

ISCAR **Produktneheiten** 2021

German Version



NEOLOGIQ

MACHINING INTELLIGENTLY

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

NEOTA

NEO ISCAR TOOL ADVISOR

Finden Sie das richtige Werkzeug für Ihre Anwendung!

- Der virtuelle Werkzeugberater verfügt über eine weitere entwickelte KI sowie Big Data-Analysen
- Unterstützt bei allgemeinen Bearbeitungsaufgaben
- Bietet eine breite Palette an Funktionen, Empfehlungen und Ergebnissen
- Funktionen gemäß ISO 13399

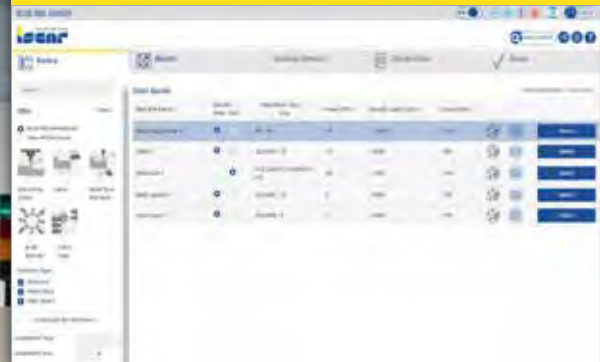


Member IMC Group
iscar
www.iscar.de
www.iscar.at
www.iscar.ch

Jetzt verfügbar auf ISCAR.COM

NEOITA bietet:

Auswahl der Maschine



Definition und Anpassung von Maschinenspezifikationen



Suche des Werkstückstoffes nach Gruppen oder zufällig



Auswahl von Werkzeugempfehlungen



und die ISCAR World App 

ISO-DREHEN

PICCO-INDEX - neue Vollhartmetall-Werkzeughalter	4
---	---

GRIP-SYSTEME

LOGIQ-F-GRIP - Werkzeuge zum Hochvorschub-Abstechen	8
JET-CROWN - Schnellklemmkrone mit punktgenauer Kühlung	14
LOGIQ-F-GRIP - Y-Achsen-Multi-Task-Werkzeughalter	16
TANG-GRIP - Y-Achsen-Adapter zum Ab- und Einstechen	18
SWISS-GRIP - schmale Abstech-Schneideinsätze	20

BOHREN

LOGIQ-3-CHAM - auswechselbare Bohrköpfe mit 3 effektiven Schneidkanten	24
SOLID-DRILL - Vollhartmetall-Tieflochbohrer	28

FRÄSEN

NEODO - Plan-Eckfräser für präzise 90°-Schulterbearbeitung	32
LOGIQ-4-FEED - Hochvorschubfräser	34
HELI-SLOT - Nutenfräser	36
NEO-FEED - Aufsteckfräser zum Hochvorschubfräsen mit mittleren und hohen Vorschubgeschwindigkeiten	40
MULTI-MASTER - auswechselbare Fräsköpfe Ø 32 mm	44
NEO-BARREL - 3D-Profilfräser für Vorschlicht- und Schlichtbearbeitungen	48

WERKZEUGAUFNAHMEN

NEO-COLLET - stabile und präzise ER-Spannzangen mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr	52
---	----

SCHNEIDSTOFFE

SCHNEIDSTOFFE	55
----------------------------	----

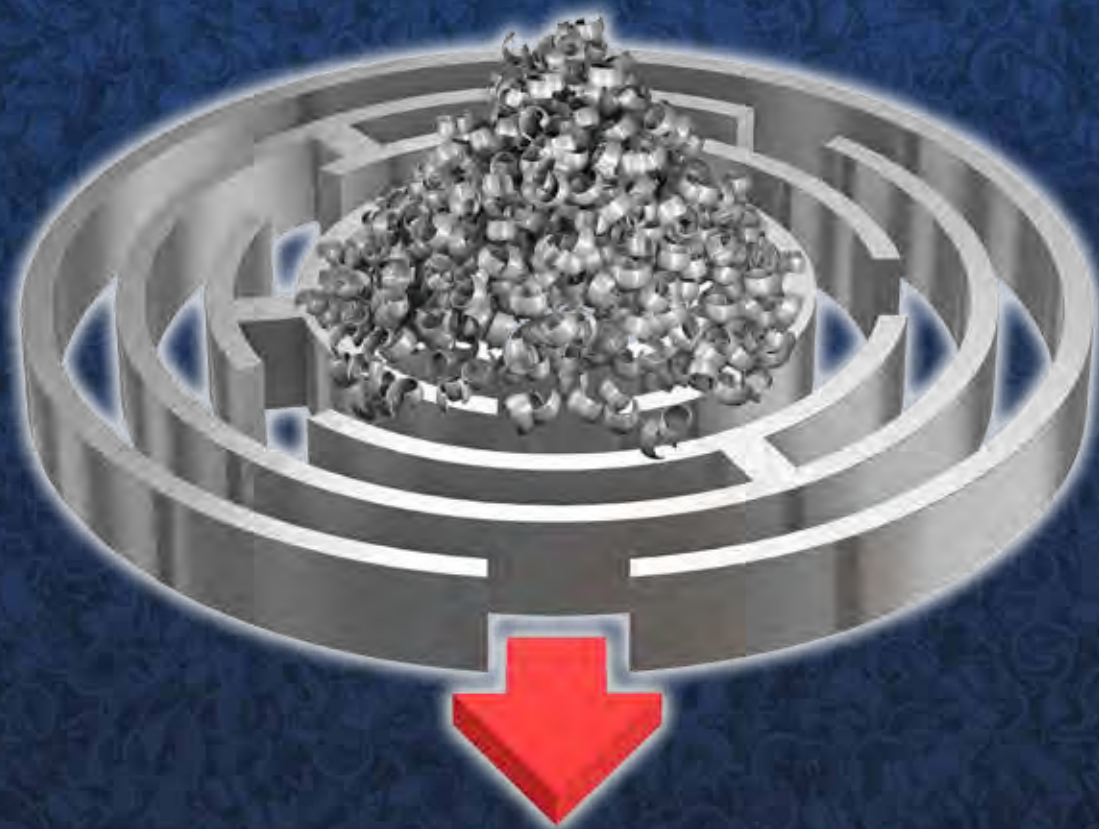


NEOLOGIQ TURN

MACHINING INTELLIGENTLY

ISO-DREHEN

AUSGEZEICHNETE PRODUKTIVITÄT



PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS



VIDEO

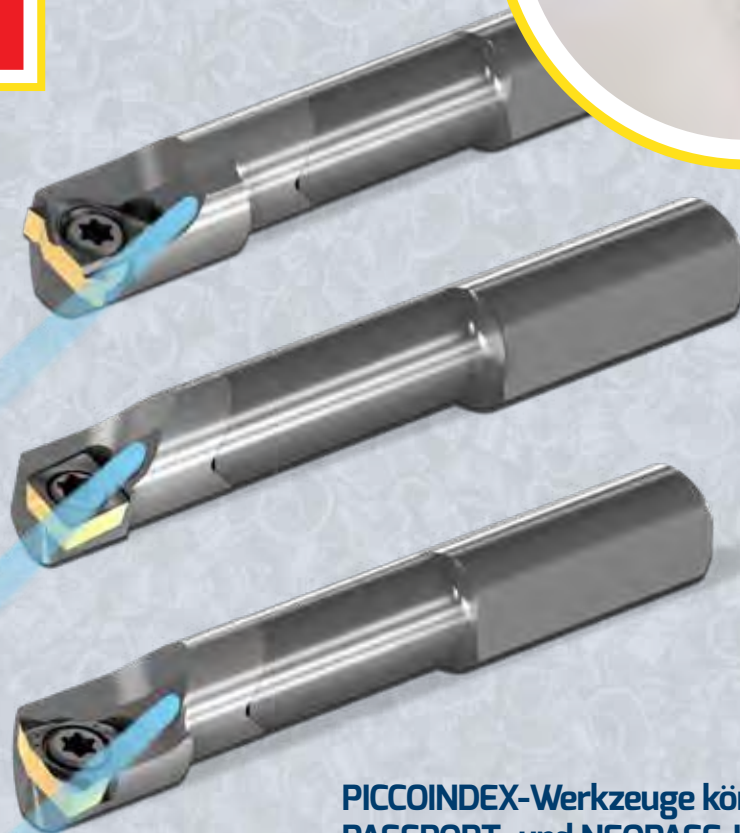
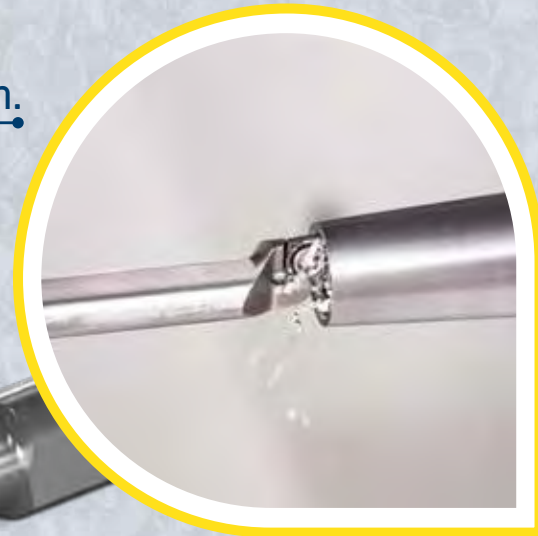


PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

Neue Vollhartmetall- werkzeuge

PICCOINDEX - Vollhartmetall-
Werkzeuge mit wechselbaren
Schneideinsätzen **für die**
Innenbearbeitung von Kleinbauteilen.

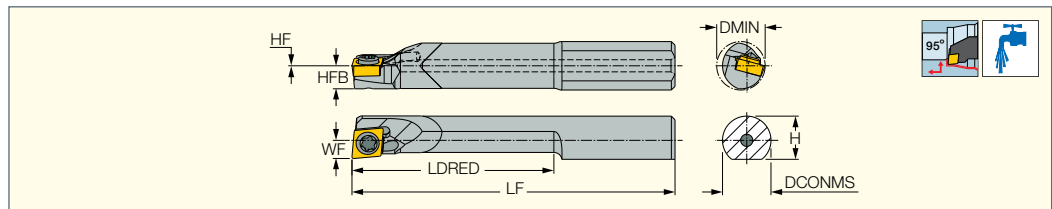
Verbesserung
der Standzeit
um
200 %



PICCOINDEX-Werkzeuge können in
PASSPORT- und NEOPASS-Haltern
eingesetzt werden.

PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS



PICIN-SCLCR/L
PICCO-Vollhartmetallwerkzeuge
für rhombische
80°-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP ⁽¹⁾	Wendeschneidplatte
PICIN 05-T20-SCLCR/L-03	5.00	35.00	20.0	4.5	2.1	1.85	4.50	0.0	1	CCGT 03X101-F1P
PICIN 06-T25-SCLCR/L-03	6.00	40.00	25.0	5.4	2.9	2.25	6.00	0.0	1	CCGT 03X101-F1P

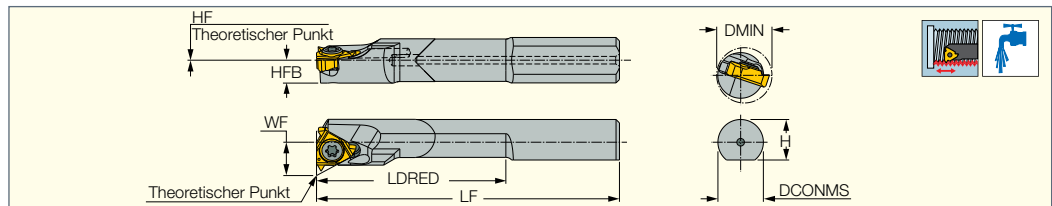
⁽¹⁾ 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Ersatzteile

Bezeichnung		
PICIN-SCLCR/L	CSTA-1.6	T-6/5

PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-MGSIR/L
PICCO-Vollhartmetallwerkzeuge
für Schneideinsätze zur
Innenbearbeitung von Gewinden



