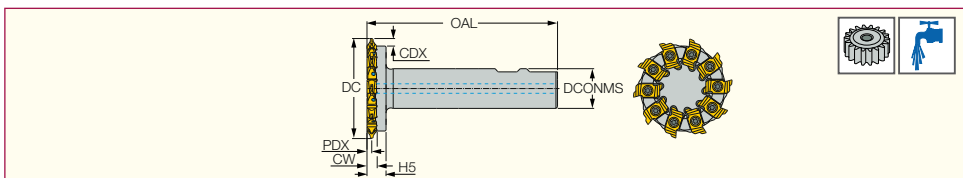
Descrizione	Dimensioni						IC908
	Modulo	Gamma $\tau^{(1)}$	CW	CDX	INSL	S	
LNET 18-M1.50-NO3-C-CL10	1.50	17-20	6.00	4.50	18.00	8.50	●

• Altri profili nella gamma moduli 1.0-1.75 mm possono essere forniti su richiesta

⁽¹⁾ Gamma denti ingranaggio

ETS Frese per Ingranaggi

Frese per Lavorazioni di Ingranaggi con Inserti Tangenziali





Descrizione	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

• Differenti diametri fresa con connessioni alternative (attacchi) possono essere forniti su richiesta

⁽¹⁾ Numero di inserti

Ricambi

Descrizione		
ETS Frese per Ingranaggi	SR 14-500-L11.5	T-15/51-BE



MINSLIT
SMALL DIA SLIT

Incavatura di Piccolo Diametro Dia 16-22 mm Mini Master



Due Tipologie di Connessione
Multi-Master e FLEXFIT

Ingrandimento 10 X

**Frese per Incavatura di Piccolo
Diametro con Esclusivi
Inserti a 2 Taglienti**



Facilità d'Uso



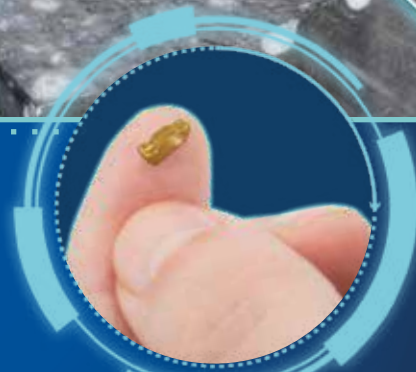
Refrigerante ad
Alta Pressione



Varietà di
Inserti



Soluzione
Economica

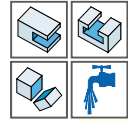
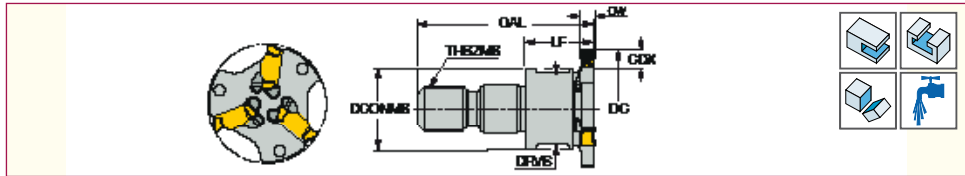


Inserti di Piccole Dimensioni
con 2 Taglienti

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

DGSM-M-JHP

Frese di Piccolo Diametro per
Incavatura e Scanalatura con
Connessione Filettata FLEXFIT



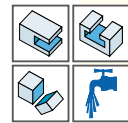
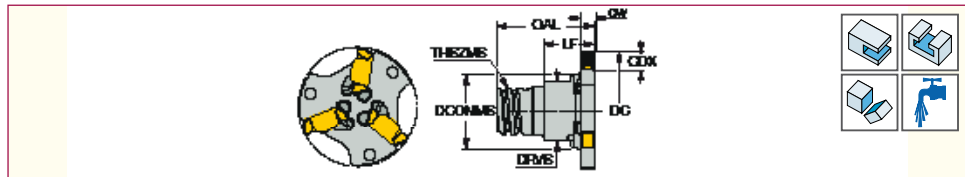
Descrizione	DC	CW	CDX	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS ⁽¹⁾
DGSM 16-2-M06-3Z-JHP	16.00	2.00	2.20	9.80	M06	12.00	29.50	8.0
DGSM 16-3-M06-3Z-JHP	16.00	3.00	2.20	9.80	M06	12.00	29.50	8.0
DGSM 18-2-M06-3Z-JHP	18.00	2.00	3.20	9.80	M06	12.00	29.50	8.0
DGSM 18-3-M06-3Z-JHP	18.00	3.00	3.20	9.80	M06	12.00	29.50	8.0
DGSM 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

