

STECHDREHEN

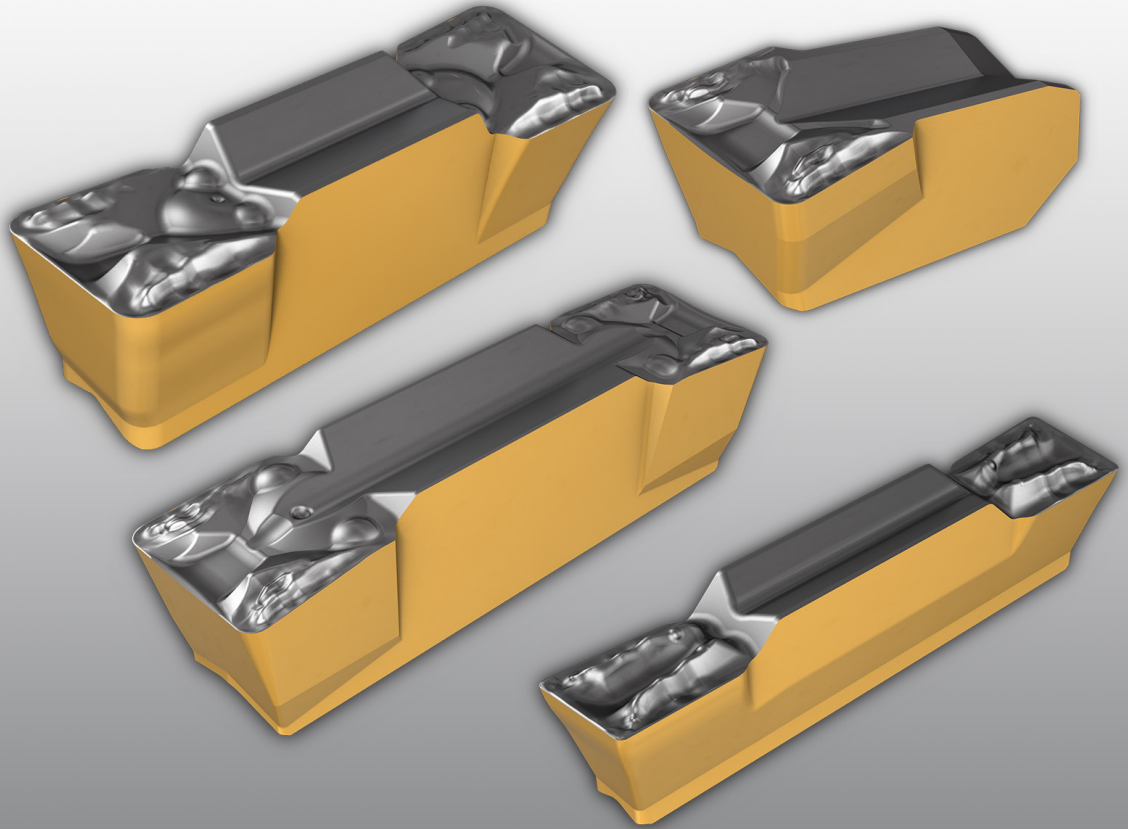
02-2023

FEBRUAR 2023

METRISCH

NPA

PRODUKTNEUHEITEN



Kosteneffizienz



Optimale
Spanevakuierung



Hohe
Produktivität



HELI-GRIP

CUT-GRIP

Erweiterung der Schneideinsatzpalette mit T-Spanformer



Kosteneffizienz

Optimale
Spanevakuierung

Hohe Produktivität

NPA

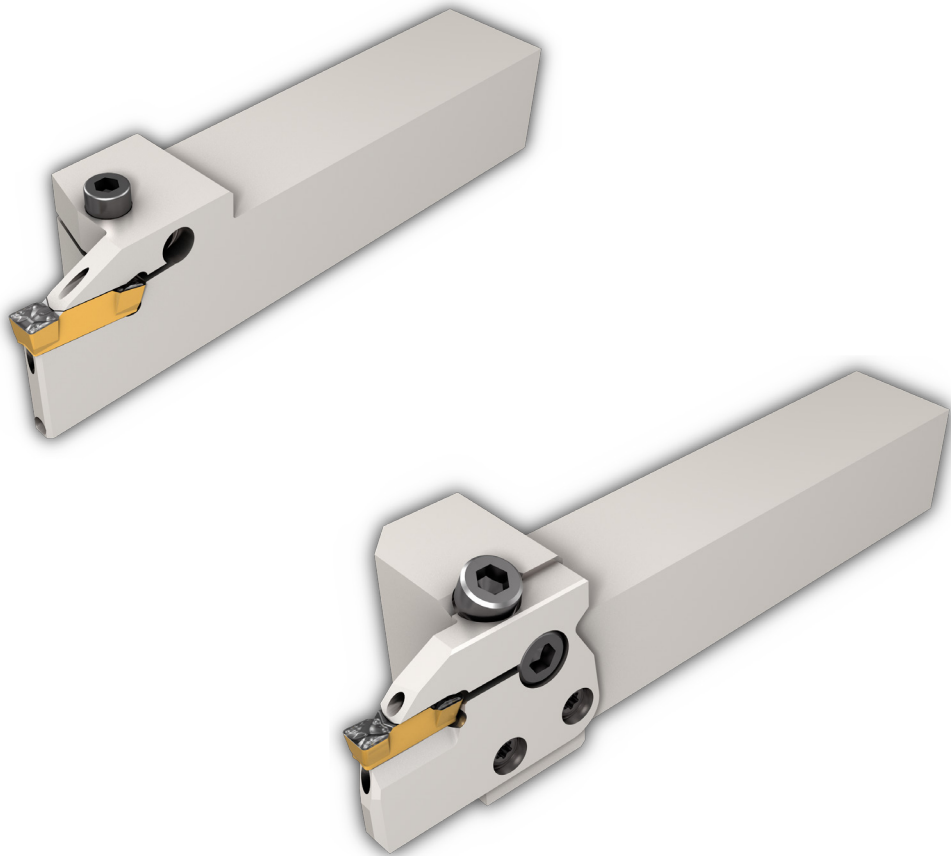
PRODUKTNEUHEITEN

HELI-GRIP CUT-GRIP

NUTZEN:

Der T-Spanformer stellt eine optimale Spankontrolle sowohl beim Stechen ins Volle als auch beim partiellen Erweitern des Einstichs und bei Stechdrehbearbeitungen sicher.

ISCARS Palette einschneidiger CUT-GRIP-Schneideinsätze mit T-Spanformer wird durch zweischneidige, gesinterte HELI-GRIP- und CUT-GRIP-Schneideinsätze erweitert.