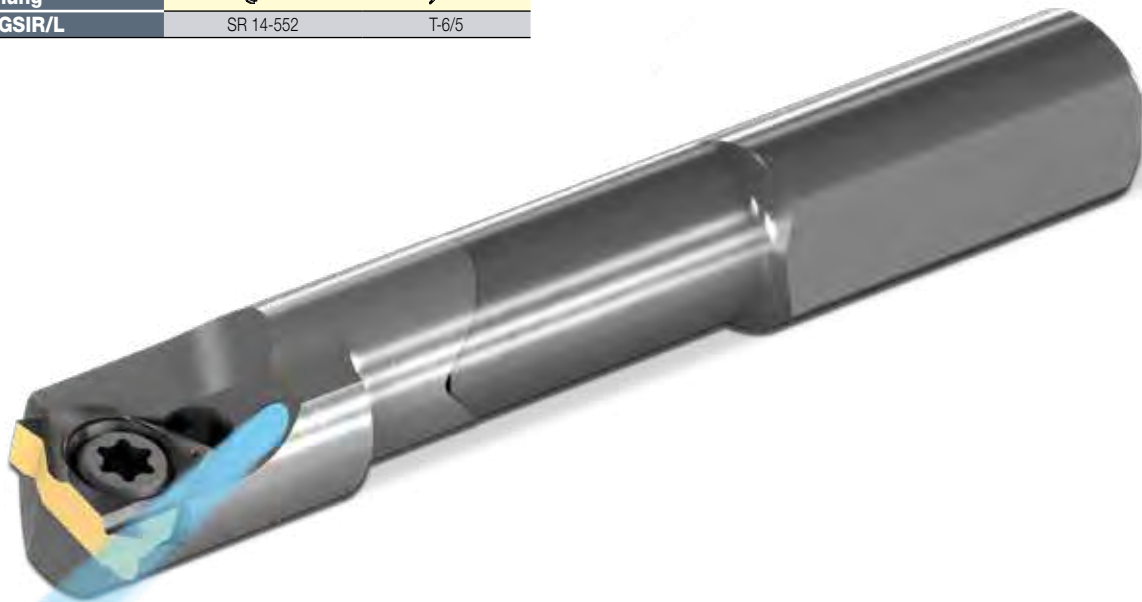
Bezeichnung	DMIN	DCONMS	H	LF	LDRED	WF	HF	HFB	CSP ⁽¹⁾	Wendeschneidplatte
PICIN 06-T25-MGSIL-06	7.30	6.00	5.3	40.00	25.0	4.41	0.0	3.0	1	06IL A 55
PICIN 06-T25-MGSIR-06	7.30	6.00	5.3	40.00	25.0	4.41	0.0	3.0	1	06IR A 55

- B-Stahlschaft mit Kühlmittelbohrung, CB-Hartmetallschaft mit Kühlmittelbohrung. • Alle Werkzeughalter verfügen über einen 1,5° Steigungswinkel, entweder über den Plattensitz oder die mitgelieferte Unterlegplatte.
- Für GTGA-Schneideinsätze ist die Unterlegplatte AL 16-0 zu verwenden.

⁽¹⁾ 1 - mit Kühlmittelzufuhr

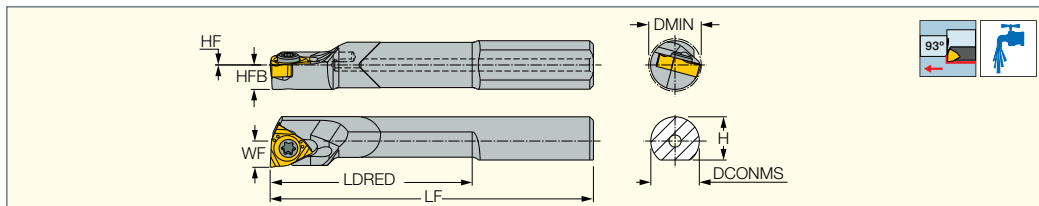
Ersatzteile

Bezeichnung		
PICIN-MGSIR/L	SR 14-552	T-6/5



PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-SWUBR/L
PICCO-Vollhartmetallwerkzeuge
für kleine WBMT-/WBGT-
Trigon-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP ⁽¹⁾	Wendeschneidplatte
PICIN 06-T25-SWUBL-06	6.00	40.00	25.0	5.3	3.0	3.25	6.50	0.0	1	WBMT 060101R
PICIN 06-T25-SWUBR-06	6.00	40.00	25.0	5.3	3.0	3.25	6.50	0.0	1	WBMT 060101L

• Verwenden Sie rechte WBMT 06...R-Wendeschneidplatten auf linken Werkzeugen und linke WBMT 06...L-Wendeschneidplatten auf rechten Werkzeugen.

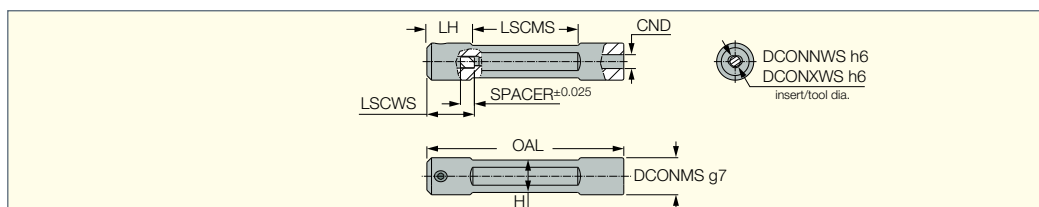
⁽¹⁾ 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Ersatzteile

Bezeichnung		
PICIN-SWUBR/L	SR 14-552	T-6/5

NEOPASS
PICCO LINES HOLDER

PICMU
Halter mit verbesserter
Kühlmittelzufuhr für die Aufnahme
von PICCOCUT- und PICCOJET-
Schneideinsätzen sowie
PICCOINDEX-Werkzeugen



Bezeichnung	DCONMS	DCONNWS ⁽¹⁾	DCONXWS ⁽²⁾	OAL	LH	LSCMS	H	LSCWS	CND
PICMU 12-4	12.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	11.0	19.00	5.00
PICMU 12-5	12.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	11.0	20.50	6.00
PICMU 16-4	16.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	14.0	19.00	5.00
PICMU 16-5	16.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	14.0	20.50	6.00
PICMU 16-6	16.00	6.00	6.05	85.00	19.7	45.60	14.0	20.50	6.00
PICMU 16-7	16.00	7.00	7.05	85.00	19.7	45.60	14.0	20.80	8.00
PICMU 20-4	20.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	18.0	19.00	5.00
PICMU 20-5	20.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	18.0	20.50	6.00
PICMU 20-6	20.00	6.00	6.05	85.00	19.7	45.60	18.0	20.50	6.00
PICMU 20-7	20.00	7.00	7.05	85.00	19.7	45.60	18.0	20.80	8.00
PICMU 20-8	20.00	8.00	8.00	85.00	19.7	45.60	18.0	20.00	8.00
PICMU 22-4	22.00	4.00	4.05	85.00	19.7	45.60	20.0	19.00	5.00
PICMU 22-5	22.00	5.00	5.05	85.00	19.7	45.60	20.0	20.50	6.00
PICMU 22-6	22.00	6.00	6.05	85.00	19.7	45.60	20.0	20.50	6.00
PICMU 22-7	22.00	7.00	7.05	85.00	19.7	45.60	20.0	20.80	8.00

• Halter sind sowohl für rechte als auch linke PICCO-Schneideinsätze geeignet.

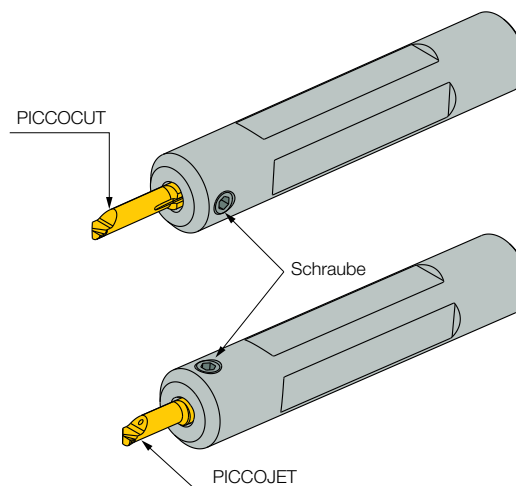
⁽¹⁾ Minstdurchmesser

⁽²⁾ Maximaler Durchmesser

Ersatzteile

Bezeichnung			
PICMU 12-4	6 ^(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 12-5	6 ^(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 16-4	6 ^(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 16-5	6 ^(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 16-6	6 ^(a)	SR M6x0.5x6-PF	HW 3.0
PICMU 16-7	7 ^(a)	SR M6x0.5x6-PF	HW 3.0
PICMU 20-4	6 ^(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 20-5	6 ^(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 20-6	6 ^(a)	SR M6x0.5x6-PF	HW 3.0
PICMU 20-7	7 ^(a)	SR M6x0.5x6-PF	HW 3.0
PICMU 20-8	-	SR M8x0.5x6.5-PF	HW 4.0
PICMU 22-4	6 ^(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.5
PICMU 22-5	6 ^(a)	SR M5x0.5x6-PF	HW 2.
PICMU 22-6	6 ^(a)	SR M6x0.5x6-PF	HW 3.0
PICMU 22-7	7 ^(a)	SR M6x0.5x6-PF	HW 3.0

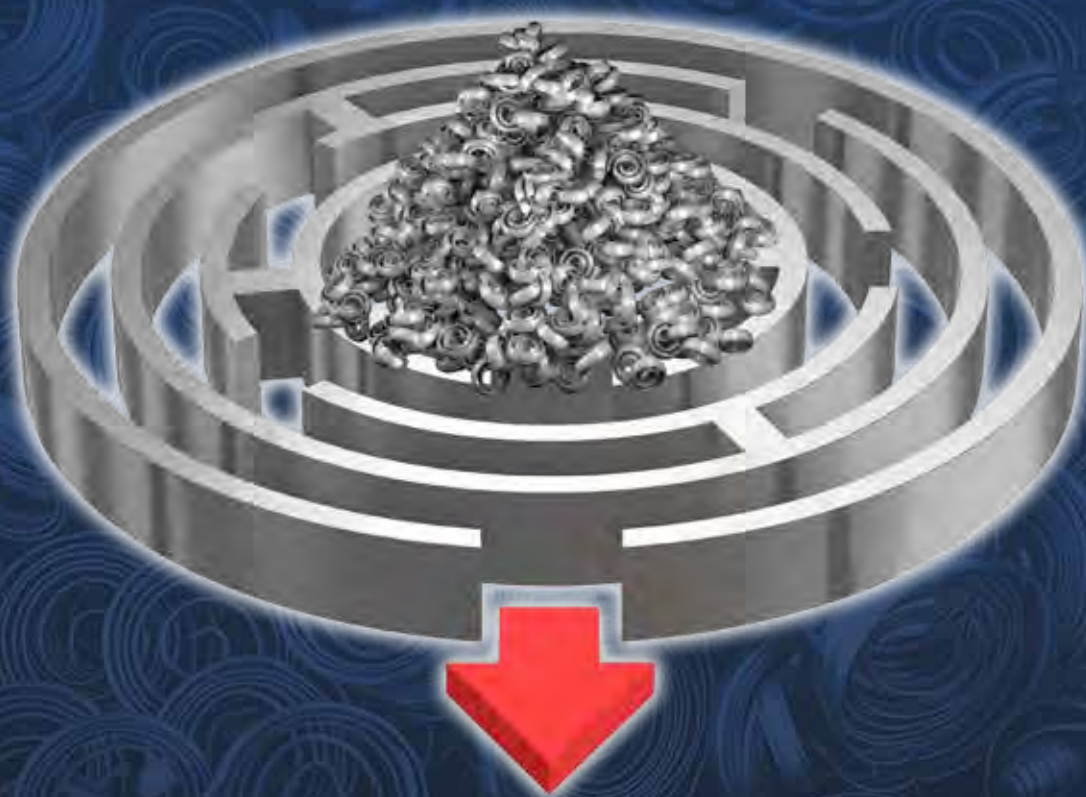
^(a) Nur mit PICCOCUT zu verwenden.



NEOLOGIQ GRIP

MACHINING INTELLIGENTLY

AUSGEZEICHNETE PRODUKTIVITÄT



LOGIQ FGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER



TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE



JETCROWN
LOGIQ JET COOLANT



SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

VIDEO



D82



VIDEO



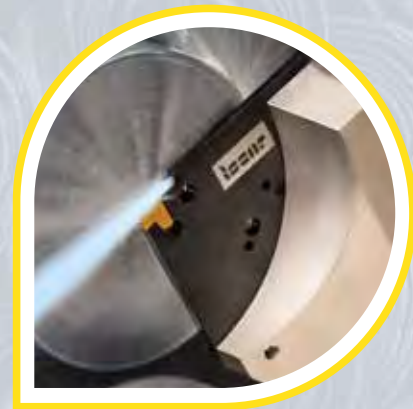
D160

LOGIQFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

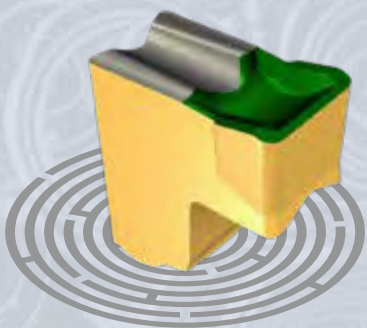
Hochvorschub-Abstechen

Abstechwerkzeuge ohne Vibrationen!

Revolutionäre Quad-Klinge mit einzigartigem Halter ermöglicht tieferes Abstechen mit hohen Vorschubgeschwindigkeiten. Das garantiert vibrationsfreie Abstechen, die hohe Oberflächengeradheit des Werkstücks sowie verbesserte Oberflächengüten führen zu Materialeinsparungen.