• Per inserti: DGM-V

⁽¹⁾ Dimensione chiave

DGSM-MM-JHP

Frese di Piccolo Diametro per
Incavatura e Scanalatura con
Connessione Filettata MULTI-MASTER



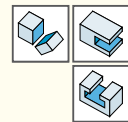
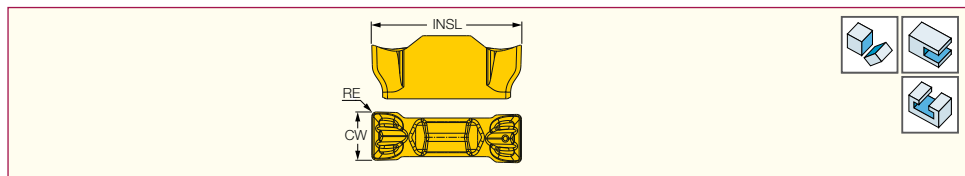
Descrizione	DC	CW	CDX	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS ⁽¹⁾
DGSM 16-2-M06-3Z-JHP	16.00	2.00	2.20	9.60	T06	9.15	15.80	8.0
DGSM 16-3-MMT06-3Z-JHP	16.00	3.00	2.20	9.60	T06	9.15	15.80	8.0
DGSM 18-2-MMT06-3Z-JHP	18.00	2.00	3.20	9.60	T06	9.15	15.80	8.0
DGSM 18-3-MMT06-3Z-JHP	18.00	3.00	3.20	9.60	T06	9.15	15.80	8.0
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

• Per Inserti: DGM-V

⁽¹⁾ Dimensione chiave

DGM-V

Inserti Bilaterali di Piccole
Dimensioni con Geometria Positiva
per Incavatura e Scanalatura di
un'Ampia Gamma di Materiali

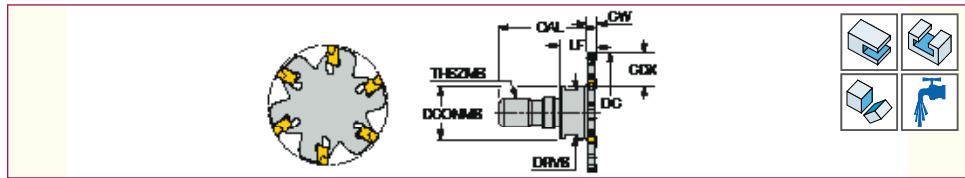


Descrizione	Dimensioni			IC1008	Parametri di Taglio Consigliati
	CW	RE	INSL		f scanalatura (mm/dente)
DGM 2002V	2.00	0.20	6.20	•	0.03-0.10
DGM 3002V	3.00	0.20	6.20	•	0.04-0.15

SELFGRIP

SGSF/A-M-JHP

Frese di Piccolo Diametro per Incavatura e Scanalatura con Connessione Filettata FLEXFIT



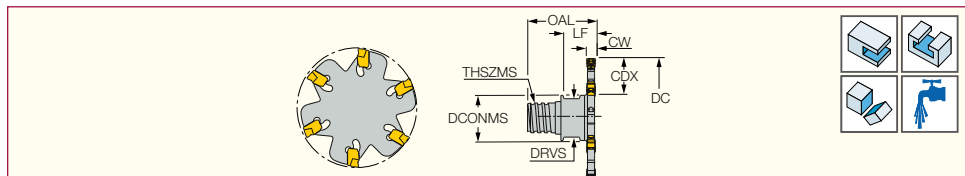
Descrizione	DC	CW	CDX	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS ⁽¹⁾	Inserto
SGSF 32-2-M08-3Z-JHP	32.00	2.00	7.80	13.00	M08	12.00	29.50	9.6	GSFN 2...
SGSA 32-3-M08-4Z-JHP	32.00	3.00	7.80	13.00	M08	12.00	29.50	9.6	GSAN 3...
SGSF 40-2-M10-4Z-JHP	40.00	2.00	11.80	18.00	M10	12.00	29.50	15.0	GSFN 2...
SGSA 40-3-M10-6Z-JHP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

⁽¹⁾ Dimensione chiave

SELFGRIP

SGSF/A-MM-JHP

Frese di Piccolo Diametro per Incavatura e Scanalatura con Connessione Filettata MULTI-MASTER



Descrizione	DC	CW	CDX	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS ⁽¹⁾	Inserto
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...