METRISCH



Kosteneffizienz



Sehr gute
Spanevakuierung



Hohe Produktivität

NPA

PRODUKTNEUHEITEN

HELI-GRIP CUT-GRIP

Erweiterte Produktpalette

- HELI-GRIP - zweischneidige, gesinterte Schneideinsätze 3, 4, 5 und 6 mm
- CUT-GRIP - zweischneidige, gesinterte Schneideinsätze 8 mm, einschneidige, gesinterte Schneideinsätze 8 und 10 mm
- Bezeichnungen: **GIMT 8 / 10...**
GDMT 8...
GRIP...T...

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

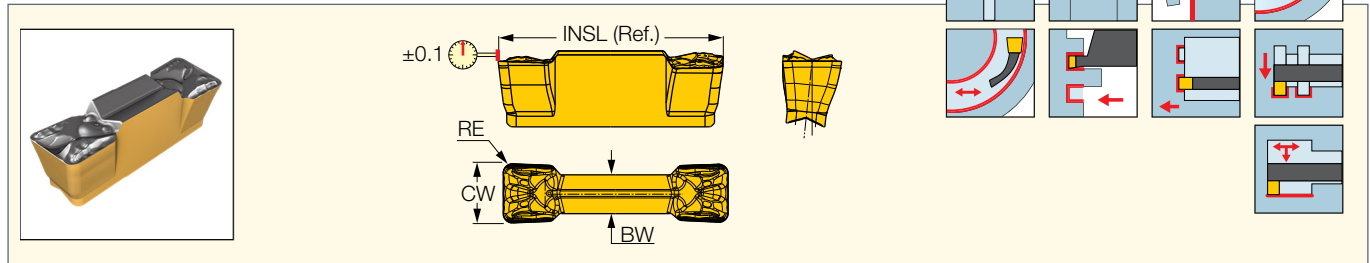
ISCAR Germany GmbH

Timo Nagel
Produktspezialist

HELI-GRIP CUT-GRIP

GRIP-T

Gesinterte, zweischneidige Schneideinsätze für Außen-, Innen- und Axialbearbeitungen