**300 %
höhere
Produktivität**

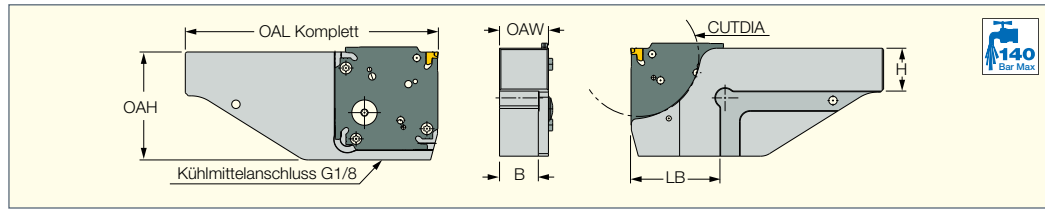


TANG-GRIP
PARTING LINE

Neues Schneideinsatz-Design
zum **Hochvorschub-Abstechen**

Abstechen so tief wie noch nie,
bis zu **Durchmesser 160 mm.**

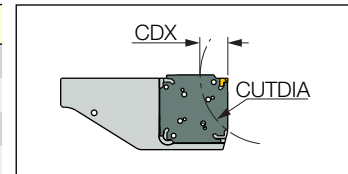
TGTBQ-JHP
Spannschäfte für quadratische TANG-F-GRIP- und DO-F-GRIP-Schneidenträger zum Ab- und Einstecken mit zielgerichteter Kühlung



Bezeichnung	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25L-D160-JHP	107.0	25.0	25.5	31.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 25R-D160-JHP	107.0	25.0	25.5	31.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 32L-D160-JHP	107.0	32.0	32.5	38.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 32R-D160-JHP	107.0	32.0	32.5	38.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 40L-D160-JHP	107.0	40.0	40.5	46.50	190.50	92.50	160.0
TGTBQ 40R-D160-JHP	107.0	40.0	40.5	46.50	190.50	92.50	160.0

Stechtiefe abhängig vom Werkstückdurchmesser

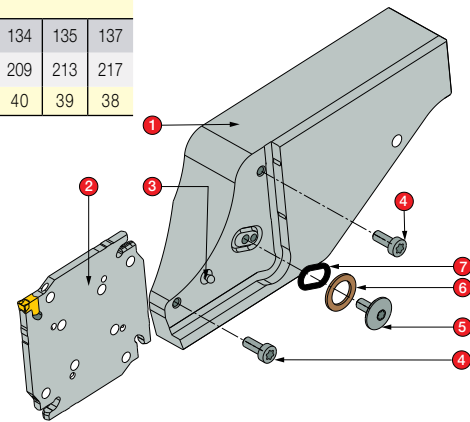
Bezeichnung	CUTDIA																	
	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
TGTBQ...D160-JHP	345	361	377	396	418	441	468	499	534	576	624	682	753	840	951	1096	1294	1583
CDX	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4



Bezeichnung	CUTDIA																	
TGTBQ...D82-JHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103		
TGTBQ...D120-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195		
TGTBQ...D160-JHP	220	225	229	234	239	245	251	257	264	271	279	288	298	308	320	332		
CDX	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22		

Bezeichnung	CUTDIA																	
TGTBQ...D120-JHP	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137	
TGTBQ...D160-JHP	171	177	181	183	184	186	188	190	193	195	198	200	203	206	209	213	217	
CDX	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38	

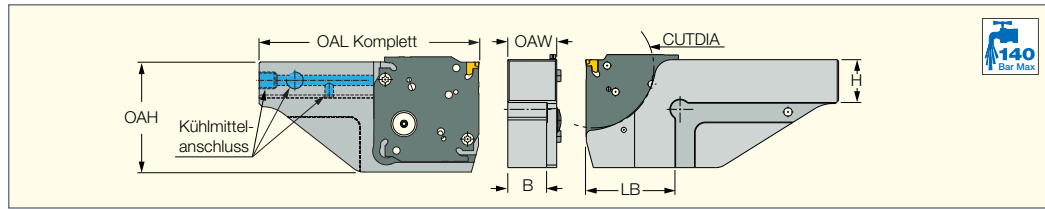
1. Schaftwerkzeug: TGTBQ...D...
2. Schneidenträger: T/DGAQ...
3. Klemmstift: Side thrust Pin 3mm
4. Schraube: SR M4x10 ISO 14580
5. Schraube: SR M4x9-Seal-JHP
6. Verschluss: CSW 1/8"
7. O-Ring: O-ring 10x2 NBR



Ersatzteile

Bezeichnung							
TGTBQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3 mm	JHP COPPER SEAL 1/8"	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLD T20/S7	O-RING 10X2 NBR

TGTBQ-JHP-MC
Spannschäfte für quadratische Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit drei Kühlmittelanschlüssen für zielgerichtete Kühlung

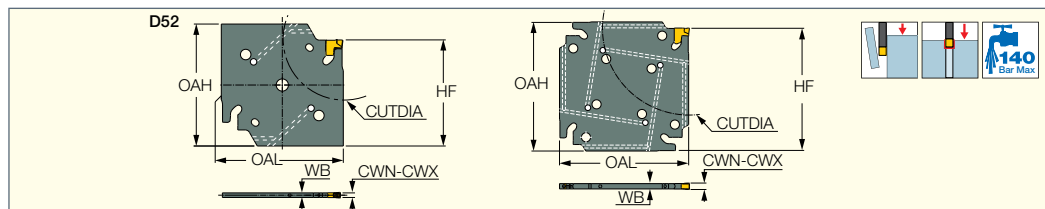


Bezeichnung	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20R/L-D52-JHP-MC	50.0	20.0	20.5	26.50	112.00	42.00	52.0
TGTBQ 25R/L-D52-JHP-MC	50.0	25.0	26.5	31.50	125.00	40.00	52.0
TGTBQ 20R/L-D82-JHP-MC	64.0	20.0	20.5	26.50	127.50	57.50	82.0
TGTBQ 25R/L-D82-JHP-MC	64.0	25.0	26.5	31.50	142.50	57.50	82.0
TGTBQ 25R/L-D120-JHP-MC	95.0	25.0	26.5	31.50	158.00	73.00	120.0

Ersatzteile

Bezeichnung							
TGTBQ-JHP-MC	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3 mm	JHP COPPER SEAL 1/8"	SR ISO 14580 M4X10	BLD T20/S7	SW6-SD	O-RING 10X2 NBR

TGAQ-JHP
Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlung für tangential geklemmte TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	OAL	OAH	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	HF	CUTDIA ⁽³⁾	Schneideinsatz	CSP ⁽⁴⁾
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0	TAG 2	1
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0	TAG 3	1
TGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0	TAG 4	1
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG 2	1
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG 3	1
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG 4	1
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0	TAG 3	1
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0	TAG 4	1
TGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0	TAG 5	1
TGAQ D160-3-4Z-JHP	100.00	100.0	2.80	3.50	2.50	97.0	160.0	TAG 3	1
TGAQ D160-4-4Z-JHP	100.00	100.0	3.70	4.50	3.40	97.0	160.0	TAG 4	1
TGAQ D160-5-4Z-JHP	100.00	100.0	4.70	5.50	4.00	97.0	160.0	TAG 5	1

• Für alle TANG-GRIP-Schneideinsätze geeignet.

⁽¹⁾ Minimale Schnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximaler Durchmesser zum Abstechen

⁽⁴⁾ 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Volumenstrom vs. Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar L/min	100 bar L/min	140 bar L/min
TGAQ D.../-2.../-3...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D.../-4.../-5...-JHP	6-7	7-8	8-9

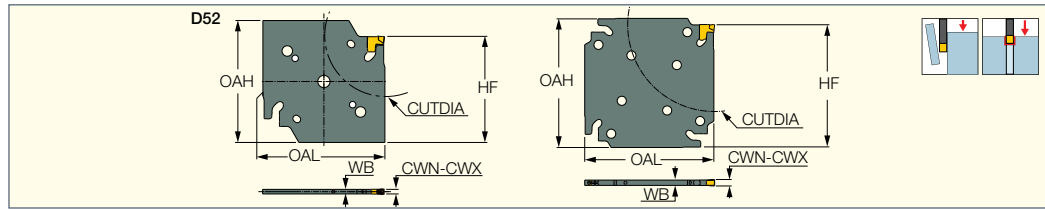
Ersatzteile

Bezeichnung			
TGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2"
TGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2"
TGAQ D82-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*
TGAQ D160-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*

* Optional, bitte separat bestellen.

TGAQ

Quadratische Schneidenträger zum Ab- und Einstechen für tangential geklemmte TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	OAL	OAH	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	HF	CUTDIA ⁽³⁾	Schneideinsatz	CSP ⁽⁴⁾
TGAQ D52-2-2Z	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	52.0	TAG 2	0
TGAQ D52-3-2Z	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	52.0	TAG 3	0
TGAQ D52-4-2Z	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	52.0	TAG 4	0
TGAQ D82-2-4Z	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG 2	0
TGAQ D82-3-4Z	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG 3	0
TGAQ D82-4-4Z	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	82.0	TAG 4	0
TGAQ D120-3-4Z	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	120.0	TAG 3	0
TGAQ D120-4-4Z	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	120.0	TAG 4	0
TGAQ D120-5-4Z	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	120.0	TAG 5	0
TGAQ D160-3-4Z	100.00	100.0	2.80	3.50	2.50	97.0	160.0	TAG 3	0
TGAQ D160-4-4Z	100.00	100.0	3.70	4.50	3.40	97.0	160.0	TAG 4	0
TGAQ D160-5-4Z	100.00	100.0	4.70	5.50	4.00	97.0	160.0	TAG 5	0

• Für alle TANG-GRIP-Schneideinsätze geeignet.



⁽¹⁾ Minimale Schnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

⁽³⁾ Maximaler Durchmesser zum Abstechen

⁽⁴⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr

Ersatzteile

Bezeichnung		
TGAQ D52-2-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-5-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 5-7*
TGAQ D160-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D160-5-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 5-7*

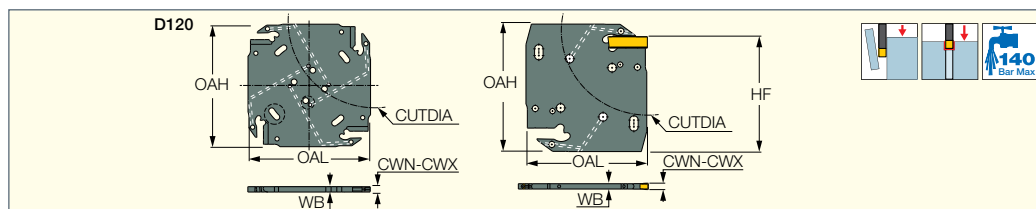
* Optional, bitte separat bestellen.



DOFGRIP
TWISTED 3-SIDED

DGAQ-JHP

Quadratische Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlung für DO-GRIP-Schneideinsätze



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

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

⁽¹⁾ Minimale Schnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite




⁽³⁾ Maximaler Durchmesser zum Abstechen

⁽⁴⁾ 1 - mit Kühlmittelzufuhr

Volumenstrom vs. Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar L/min	100 bar L/min	140 bar L/min
DGAQ D.../-2/-3...-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D.../-4/-5...-JHP	6-7	7-8	8-9

Ersatzteile

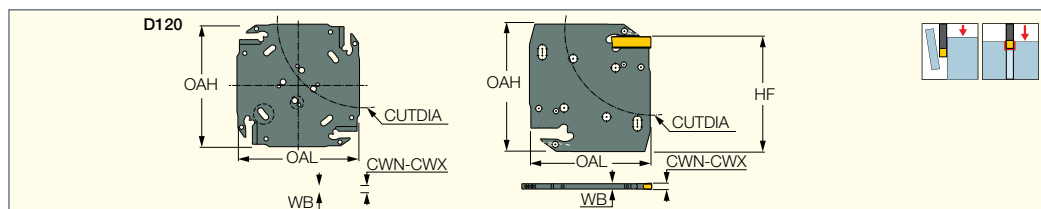
Bezeichnung			
DGAQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*

* Optional, bitte separat bestellen.