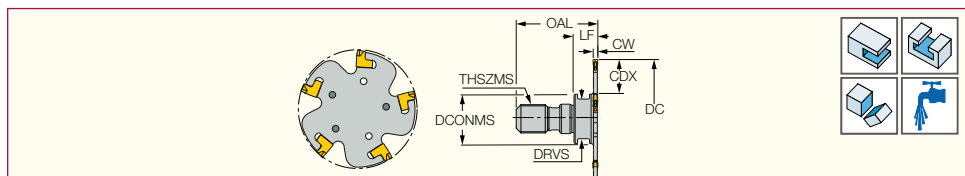
⁽¹⁾ Dimensione chiave

Per inserti: GSFN

TANGSLIT

TGSF-M-JHP

Frese di Piccolo Diametro per Incavatura e Scanalatura con Connessione Filettata FLEXFIT



Descrizione	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

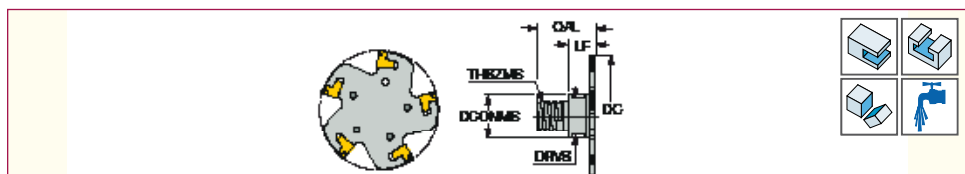
⁽¹⁾ Dimensione chiave

Per inserti: TAG N-A • TAG N-C/W/M • TAG N-J/JT • TAG N-MF

TANGSLIT

TGSF-MM-JHP

Frese di Piccolo Diametro per Incavatura e Scanalatura con Connessione Filettata MULTI-MASTER



Descrizione	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⁾ Dimensione chiave

Per inserti: TAG N-A • TAG N-C/W/M • TAG N-J/JT • TAG N-MF

LOGIQ HOLD

ISCAR CHESS LINES



Elevata
Produttività



Tutti i
Materiali



Nuova
Generazione



Inserti
Economici

MACHINING IN **INDUSTRY 4.0**
INTELLIGENTLY

Refrigerante Jet Chuck Master



Mandrini a Calettamento Termico con **Canali Jet** per la Refrigerazione Attraverso lo Stelo

Mandrini a **Calettamento Termico** con Refrigerazione Interna per Frese in Metallo Duro e HSS



Refrigerante ad Alta Pressione



Innovativo



Evacuazione del Truciolo Efficiente

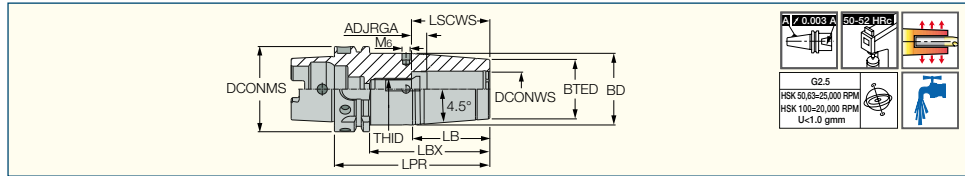


Soluzione Economica
Maggior Vita Utensile

LOGIQHOLD
ISCAR CHESS LINES

HSK A-SRKIN-CX

Mandriani a Calettamento Termico
HSK DIN69893 tipo A con Canali
per il Refrigerante ad Alta Pressione
Attraverso lo Stelo



Descrizione	DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Chiave ⁽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