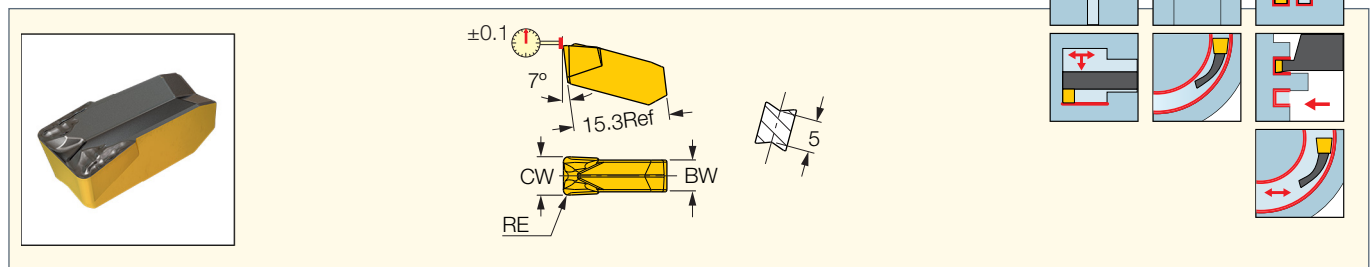
Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter					Schnittwerte		
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	INSL	BW	IC830	IC8250	IC808	IC806	IC807	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GRIP 3002T	3.00	0.050	0.20	0.050	15.80	2.30	•	•	•	•	•	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11
GRIP 3003T	3.00	0.050	0.30	0.050	15.80	2.30	•	•	•	•	•	0.40-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11
GRIP 4004T	4.00	0.050	0.40	0.050	19.00	2.80	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
GRIP 5005T	5.00	0.050	0.50	0.050	19.00	3.40	•	•	•	•	•	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20
GRIP 5008T	5.00	0.050	0.80	0.050	19.00	3.40	•	•	•	•	•	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GRIP 6008T	6.00	0.050	0.80	0.050	19.00	4.20	•	•	•	•	•	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

GIMT

Gesinterte, einschneidige Schneideinsätze zum Einstechen und Drehen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter					Schnittwerte		
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	BW	IC830	IC8250	IC808	IC07	IC806	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIMT 302	3.00	0.20	0.050	0.050	2.40	•	•	•	•	•	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
GIMT 304	3.00	0.40	0.050	0.050	2.40	•	•	•	•	•	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
GIMT 402	4.00	0.20	0.050	0.050	3.40	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
GIMT 404	4.00	0.40	0.050	0.050	3.40	•	•	•	•	•	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
GIMT 508	5.00	0.80	0.050	0.050	4.00	•	•	•	•	•	1.00-3.00	0.20-0.35	0.11-0.22
GIMT 608	6.00	0.80	0.050	0.050	5.00	•	•	•	•	•	1.00-3.60	0.22-0.40	0.13-0.25
GIMT 808	8.00	0.80	0.050	0.050	6.00	•	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIMT 1008	10.00	0.80	0.050	0.050	8.00	•	•	•	•	•	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40

• DMIN für Innenbearbeitungen = 70 mm

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

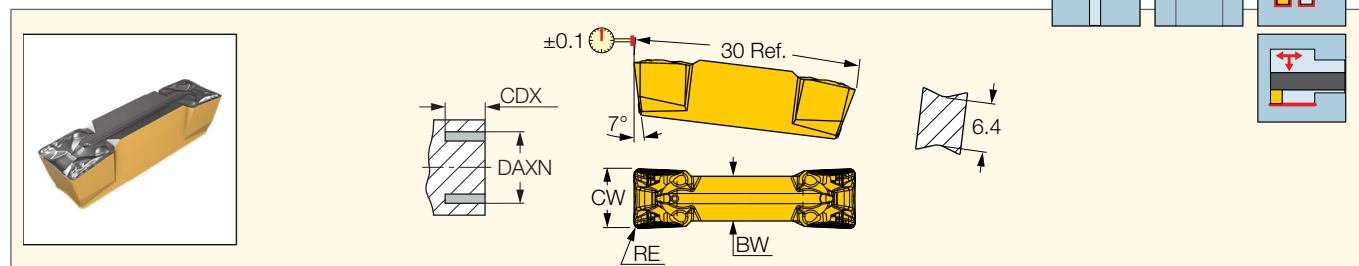
NEW
NEW

NPA PRODUKTNEUHEITEN

HELI-GRIP CUT-GRIP

GDMT

Gesinterte, zweischneidige Schneideinsätze zum Einstechen und Drehen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter				Schnittwerte		
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	BW	CDX	IC830	IC8250	IC808	IC806	a _p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDMT 808	8.00	0.050	0.80	0.050	6.00	27.00	•	•	•	•	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)