DGAQ
 Quadratische Schneidenträger
 zum Ab- und Einstechen für
 DO-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	OAL	OAH	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	HF	CUTDIA ⁽³⁾	Schneideinsatz	CSP ⁽⁴⁾
DGAQ D52-2-2Z	50.00	50.0	1.90	2.50	1.72	43.5	52.0	DGN/R/L 2	0
DGAQ D52-3-2Z	50.00	50.0	3.00	3.18	2.50	43.5	52.0	DGN/R/L 3	0
DGAQ D52-4-2Z	50.00	50.0	4.00	4.00	3.20	43.5	52.0	DGN/R/L 4	0
DGAQ D82-3-2Z	61.00	64.4	3.00	3.18	2.50	58.0	82.0	DGN/R/L 3	0
DGAQ D82-4-2Z	61.00	64.4	4.00	4.00	3.20	58.0	82.0	DGN/R/L 4	0
DGAQ D82-5-2Z	61.00	64.4	5.00	5.00	4.00	58.0	82.0	DGN/R/L 5	0
DGAQ D120-4-4Z	90.50	90.5	4.00	4.00	3.20	84.0	120.0	DGN/R/L 4	0
DGAQ D120-5-4Z	90.50	90.5	5.00	5.00	4.00	84.0	120.0	DGN/R/L 5	0

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



⁽¹⁾ Minimale Schnittbreite

⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

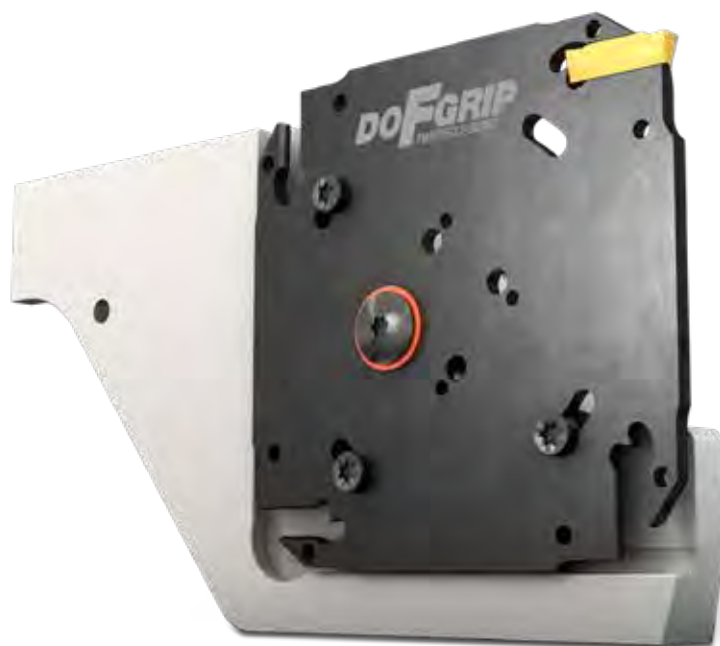
⁽³⁾ Maximaler Durchmesser zum Abstechen

⁽⁴⁾ Master-Bohrkopf

Ersatzteile

Bezeichnung		
DGAQ	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*

* Optional, bitte separat bestellen.



VIDEO



JETCROWN
LOGIQ JET COOLANT

Innovative Klemmung für zielgerichtete Kühlung

Schnellklemmkrone - eine einzigartige Methode zur Klemmung eines quadratischen Schneidenträgers mit zielgerichteter, **punktgenauer Kühlung**.

Längere Lebensdauer der WSP.

Keine Rüstzeit - schneller Schneidenwechsel.

**200 %
höhere
Produktivität
beim
Abstechen**

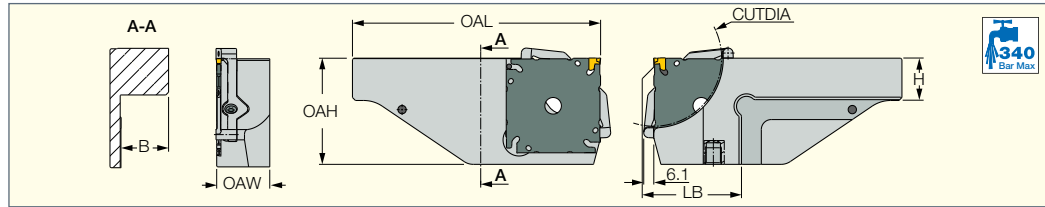


Hoch effiziente,
punktgenaue Kühlung von
oben und von unten



TGTBQ-ECD-JHP

Spannschäfte für quadratische TANG-F-GRIP- und DO-F-GRIP-Schneidenträger mit zielgerichteter Kühlung zum Ab- und Einstecken



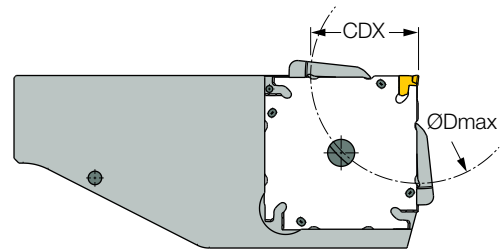
Bezeichnung	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D82-ECD-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-ECD-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-ECD-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-ECD-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0

Stechtiefe abhängig vom Werkstückdurchmesser

Bezeichnung	CUTDIA																
	265	230	205	185	170	160	145	140	130	125	120	115	110	105	104	101	99
TGTBQ ..R/L-D82-ECD	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
CDX																	

Bezeichnung	CUTDIA																
	96	94	93	91	90	88	87	86	86	85	84	84	83	83	83	83	83
TGTBQ ..R/L-D82-ECD	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
CDX																	

Bezeichnung	CUTDIA						
	82	82	82	82	83	83	82
TGTBQ ..R/L-D82-ECD	35	36	37	38	39	40	41
CDX							

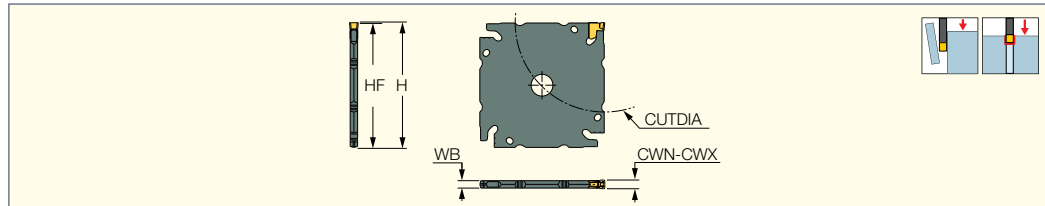


Ersatzteile

Bezeichnung			
TGTBQ-ECD-JHP	SR M7-R-L	BLD T20/S7	SW6-SD

TGAQ-ECD

Quadratische Schneidenträger zum Ab- und Einstecken für einseitige TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	H	CUTDIA	Schneideinsatz	HF
TGAQ D82-2-4Z-ECD	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG N2	57.7
TGAQ D82-3-4Z-ECD	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG N3	57.7
TGAQ D82-4-4Z-ECD	3.70	3.40	3.40	58.0	82.0	TAG N4	57.7

• Für alle TANG-GRIP-Schneideinsätze geeignet.

⁽¹⁾ Minimale Schnittbreite

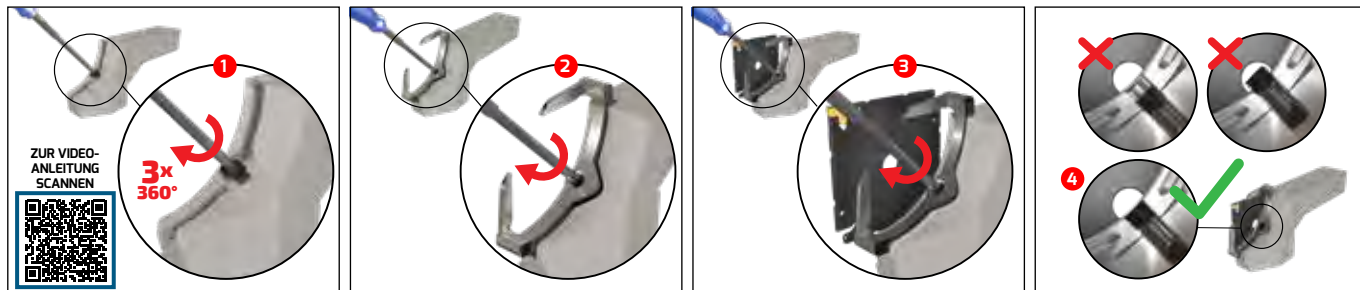
⁽²⁾ Maximale Schnittbreite

Ersatzteile

Bezeichnung		
TGAQ D82-2-4Z-ECD	CD D82-2-ECD-TG* ^(a)	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-ECD	CD D82-3-ECD-TG* ^(a)	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-ECD	CD D82-4-ECD-TG* ^(a)	ETG 3-4-SH*

* Optional, bitte separat bestellen.

^(a) Pro Schneidenbreite ist eine separate Jet-Crown-Klemmung erforderlich.





VIDEO



LOGIQ **FGRIP**
HIGH FEED Y-AXIS

Multi-Task-Schneidenträger

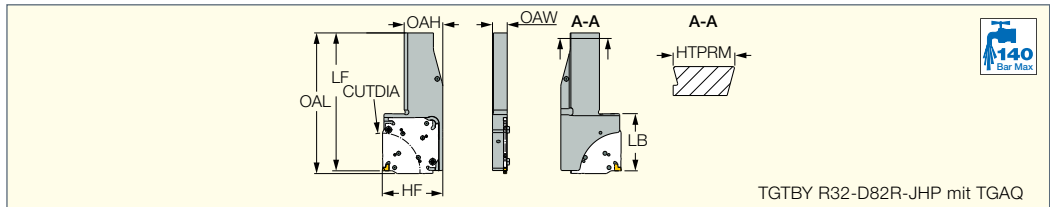
Neuer Grundhalter zum
**Hochvorschub-Abstechen in
Y-Achse** auf Multitasking- Maschinen.
Keine Vibrationen!



**Keine
Vibrationen!**

**Verschiedene Adapter können
auf denselben Spannschaft
geklemmt werden**

TGTBY-JHP
Prismatische Y-Achsen-Zwischenhalter für TANG-GRIP-JHP-Adapter auf Multitasking-Maschinen zum Ab- und Einstecken



Bezeichnung	OAH	HF	OAW	LF	LB	CUTDIA	OAL ⁽¹⁾	OAL_2 ⁽²⁾	HTPRM
TGTBY L32-D82R-JHP	42.0	65.8	16.00	150.00	62.00	82.0	153.00	156.40	32.00
TGTBY R32-D82L-JHP	42.0	65.8	16.00	150.00	62.00	82.0	153.00	156.40	32.00
TGTBY R32-D82R-JHP	42.0	65.8	16.00	150.00	62.00	82.0	153.00	156.40	32.00
TGTBY L32-D82L-JHP	42.0	65.8	16.00	150.00	62.00	82.0	153.00	156.40	32.00

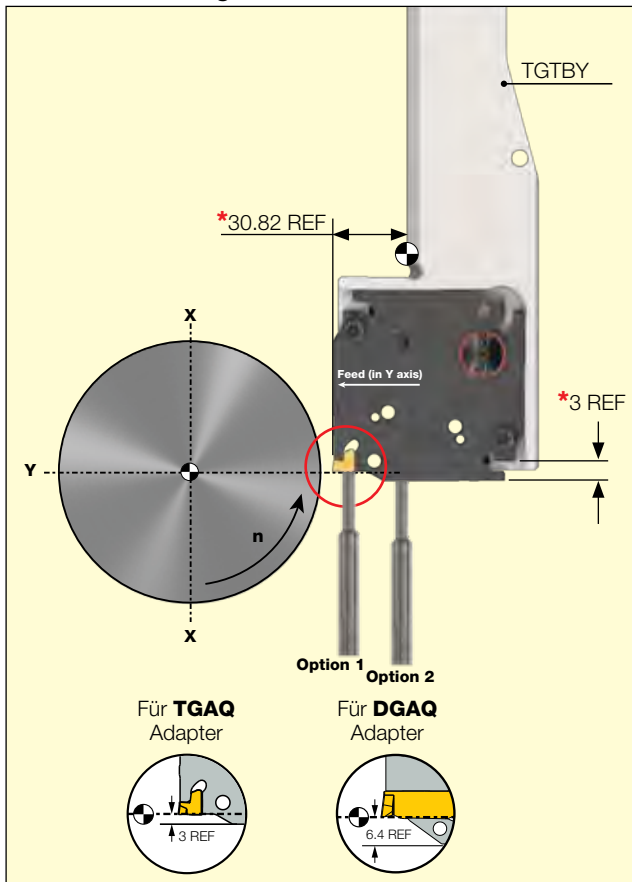
• Auch für X-Achsenbearbeitung (nur auf Multitasking-Maschinen) geeignet- Anschlagstift muss entfernt werden.