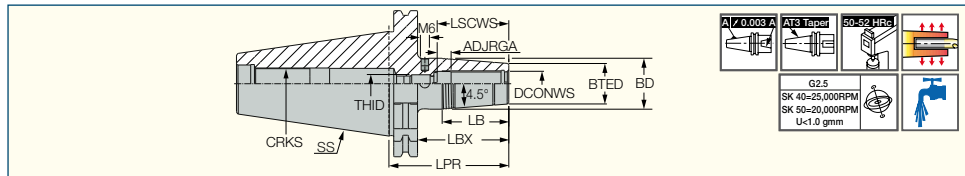
- Utilizzare il tubo del refrigerante attraverso il mandrino HSK (da ordinare separatamente)
- Utilizzare solo unità a calettamento termico per mandrini SRKIN

⁽¹⁾ Dimensione chiave di regolazione

⁽²⁾ Peso articolo

DIN69871-SRKIN-CX

Mandriani a Calettamento Termico
DIN69871 tipo AD con Canali
per il Refrigerante ad Alta Pressione
Attraverso lo Stelo



Descrizione	SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	Chiave ⁽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

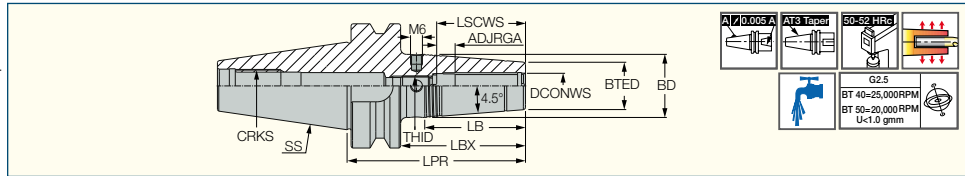
- Utilizzare solo unità a calettamento termico per mandrini SRKIN

⁽¹⁾ Dimensione chiave per la vite di fermo posteriore

⁽²⁾ Peso articolo

BT-SRKIN-CX

Mandriani a Calettamento Termico MAS BT 403 Tipo AD con Canali per il Refrigerante ad Alta Pressione Attraverso lo Stelo



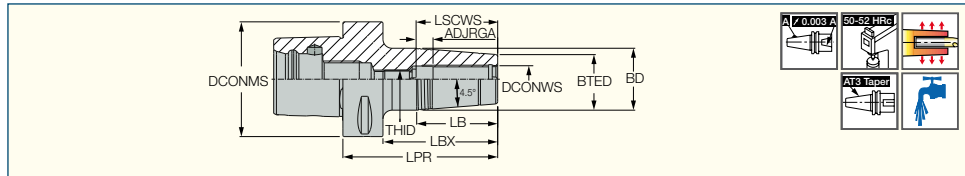
Descrizione	SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	Chiave	CRKS	WT ⁽¹⁾
BT40 SRKIN 6X90 CX	40	6.00	21.00	27.00	90.00	63.00	38.00	34.0	9.50	M5	2.50	M16	1.13
BT40 SRKIN 8X90 CX	40	8.00	21.00	27.00	90.00	63.00	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M16	1.07
BT40 SRKIN 10X90 CX	40	10.00	24.00	32.00	90.00	63.00	50.80	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

• Utilizzare solo unità a calettamento termico per mandrini SRKIN

⁽¹⁾ Peso articolo

C#-SRKIN-CX

Mandriani a Calettamento Termico Con Attacco CAMFIX con Canali per il Refrigerante ad Alta Pressione Attraverso lo Stelo



Descrizione	SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	Chiave	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

• Utilizzare solo unità a calettamento termico per mandrini SRKIN

⁽¹⁾ Peso articolo

LOGIQ GRADES

ISCAR CHESS LINES



Elevata
Produttività



Tutti i
Materiali



Nuova
Generazione



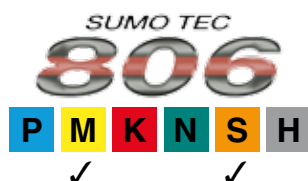
Soluzione
Economica

MACHINING IN **DUSTRY 4.0**
TELLIGENTLY

Gradi per Tornitura



Duro substrato submicrograno. Ricoperto TiAlN PVD con speciale trattamento superficiale SUMO TEC. Adatto per tornitura di leghe a base Nichel / Inconel (40- 50 HRC) con medio-basse velocità di taglio.



Tenace substrato submicrograno ricoperto TiAlN PVD con speciale trattamento superficiale SUMO TEC. Adatto per tornitura di inconel con velocità di taglio medio-basse



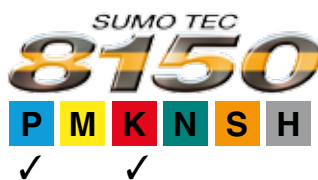
Tenace substrato submicrograno ricoperto TiAlN PVD con speciale trattamento superficiale SUMO TEC. Adatto per tornitura di superleghe, acciai inox austenitici e acciai duri con velocità di taglio medio-basse.



Substrato molto duro con strato esterno arricchito al cobalto e ricopertura alfa Al_2O_3 . Per tornitura media e di finitura di acciai inox ad elevate velocità di taglio. Elevata durata ed eccellente ripetibilità



Tenace substrato con ricopertura MTCVD Al_2O_3 e TiCN. Per la lavorazione di acciai inox con elevati avanzamenti e condizioni sfavorevoli, con velocità di taglio medie.



Substrato molto duro con strato arricchito al cobalto, ricopertura MTCVD TiCN ed alfa Al_2O_3 cVD. Eccellente stabilità termica, resistenza alla scheggiatura ed alla deformazione plastica. Per lavorazioni con elevate velocità di acciai, in condizioni stabili o leggermente instabili.

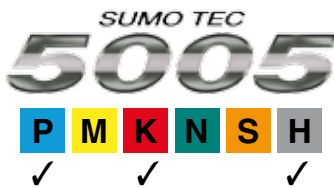


Tenace substrato con strato arricchito al cobalto, ricopertura MTCVD TiCN ed alfa Al_2O_3 CVD. Per lavorazioni generali su acciai, assicura elevata tenacità, resistenza alla scheggiatura ed alla deformazione plastica.

Gradi per Tornitura

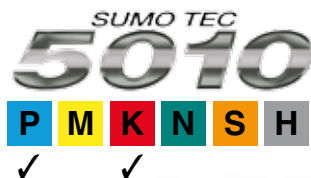


Substrato molto tenace con strato arricchito al cobalto e ricopertura MTCVD TiCN e alfa Al₂O₃ CVD. Eccellente tenacità e resistenza alla scheggiatura su acciai con taglio interrotto e condizioni instabili



Duro substrato rivestito MTCVD TiCN e Al₂O₃ e successivo trattamento di post ricopertura. Usato principalmente per tornitura di ghise nodulari (può essere usato anche per altri tipi di ghise) con velocità di taglio medio elevate, in condizioni stabili o leggermente instabili.

Può essere utilizzato quando si richiede una resistenza all'usura maggiore di quella del grado IC5010 o altri.



Duro substrato con ricopertura MTCVD TiCN ed alfa Al₂O₃ CVD. Eccellente stabilità termica e maggiore tenacità.

Usato principalmente per ghise grigie in condizioni stabili o leggermente instabili.

Può essere utilizzato anche su ghise nodulari.



Gradi per Fresatura



Grado ricoperto TiAlN PVD. Prima scelta per fresatura di ghise nodulari con medio-alte velocità di taglio.



Tenace substrato con nuova ricopertura MTCVD e TiCN/Al₂O₃. Per fresatura di ghise grigie con velocità di taglio elevate, assicura ottime durate.



Tenace substrato submicrograno con ricopertura TiAlN PVD per una migliore evacuazione del truciolo. Per la lavorazione di superleghe, acciai inox austenitici ed acciai con velocità di taglio medio elevate, taglio interrotto e condizioni sfavorevoli. Eccellente resistenza all'usura del nocciolo ed al tagliente di riporto. Elevata resistenza agli shock termici e meccanici quindi occorre utilizzare lavorazioni con refrigerante.

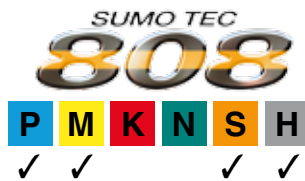
Gradi per Foratura



Grado ricoperto in diamante per materiali compositi e laminati di titanio CFRP.