⁽¹⁾ Gesamtlänge mit TGAQ-Schneidenträger

⁽²⁾ Gesamtlänge mit DGAQ-Schneidenträger

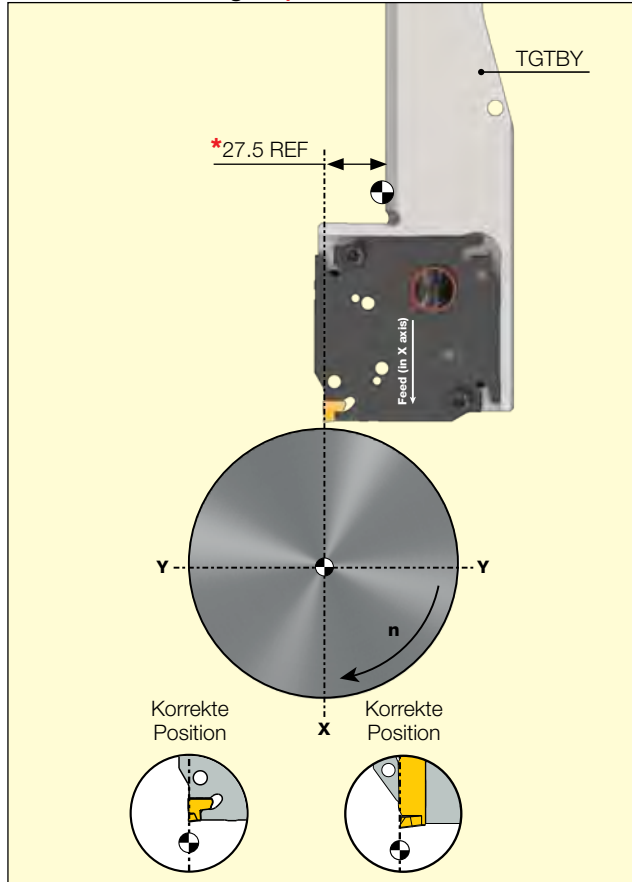
Ausrichtung der Werkzeuge

In Y-Achsenrichtung



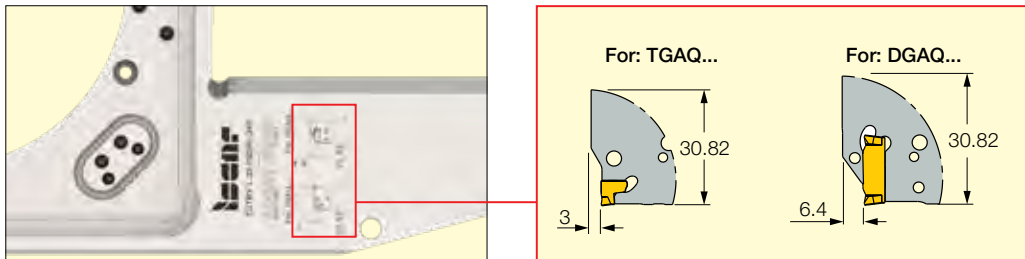
- * Schritt 1:
Kompensationswert von 30,82 mm in Y-Achse einstellen.
Schritt 2:
Die X-Achsen Vermessung kann über zwei Optionen erfolgen:
- Option 1: Vermessung direkt auf der Schneide
- Option 2: Vermessung vom Halter + Einstellen des Kompensationswertes (Tang Grip = 3 mm / Do Grip = 6,4 mm)

In X-Achsenrichtung - Optional



- * Schritt 1:
Kompensationswert von 27,5 mm in Y-Achse einstellen.
Wichtig: Anschlagstift zum Klemmen der Schneidenträger in X-Achsen Richtung muss entfernt werden.

Für das Setup verwenden Sie die auf dem Spannschaft eingravierten Abmessungen.



Ersatzteile

Bezeichnung									
TGTBY-JHP	SR ISO 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	OR 16X2 NBR	JHP COPPER SEAL 1/8"	BLD T20/S7	SW6-SD	PLG G1/8 TL360	HW 5.0	SIDE THRUST PIN 3 mm

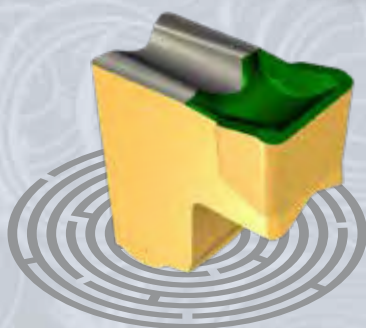
VIDEO



TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE

Y-Achsen-Abstechen

NEUE modulare TANG-GRIP-Adapter
zum Einsatz in **Y-Achsen-Richtung**
auf Multitasking-Maschinen und
Drehmaschinen.



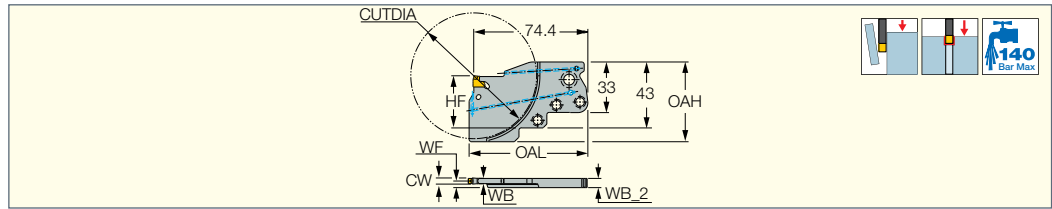
TANG-GRIP
PARTING LINE


Neues Schneideinsatz-Design
zum **Hochvorschub-Abstechen**

TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE

TAGPAD-Y-JHP

Y-Achsenadapter zum Ab- und Einstecken auf Multitasking-Maschinen und Drehbearbeitungszentren - mit zielgerichteter Kühlung für TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	CW	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Schneideinsatz	
TAGPAD-Y-D82R/L-3C	3.00	4.80	2.40	6.0	77.40	52.0	34.0	82.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TAGPAD-Y-D82R/L-4C	4.00	4.30	3.40	6.0	77.40	52.0	34.0	82.0	TAG 4	ETG 3-4-SH*

- Auch als Semistandard zum Abstechen bis zu 125 mm erhältlich: TAGPAD-Y-125RL-3C, TAGPAD-Y-125RL-4C
- * Optional, bitte separat bestellen.



VIDEO



SWISSGRIP
N A R R O W W I D T H S

Schmale Abstech- Schneideinsätze sparen Kosten!

Innovativer Werkzeughalter mit **2 Plattensitzen** zum Abstechen und Einstechen. Schmale Breiten von **0,6 - 1,2 mm**. Passend für Langdrehautomaten. Einfache und schnelle Schneidenwechsel **ohne Rüstzeit**.



Hohe
Kostenein-
sparung -
keine
Rüstzeit



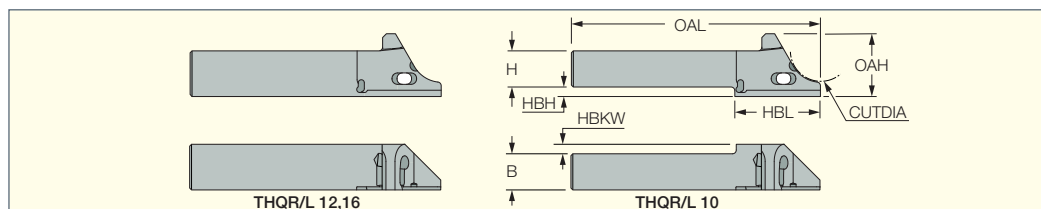
- 0,6 und 0,8 mm Schneidenbreite für 10 mm Bauteildurchmesser.
 - 1,0 und 1,2 mm Schneidenbreite für 16 mm Bauteildurchmesser.
- In Abstufungen von 0,2 mm.**

Einfacher und schneller
Schneidenwechsel von beiden
Seiten des Werkzeuges

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

THQR/L

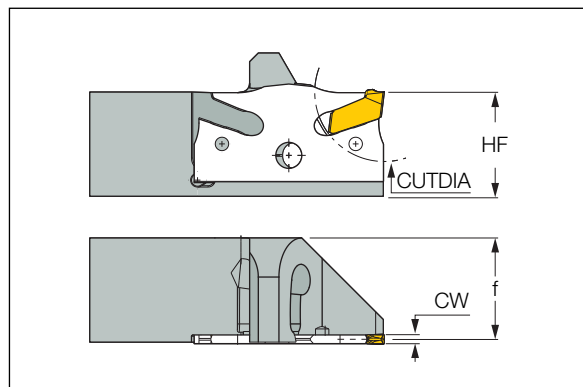
Werkzeughalter zum Ab- und Einstechen für SELF-GRIP-Mini-Schneidenträger (SGAQ), passend für Langdrehautomaten



Bezeichnung	H	OAL	HF	OAH	HBL	HBH	CUTDIA	HBKW	B
THQR/L 10-D16	10.0	100.00	10.0	16.5	22.6	2.0	16.0	12.00	10.0
THQR/L 12-D16	12.0	100.00	12.0	16.5	-	-	16.0	-	12.0
THQR/L 16-D16	16.0	100.00	16.0	20.5	-	-	16.0	-	16.0

Bezeichnung	CW	CUTDIA	f
THQL/R 10-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	9.68
THQL/R 10-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	9.68
THQL/R 12-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	11.68
THQL/R 12-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	11.68
THQL/R 16-D16 + SGAQ 0.6	0.6	10	15.68
THQL/R 16-D16 + SGAQ 0.8	0.8	10	15.68

Bezeichnung	CW	CUTDIA	f
THQL/R 10-D16 + SGAQ 1.0	1	16	9.60
THQL/R 10-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	9.68
THQL/R 12-D16 + SGAQ 1.0	1	16	11.60
THQL/R 12-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	11.68
THQL/R 16-D16 + SGAQ 1.0	1	16	15.60
THQL/R 16-D16 + SGAQ 1.2	1.2	16	15.68



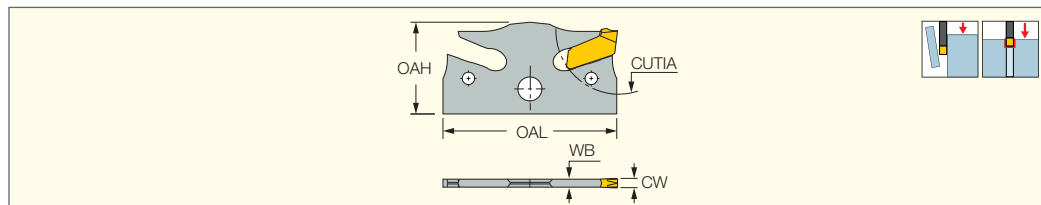
Ersatzteile

Bezeichnung	
THQR/L	ESG-SWISS 0.6-1.2

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

SGAQ

SELF-GRIP-Schneidenträger zum Ab- und Einstechen, passend für Langdrehautomaten



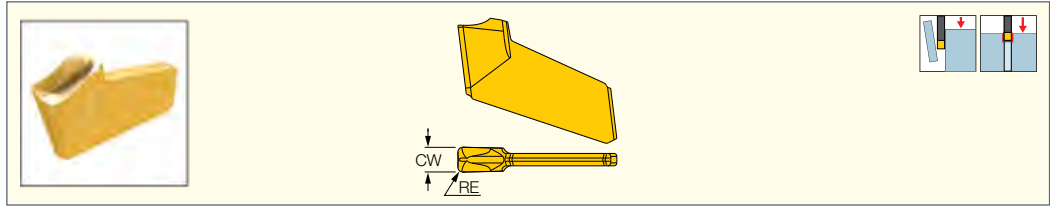
Bezeichnung	OAH	OAL	HF	CUTDIA	WB	CW	Schneideinsatz	
SGAQ D10-0.6	11.5	21.80	10.4	10.0	0.50	0.60	GFT 0.6J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D10-0.8	11.5	21.80	10.4	10.0	0.68	0.80	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D16-1.0	11.5	21.80	10.4	16.0	0.85	1.00	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGAQ D16-1.2	11.5	21.80	10.4	16.0	1.00	1.20	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*

* Optional, bitte separat bestellen.