Gradi per Tornitura, Fresatura e Foratura



Tenace substrato submicrograno ricoperto TiAlN PVD. Per la lavorazione di superleghe, acciai inox austenitici, leghe dure ed acciai con velocità di taglio medio elevate, taglio interrotto e condizioni sfavorevoli.

Eccellente resistenza all'usura del nocciolo ed al tagliente di riporto.



Grado tenace ricoperto PVD TiAlN per una migliore evacuazione del truciolo. Per fresatura di acciai inox, superleghe ed acciai legati.

Consigliato per taglio interrotto e lavorazioni pesanti.



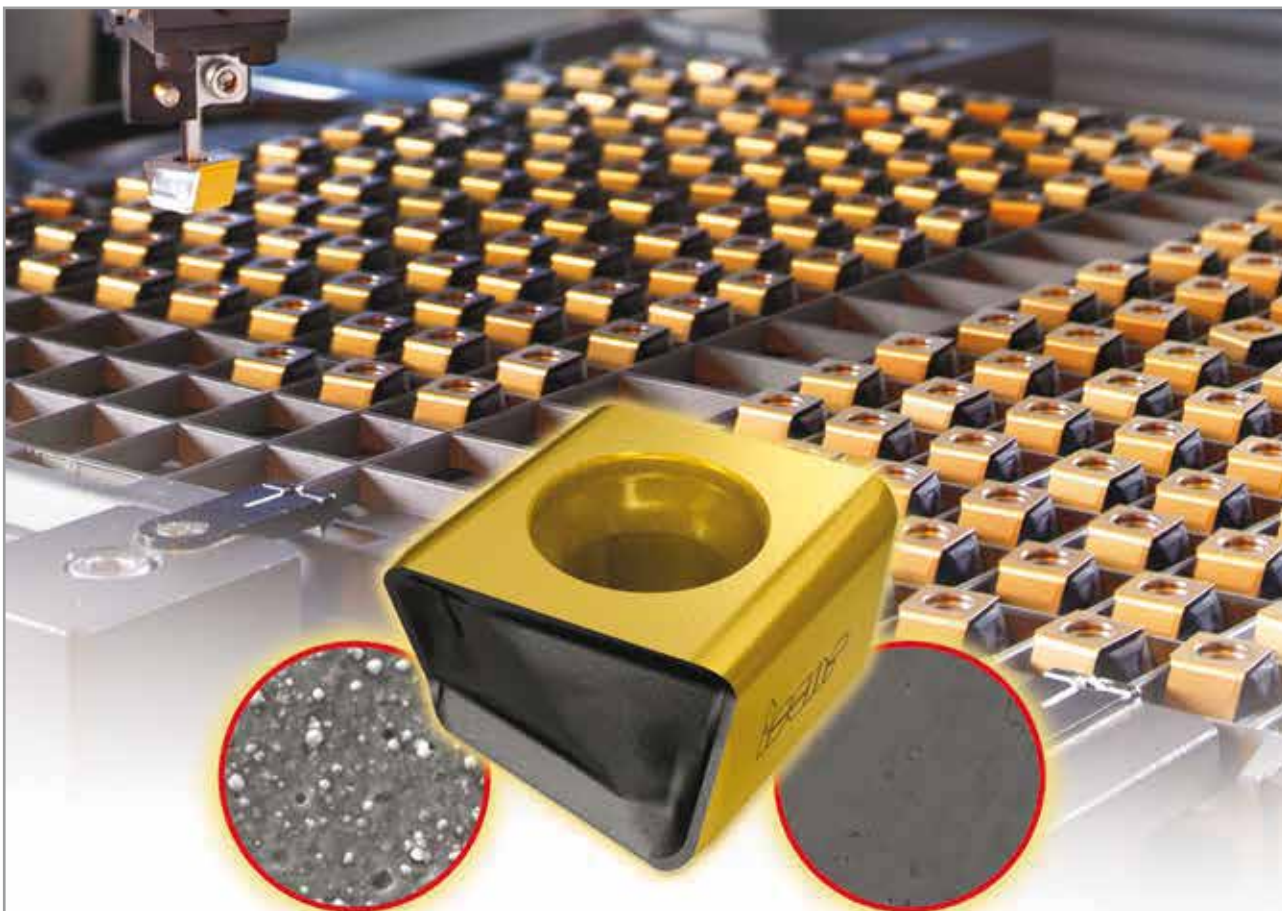
Tenace substrato con nuova ricopertura MTCVD e alfa Al_2O_3 . Per fresatura di acciai con velocità di taglio elevate, assicura elevate durate.



Tenace grado ricoperto TiCN+TiN PVD con speciale trattamento superficiale SUMO TEC. Per fresatura di un'ampia gamma di materiali, con velocità di taglio medio basse e condizioni instabili.



Tenace substrato submicrograno con ricopertura TiAlN PVD per una migliore evacuazione del truciolo. Per la lavorazione di superleghe, acciai inox austenitici ed acciai con velocità di taglio medio elevate, taglio interrotto e condizioni sfavorevoli. Eccellente resistenza all'usura del nocciolo ed al tagliente di riporto.



Grado Standard

Grado SUMO TEC

I Gradi SUMO TEC vengono sottoposti ad un particolare trattamento di post ricopertura che migliorano tenacità e resistenza alla scheggiatura, riducendo le frizioni generate ed evitando la formazione del tagliente di riporto. Il nuovo processo assicura maggior affidabilità ed incrementa sensibilmente le durate.



ISCAR LTD.**Israele****Headquarters**

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

Argentina**ISCAR TOOLS ARGENTINA SA**

Tel +54 114 912 2200
 Fax+54 114 912 4411
 admin@iscararg.com.ar
 www.iscararg.com.ar

Australia**ISCAR AUSTRALIA PTY. LTD**

Tel +61 (0) 2 8848 3500
 Fax+61 (0) 2 8848 3511
 iscaraus@iscar.com.au
 www.iscar.com.au

Austria**ISCAR AUSTRIA GmbH**

Tel +43 7252 71200-0
 Fax+43 7252 71200-999
 office@iscar.at
 www.iscar.at

Bielorussia**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

Belgio

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

Bosnia

(ufficio di Rappresentanza)

Tel +387 32 201 100
 Fax+387 32 201 101
 info@iscar.ba

Brasile**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

Bulgaria**ISCAR BULGARIA**

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

Canada**ISCAR TOOLS INC.**

Tel +1 905 829 9000
 Fax+1 905 829 9100
 admin@iscar.ca
 www.iscar.ca

Cile**SANDE SA**

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

Cina**ISCAR CHINA**

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

Colombia**CIMEX S.A.**

Tel: +57 (1) 530-9222
 cimex@cimexsa.com

DUROMETAL COLOMBIA

Tel: +57 1 674 03 20
 Fax: +57 1 674 04 03
 dirventas@duro-metal.com

Croazia**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

Cipro**WAMET (Demetriades) Ltd.**

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

Repubblica Ceca**ISCAR CR s.r.o.**

Tel +420 377 420 625
 Fax +420 377 420 630
 iscar@iscar.cz
 www.iscar.cz

Danimarca**KJ VAERKTOEJ AS/ISCAR DENMARK**

Tel +45 70 11 22 44
 Fax++45 46 98 67 10
 kj@kj.dk
 www.iscar.dk

Estonia**KATOMSK AS**

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

Finlandia**ISCAR FINLAND OY**

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

Francia**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

Germania**ISCAR GERMANY GmbH**

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

Grecia**INTERNATIONAL TOOLS**

K.-X. GEORGIOPOULOS & 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

Hong Kong**MTC TOOLING SYSTEMS LTD**

Tel +85-2-23054838
 Fax +85-2-27988789
 yoongkamsing@hotmail.com

Ungheria**ISCAR HUNGARY KFT.**

Tel +36 28 887 700
 Fax+36 28 887 710
 iscar@iscar.hu
 www.iscar.hu

India**ISCAR India Ltd.**

Tel +91 22 6705 1039 /4016
 Fax +91 22 6705 1358
 sales@iscar.in

Indonesia**CV MULTI TEKNIK**

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

Irlanda**HARDMETAL MACHINE TOOLS**

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

Italia**ISCAR ITALIA srl**

Tel +39 02 93 528 1
 Fax +39 02 93 528 213
 marketing@iscaritalia.it
 www.iscaritalia.it