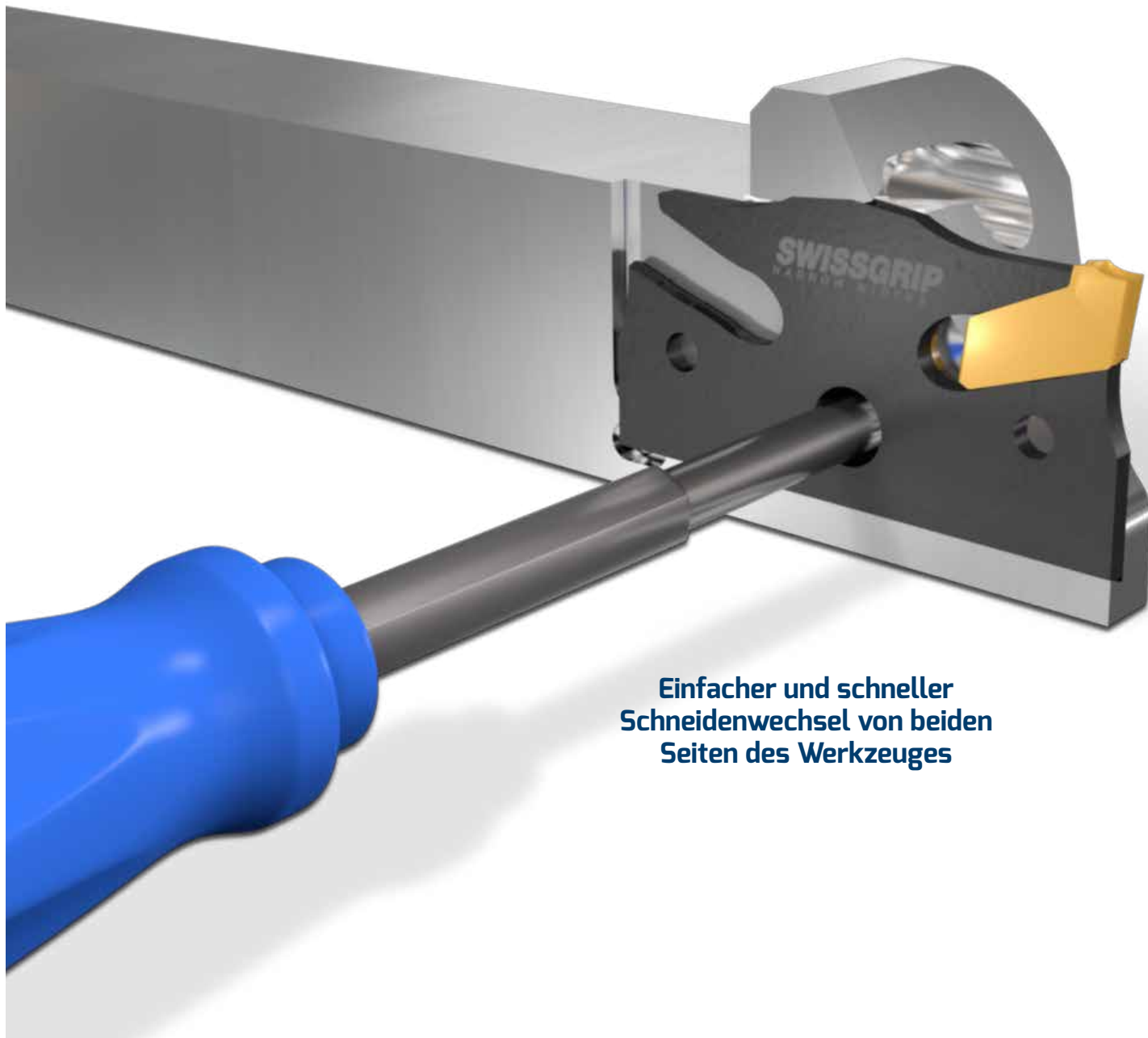
SLIMGRIP
NARROW INSERTS

GFT-J

Schmale, einseitige
Schneideinsätze mit
J-Spanformer zum Ab- und
Einstechen sowie Schlitzfräsen
von weichen Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen		Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	RE	IC1028	IC1008	
GFT 0.6J-0.1	0.60	0.10	•	•	0.025-0.05
GFT 0.8J-0.1	0.80	0.10	•	•	0.025-0.07
GFT 1.0J-0.1	1.00	0.10	•	•	0.03-0.09
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	•	•	0.03-0.10



**Einfacher und schneller
Schneidenwechsel von beiden
Seiten des Werkzeuges**

NEOLOGIQ DRILL

MACHINING INTELLIGENTLY

AUSGEZEICHNETE PRODUKTIVITÄT



LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL



SOLIDDRILL
SOLID CARBIDE

BOHREN

VIDEO



VIDEO



LOGIQ 3CHAM

THREE FLUTE CHAMDRILL

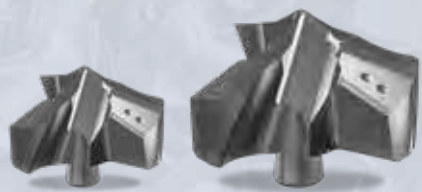
Hoch produktives Bohren



Für eine bessere Rundheit und Konzentrität

3 effektive Schneiden, selbstzentrierende Bohrkopfgeometrie und flache Bohrköpfe für schnelles und präzises Bohren. Ausgezeichnete Bohroberfläche und Spanabfuhr.
Durchmesserbereich von 12,0 - 25,9 mm.

**300 %
schneller**



Hervorragende Selbstzentrierung für beste Oberflächengüten



Flacher Bohrungsgrund in einem Bearbeitungsschritt



1.5xD

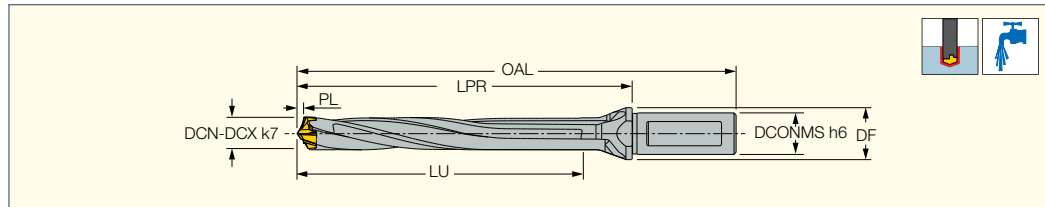
3xD

5xD

8xD

D3N A-8D

Bohrkörper für dreischneidige
Bohrköpfe mit innerer
Kühlmittelezufuhr, Schaft mit
Spannfläche, Bohrtiefe 8xD

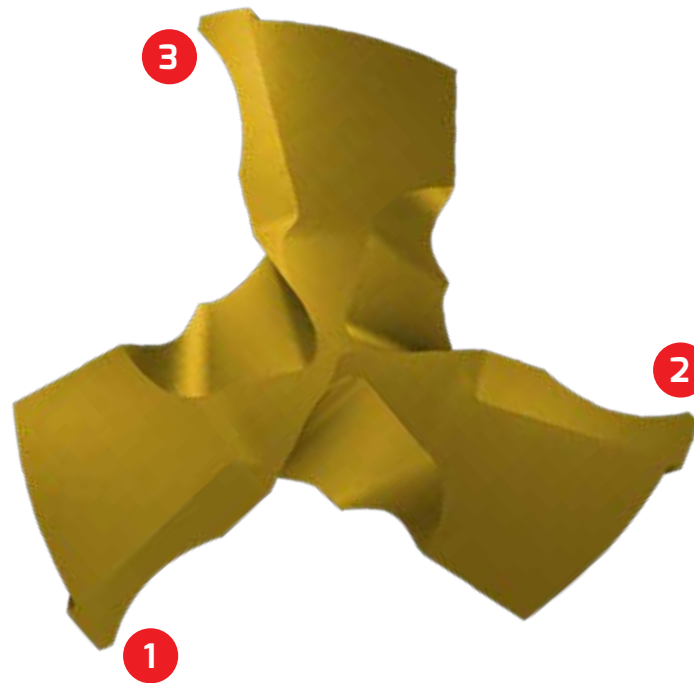


Bezeichnung	DCN ⁽¹⁾	DCX ⁽²⁾	DCONMS	DF	LU	LPR	PL	OAL	SSC ⁽³⁾	
D3N 120-096-16A-8D	12.00	12.40	16.00	20.00	102.90	120.90	2.710	168.90	12	K D3N 12-13.99
D3N 125-100-16A-8D	12.50	12.90	16.00	20.00	106.90	125.70	2.710	173.70	12	K D3N 12-13.99
D3N 130-104-16A-8D	13.00	13.40	16.00	20.00	111.60	131.10	2.910	179.10	13	K D3N 12-13.99
D3N 135-108-16A-8D	13.50	13.90	16.00	20.00	115.60	135.80	2.910	183.80	13	K D3N 12-13.99
D3N 140-112-16A-8D	14.00	14.40	16.00	20.00	120.10	141.10	3.100	189.10	14	K D3N 14-15.99
D3N 145-116-16A-8D	14.50	14.90	16.00	20.00	124.10	145.80	3.100	193.80	14	K D3N 14-15.99
D3N 150-120-20A-8D	15.00	15.90	20.00	25.00	128.70	151.20	3.470	201.20	15	K D3N 14-15.99
D3N 160-128-20A-8D	16.00	16.90	20.00	25.00	137.30	161.30	3.440	211.30	16	K D3N 16-17.99
D3N 170-136-20A-8D	17.00	17.90	20.00	25.00	145.70	171.30	3.520	221.30	17	K D3N 16-17.99
D3N 180-144-25A-8D	18.00	18.90	25.00	32.00	154.40	181.40	3.900	237.40	18	K D3N 18-19.99
D3N 190-152-25A-8D	19.00	19.90	25.00	32.00	162.90	191.40	4.100	247.40	19	K D3N 18-19.99
D3N 200-160-25A-8D	20.00	20.90	25.00	32.00	171.20	201.20	4.320	257.20	20	K D3N 20-21.99
D3N 210-168-25A-8D	21.00	21.90	25.00	32.00	179.80	211.30	4.550	267.30	21	K D3N 20-21.99
D3N 220-176-25A-8D	22.00	22.90	25.00	32.00	188.60	221.60	4.690	277.60	22	K D3N 22-23.99
D3N 230-184-32A-8D	23.00	23.90	32.00	42.00	197.00	231.50	4.910	291.50	23	K D3N 22-23.99
D3N 240-192-32A-8D	24.00	24.90	32.00	42.00	205.50	241.50	5.210	301.50	24	K D3N 24-25.99
D3N 250-200-32A-8D	25.00	25.90	32.00	42.00	214.20	251.70	5.120	311.70	25	K D3N 24-25.99

⁽¹⁾ Min. Durchmesser

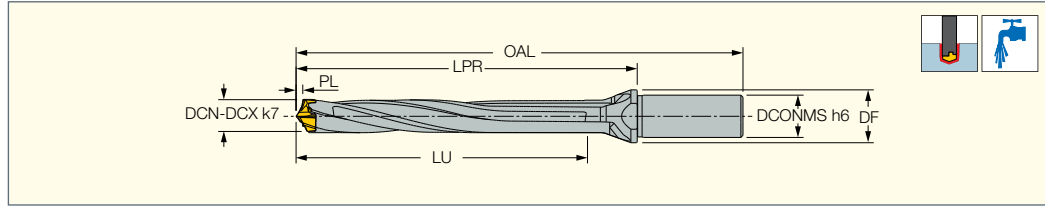
⁽²⁾ Max. Bohrungsdurchmesser

⁽³⁾ Schnittstellengröße



D3N R-8D

Bohrkörper für dreischneidige
Bohrköpfe mit innerer
Kühlmittelzufuhr, Rundschaft,
Bohrtiefe 8xD



Bezeichnung	DCN ⁽¹⁾	DCX ⁽²⁾	DCONMS	DF	LU	LPR	PL	OAL	SSC ⁽³⁾	
D3N 120-096-16R-8D	12.00	12.40	16.00	20.00	102.90	120.90	2.710	168.90	12	K D3N 12-13.99
D3N 125-100-16R-8D	12.50	12.90	16.00	20.00	106.90	125.70	2.710	173.70	12	K D3N 12-13.99
D3N 130-104-16R-8D	13.00	13.40	16.00	20.00	111.60	131.10	2.910	179.10	13	K D3N 12-13.99
D3N 135-108-16R-8D	13.50	13.90	16.00	20.00	115.60	135.80	2.910	183.80	13	K D3N 12-13.99
D3N 140-112-16R-8D	14.00	14.40	16.00	20.00	120.10	141.10	3.100	189.10	14	K D3N 14-15.99
D3N 145-116-16R-8D	14.50	14.90	16.00	20.00	124.10	145.80	3.100	193.80	14	K D3N 14-15.99
D3N 150-120-20R-8D	15.00	15.90	20.00	25.00	128.70	151.20	3.470	201.20	15	K D3N 14-15.99
D3N 160-128-20R-8D	16.00	16.90	20.00	25.00	137.30	161.30	3.440	211.30	16	K D3N 16-17.99
D3N 170-136-20R-8D	17.00	17.90	20.00	25.00	145.70	171.20	3.520	221.20	17	K D3N 16-17.99
D3N 180-144-25R-8D	18.00	18.90	25.00	32.00	154.40	181.40	3.900	237.40	18	K D3N 18-19.99
D3N 190-152-25R-8D	19.00	19.90	25.00	32.00	162.90	191.40	4.100	247.40	19	K D3N 18-19.99
D3N 200-160-25R-8D	20.00	20.90	25.00	32.00	171.20	201.20	4.320	257.20	20	K D3N 20-21.99
D3N 210-168-25R-8D	21.00	21.90	25.00	32.00	179.80	211.30	4.550	267.30	21	K D3N 20-21.99
D3N 220-176-25R-8D	22.00	22.90	25.00	32.00	188.60	221.60	4.690	277.60	22	K D3N 22-23.99
D3N 230-184-32R-8D	23.00	23.90	32.00	42.00	197.00	231.50	4.910	291.50	23	K D3N 22-23.99
D3N 240-192-32R-8D	24.00	24.90	32.00	42.00	205.50	241.50	5.210	301.50	24	K D3N 24-25.99
D3N 250-200-32R-8D	25.00	25.90	32.00	42.00	214.20	251.70	5.120	311.70	25	K D3N 24-25.99