Giappone**ISCAR JAPAN LTD.**

Tel +81 6 6835 5471
 Fax +81 6 6835 5472
 iscar@iscar.co.jp
 www.iscar.co.jp

Lettonia**SIA EKL/LS**

Tel +371 6 733 11 54
 Fax +371 6 780 56 48
 eklpstoos@isr.lv

Lituania**MECHA, UB**

Tel +370 37 407 230
 Fax +370 37 407 231
 sigitas@mecha.lt

Macedonia**(Ufficio di Rappresentanza)**

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

Messico**ISCAR DE MÉXICO**

Tel +52 (442) 214 5505
 Fax+52 (442) 214 5510
 iscar@iscar.com.mx
 www.iscar.com.mx

Olanda**ISCAR NEDERLAND B.V.**

Tel +31 (0) 182 535523
 Fax+31 (0) 182 572777
 info@iscar.nl
 www.iscar.nl

Nuova Zelanda**ISCAR PACIFIC LTD.**

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

Norvegia**SVEA MASKINER AS**

Tel +47 32277750
 Fax +47 32277751
 per.martin.bakken@svea.no

Peru**HARTMETALL SAC**

Tel: (511) 6612699
 otorres@hartmetallgroup.com

Filippine**MESCO**

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

Polonia**ISCAR POLAND Sp. z o.o.**

Tel +48 32 735 7700
 Fax+48 32 735 7701
 iscar@iscar.pl
 www.iscar.pl

Portogallo**ISCAR PORTUGAL, SA**

Tel +351 256 579950
 Fax+351 256 586764
 info@iscarportugal.pt
 www.iscarportugal.pt

Romania**ISCAR TOOLS SRL**

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

Russia**Mosca****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

Serbia**ISCAR TOOLS d.o.o.**

Tel +381 11 314 90 38
 Fax +381 11 314 91 47
 info@iscartools.rs

Singapore**SINO TOOLING SYSTEM**

Tel +65 6566 7668
 Fax +65 6567 7336
 sinotool@singnet.com.sg

Slovacchia**ISCAR SR, s.r.o.**

Tel +421 (0) 41 5074301
 Fax +421 (0) 41 5074311
 info@iscar.sk
 www.iscar.sk

Slovenia**ISCAR SLOVENIJA d.o.o.**

Tel +386 1 580 92 30
 Fax+386 1 562 21 84
 info@iscar.si
 www.iscar.si

Sud Africa**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

Corea del Sud**ISCAR KOREA**

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

Spagna**ISCAR IBERICA SA**

Tel +34 93 594 6484
 Fax +34 93 582 4458
 iscar@iscarib.es
 www.iscarib.es

Svezia**ISCAR SVERIGE AB**

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

Svizzera**ISCAR HARTMETALL AG**

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

Taiwan**ISCAR TAIWAN LTD.**

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

Tailandia**ISCAR THAILAND LTD.**

Tel +66 (2) 7136633-8
 Fax+66 (2) 7136632
 iscar@iscarthailand.com
 www.iscARTHAILAND.COM

Turchia**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

Ucraina**ISCAR UKRAINE LLC**

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

Regno Unito**ISCAR TOOLS LTD.**

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

Stati Uniti**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**

(Ufficio di Rappresentanza)
 Tel +84 8 38 123 519/20
 Fax +84 8 38 123 521
 iscarvn@hcm.fpt.vn
 www.iscarvn.com

"© 2013 Iscar Ltd. Questo Documento e le informazioni contenute e/o derivate da esso, i marchi, i loghi, i concetti, le immagini ed i progetti, così come qualsiasi informazione, sono di solo ed esclusiva proprietà di ISCAR Ltd. e sono protetti da copyright ed altre leggi applicabili. Nessuna di queste informazioni può essere utilizzata o divulgata per nessun motivo senza l'esplicito consenso scritto di Iscar Ltd. Gli articoli presenti in questo catalogo possono essere migliorati, modificati o ritirati senza preavviso. "

**Controllare il catalogo online
 ISCAR per informazioni tecniche più
 aggiornate riguardo gli ultimi prodotti**

02/2018



3353568 G

Diventa un Master INDUSTRY 4.0!



Mondo Digitale ISCAR Semplice e Immediato

App Web



App Mobili