⁽¹⁾ Min. Durchmesser

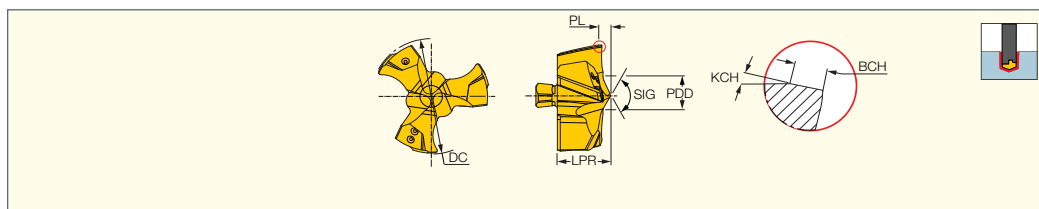
⁽²⁾ Max. Bohrungsdurchmesser

⁽³⁾ Schnittstellengröße



Hervorragende Selbstzentrierung
für beste Oberflächengüten

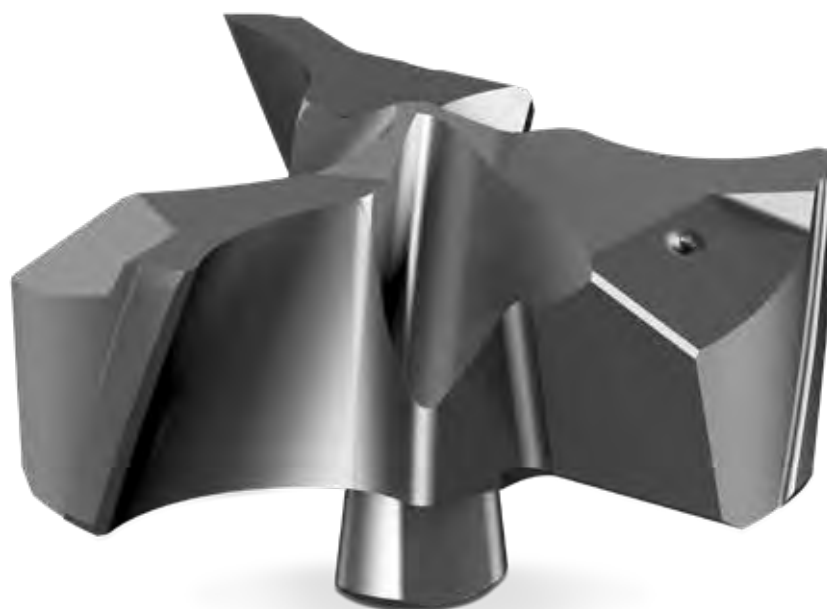
F3P
Dreischneidige Bohrköpfe für
ISO P- und ISO K-
Werkstückstoffe



Bezeichnung	Abmessungen								ISO908
	DC	LPR ⁽¹⁾	PL	PDD	SIG	BCH	KCH	SSC ⁽²⁾	
F3P 120-IQ	12.00	4.90	0.790	2.96	133	0.40	15.0	12	●
F3P 125-IQ	12.50	4.90	0.790	2.96	133	0.40	15.0	12	●
F3P 130-IQ	13.00	5.39	0.990	3.52	130	0.40	15.0	13	●
F3P 135-IQ	13.50	5.39	0.990	3.52	130	0.40	15.0	13	●
F3P 140-IQ	14.00	6.42	1.110	4.16	124	0.40	15.0	14	●
F3P 145-IQ	14.50	6.42	1.110	4.16	124	0.40	15.0	14	●
F3P 150-IQ	15.00	6.72	1.190	3.81	121	0.40	15.0	15	●
F3P 155-IQ	15.50	6.72	1.190	3.81	121	0.40	15.0	15	●
F3P 160-IQ	16.00	7.03	1.090	3.95	121	0.40	15.0	16	●
F3P 165-IQ	16.50	7.03	1.090	3.95	121	0.40	15.0	16	●
F3P 170-IQ	17.00	7.70	1.160	4.09	121	0.40	15.0	17	●
F3P 175-IQ	17.50	7.70	1.160	4.09	121	0.40	15.0	17	●
F3P 180-IQ	18.00	8.02	1.230	5.86	131	0.40	15.0	18	●
F3P 185-IQ	18.50	8.02	1.230	5.86	131	0.40	15.0	18	●
F3P 190-IQ	19.00	8.09	1.270	6.19	131	0.40	15.0	19	●
F3P 195-IQ	19.50	8.09	1.270	6.19	131	0.40	15.0	19	●
F3P 200-IQ	20.00	8.59	1.340	6.54	132	0.40	15.0	20	●
F3P 205-IQ	20.50	8.59	1.340	6.54	132	0.40	15.0	20	●
F3P 210-IQ	21.00	9.02	1.410	6.92	132	0.40	15.0	21	●
F3P 215-IQ	21.50	9.02	1.410	6.92	132	0.40	15.0	21	●
F3P 220-IQ	22.00	9.97	1.680	7.19	132	0.40	15.0	22	●
F3P 225-IQ	22.50	9.97	1.680	7.19	132	0.40	15.0	22	●
F3P 230-IQ	23.00	10.17	1.750	7.66	132	0.40	15.0	23	●
F3P 235-IQ	23.50	10.17	1.750	7.66	132	0.40	15.0	23	●
F3P 240-IQ	24.00	10.59	1.820	7.79	132	0.40	15.0	24	●
F3P 245-IQ	24.50	10.59	1.820	7.79	132	0.40	15.0	24	●
F3P 250-IQ	25.00	10.81	1.660	8.09	131	0.40	15.0	25	●
F3P 255-IQ	25.50	10.81	1.660	8.09	131	0.40	15.0	25	●

⁽¹⁾ LPR Toleranz ±0,05 mm

⁽²⁾ Schnittstellengröße



**Flacher Bohrungsgrund
in einem Bearbeitungsschritt**



VIDEO



SOLIDDRILL
SOLID CARBIDE

NEU - VHM-Tieflochbohrer

Bohrtiefen 30xD, 40xD, 50xD

Extra lange Tieflochbohrer mit
spezieller Schneidengeometrie.



Polierte Spannuten,
Multilayer-Beschichtung
verbessern die Spanabfuhr

**Extra
lang**



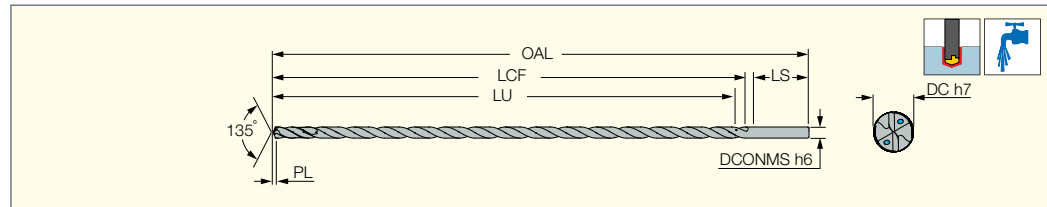
Spiralförmige, innere
Kühlmittelkanäle für eine
effiziente Kühlung



SOLIDDRILL

SCD-SXC30

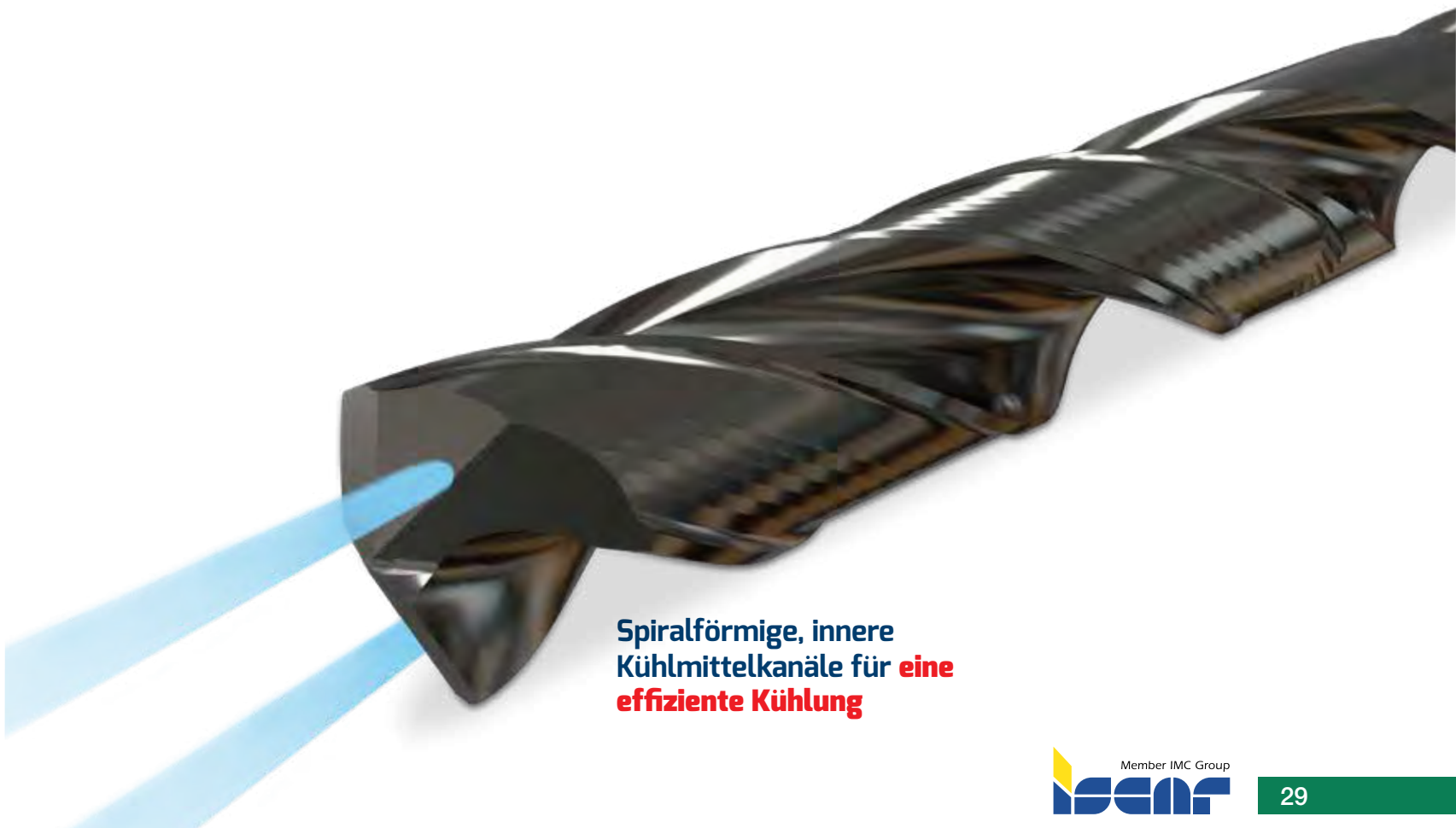
Vollhartmetallbohrer mit innerer
Kühlmittelzufuhr, Bohrtiefe 30xD



Bezeichnung	Abmessungen								IC908
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	ULDR ⁽²⁾	
SCD 030-097-060 SXC30	3.00	6.00	150.00	97.00	105.0	40.0	0.495	30.0	●
SCD 032-097-060 SXC30	3.20	6.00	150.00	97.00	105.0	40.0	0.528	30.0	●
SCD 033-127-060 SXC30	3.30	6.00	185.00	127.00	135.0	45.0	0.544	30.0	●
SCD 035-127-060 SXC30	3.50	6.00	185.00	127.00	135.0	45.0	0.578	30.0	●
SCD 038-127-060 SXC30 ⁽¹⁾	3.80	6.00	185.00	127.00	135.0	45.0	0.627	30.0	●
SCD 040-127-060 SXC30	4.00	6.00	185.00	127.00	135.0	45.0	0.660	30.0	●
SCD 042-127-060 SXC30	4.20	6.00	185.00	127.00	135.0	45.0	0.693	30.0	●
SCD 045-157-060 SXC30	4.50	6.00	215.00	157.00	165.0	45.0	0.743	30.0	●
SCD 047-157-060 SXC30 ⁽¹⁾	4.70	6.00	215.00	157.00	165.0	45.0	0.775	30.0	●
SCD 048-157-060 SXC30	4.80	6.00	215.00	157.00	165.0	45.0	0.792	30.0	●
SCD 050-157-060 SXC30	5.00	6.00	215.00	157.00	165.0	45.0	0.825	30.0	●
SCD 055-172-060 SXC30	5.50	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.907	30.0	●
SCD 058-172-060 SXC30 ⁽¹⁾	5.80	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.957	30.0	●
SCD 060-172-060 SXC30	6.00	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.990	30.0	●
SCD 065-207-080 SXC30	6.50	8.00	280.00	207.00	215.0	60.0	1.072	30.0	●
SCD 068-222-080 SXC30	6.80	8.00	280.00	222.00	230.0	45.0	1.122	30.0	●
SCD 070-222-080 SXC30	7.00	8.00	280.00	222.00	230.0	45.0	1.155	30.0	●
SCD 075-222-080 SXC30 ⁽¹⁾	7.50	8.00	280.00	222.00	230.0	45.0	1.238	30.0	●
SCD 078-257-080 SXC30 ⁽¹⁾	7.80	8.00	315.00	257.00	265.0	45.0	1.287	30.0	●
SCD 080-257-080 SXC30	8.00	8.00	315.00	257.00	265.0	45.0	1.320	30.0	●
SCD 085-287-100 SXC30	8.50	10.00	350.00	287.00	295.0	50.0	1.402	30.0	●
SCD 088-322-100 SXC30 ⁽¹⁾	8.80	10.00	380.00	322.00	330.0	45.0	1.452	30.0	●
SCD 090-322-100 SXC30	9.00	10.00	380.00	322.00	330.0	45.0	1.485	30.0	●
SCD 098-322-100 SXC30	9.80	10.00	380.00	322.00	330.0	45.0	1.617	30.0	●
SCD 100-322-100 SXC30	10.00	10.00	380.00	322.00	330.0	45.0	1.650	30.0	●

⁽¹⁾ Auf Anfrage

⁽²⁾ Durchmesser-Längen-Verhältnis

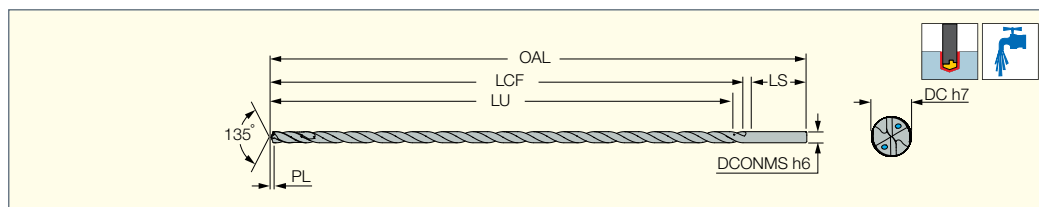


Spiralförmige, innere
Kühlmittelkanäle für **eine**
effiziente Kühlung

SOLIDDRILL

SCD-SXC40

Vollhartmetallbohrer mit innerer Kühlmittelzufuhr, Bohrtiefe 40xD



Bezeichnung	Abmessungen								IC908
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	ULDR ⁽²⁾	
SCD 030-132-060 SXC40	3.00	6.00	190.00	132.00	140.0	45.0	0.495	40.0	●
SCD 038-172-060 SXC40 ⁽¹⁾	3.80	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.627	40.0	●
SCD 040-172-060 SXC40	4.00	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.660	40.0	●
SCD 042-172-060 SXC40	4.20	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.693	40.0	●
SCD 045-212-060 SXC40	4.50	6.00	270.00	212.00	220.0	45.0	0.743	40.0	●
SCD 047-212-060 SXC40 ⁽¹⁾	4.70	6.00	270.00	212.00	220.0	45.0	0.775	40.0	●
SCD 048-212-060 SXC40	4.80	6.00	270.00	212.00	220.0	45.0	0.792	40.0	●
SCD 050-212-060 SXC40	5.00	6.00	270.00	212.00	220.0	45.0	0.825	40.0	●
SCD 055-232-060 SXC40	5.50	6.00	290.00	232.00	240.0	45.0	0.907	40.0	●
SCD 058-232-060 SXC40 ⁽¹⁾	5.80	6.00	290.00	232.00	240.0	45.0	0.957	40.0	●
SCD 060-232-060 SXC40	6.00	6.00	290.00	232.00	240.0	45.0	0.990	40.0	●
SCD 065-282-080 SXC40	6.50	8.00	340.00	282.00	290.0	45.0	1.072	40.0	●
SCD 068-312-080 SXC40	6.80	8.00	370.00	312.00	320.0	45.0	1.122	40.0	●
SCD 070-312-080 SXC40	7.00	8.00	370.00	312.00	320.0	45.0	1.155	40.0	●
SCD 075-312-080 SXC40 ⁽¹⁾	7.50	8.00	370.00	312.00	320.0	45.0	1.238	40.0	●
SCD 078-342-080 SXC40 ⁽¹⁾	7.80	8.00	400.00	342.00	350.0	45.0	1.287	40.0	●
SCD 080-342-080 SXC40	8.00	8.00	400.00	342.00	350.0	45.0	1.320	40.0	●

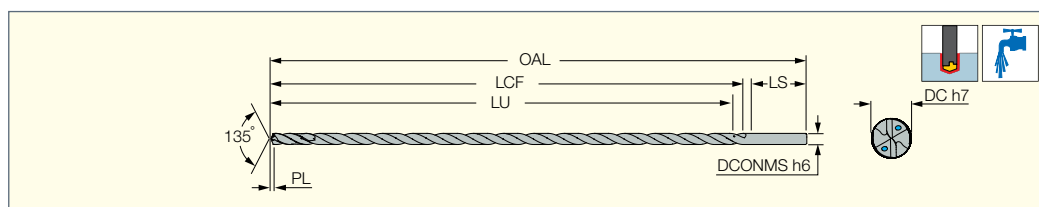
⁽¹⁾ Auf Anfrage

⁽²⁾ Durchmesser-Längen-Verhältnis

SOLIDDRILL

SCD-SXC50

Vollhartmetallbohrer mit innerer Kühlmittelzufuhr, Bohrtiefe 50xD



Bezeichnung	Abmessungen								IC908
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	ULDR ⁽²⁾	
SCD 040-217-060 SXC50	4.00	6.00	270.00	217.00	225.0	40.0	0.660	50.0	●
SCD 042-217-060 SXC50	4.20	6.00	270.00	217.00	225.0	40.0	0.693	50.0	●
SCD 045-267-060 SXC50	4.50	6.00	320.00	267.00	275.0	40.0	0.743	50.0	●
SCD 047-267-060 SXC50 ⁽¹⁾	4.70	6.00	320.00	267.00	275.0	40.0	0.775	50.0	●
SCD 048-267-060 SXC50	4.80	6.00	320.00	267.00	275.0	40.0	0.792	50.0	●
SCD 050-267-060 SXC50	5.00	6.00	320.00	267.00	275.0	40.0	0.825	50.0	●
SCD 055-302-060 SXC50	5.50	6.00	360.00	302.00	310.0	45.0	0.907	50.0	●
SCD 058-302-060 SXC50 ⁽¹⁾	5.80	6.00	360.00	302.00	310.0	45.0	0.957	50.0	●
SCD 060-302-060 SXC50	6.00	6.00	360.00	302.00	310.0	45.0	0.990	50.0	●

⁽¹⁾ Auf Anfrage

⁽²⁾ Durchmesser-Längen-Verhältnis

NEOLOGIQ MILL

MACHINING INTELLIGENTLY

AUSGEZEICHNETE PRODUKTIVITÄT



NEODO
S90° LINE



LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING



HELISLOT
HELICAL SLOTTING LINE



VIDEO



NEODO
S90° LINE

Präzise 90°- Schulterbearbeitung

- Herausragende Wirtschaftlichkeit durch präzisionsgesinterte WSP mit **8 Schneiden**.
- Hohe Effizienz durch eine dicke und robuste Wendeschneidplatte.
- Exzellente Prozesssicherheit durch robuste Fräskörper mit schwalbenschwanzähnlichem Plattensitz.

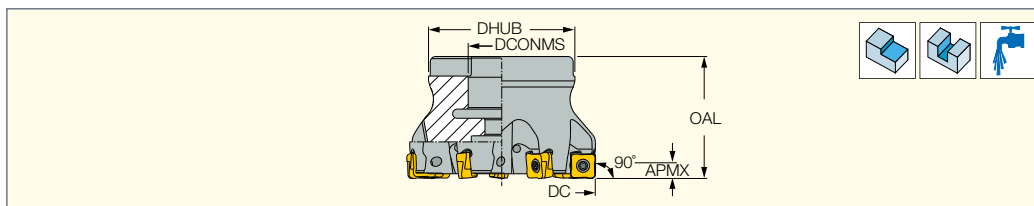


Hohe
Produktivität
und
Kosteneffizienz



NEODO
S90° LINE

S890 FSZ-R08
Plan-Eckfräser für
quadratische, doppelseitige
Wendeschneidplatten
mit 8 Schneidkanten



Bezeichnung	DC	APMX	OAL	CICT ⁽¹⁾	DCONMS	DHUB	Fräsdorn	Wendeschneidplatte	
S890 FSZ D040-05-16-R08	40.00	5.00	35.00	5	16.00	38.00	A	S890 SZMU 0804...	0.24
S890 FSZ D040-06-16-R08	40.00	5.00	35.00	6	16.00	38.00	A	S890 SZMU 0804...	0.34
S890 FSZ D050-06-22-R08	50.00	5.00	40.00	6	22.00	48.00	A	S890 SZMU 0804...	0.35
S890 FSZ D050-08-22-R08	50.00	5.00	40.00	8	22.00	48.00	A	S890 SZMU 0804...	0.39
S890 FSZ D063-07-22-R08	63.00	5.00	40.00	7	22.00	48.00	A	S890 SZMU 0804...	0.60
S890 FSZ D063-10-22-R08	63.00	5.00	40.00	10	22.00	48.00	A	S890 SZMU 0804...	0.58
S890 FSZ D080-08-27-R08	80.00	5.00	50.00	8	27.00	60.00	B	S890 SZMU 0804...	0.98
S890 FSZ D080-12-27-R08	80.00	5.00	50.00	12	27.00	60.00	B	S890 SZMU 0804...	0.93
S890 FSZ D100-10-32-R08	100.00	5.00	50.00	10	32.00	78.00	B	S890 SZMU 0804...	1.52
S890 FSZ D100-14-32-R08	100.00	5.00	50.00	14	32.00	78.00	B	S890 SZMU 0804...	1.50
S890 FSZ D125-12-40-R08	125.00	5.00	50.00	12	40.00	92.00	B	S890 SZMU 0804...	2.29
S890 FSZ D125-18-40-R08	125.00	5.00	50.00	18	40.00	92.00	B	S890 SZMU 0804...	2.32

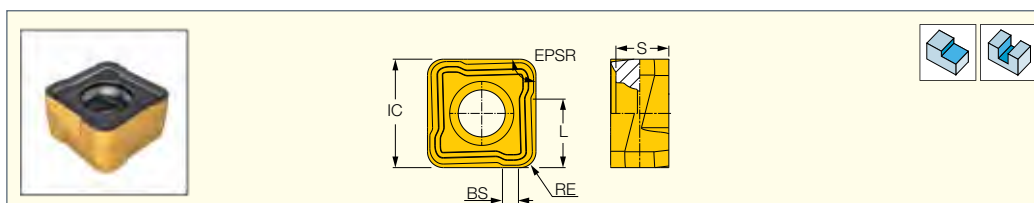
⁽¹⁾ Zähnezahl

Ersatzteile

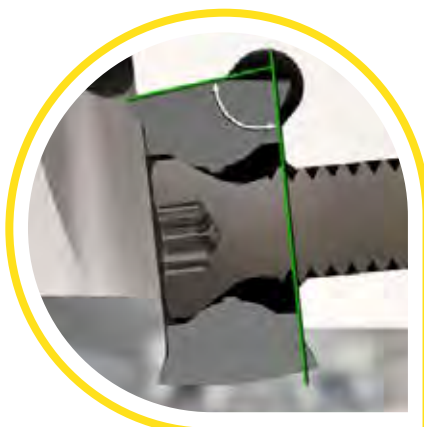
Bezeichnung			
S890 FSZ D040-05-16-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M8X25DIN912
S890 FSZ D040-06-16-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M8X25DIN912
S890 FSZ D050-06-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D050-08-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D063-07-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D063-10-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D080-08-27-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	
S890 FSZ D080-12-27-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	
S890 FSZ D100-10-32-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	
S890 FSZ D100-14-32-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	
S890 FSZ D125-12-40-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	
S890 FSZ D125-18-40-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	

NEODO
S90° LINE

S890 SZMU-0804PN
Quadratische, doppelseitige
Wendeschneidplatten
mit 8 Schneidkanten



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte f _z (mm)
	IC	S	L	BS	RE	EPSR	IC845	IC5400	IC808	IC810	IC5100	
S890 SZMU 080412PNTR	8.20	4.00	5.20	1.20	1.20	88.4				•	•	0.12-0.25
S890 SZMU 080412PNRMM	8.20	4.00	5.20	1.20	1.20	88.4	•	•	•			0.08-0.25



**Stabile WSP-Fixierung durch
schwalbenschwanzförmigen
Plattensitz**

VIDEO



LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

Hochvorschubfräsen

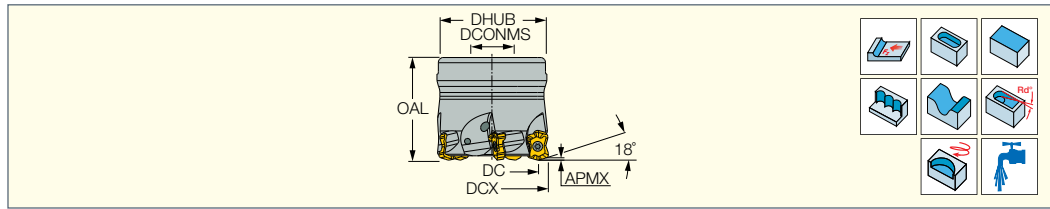
Deutlich gesteigertes Zeitspanvolumen beim Freiform-, Plan- und Schulterfräsen dank einem äußerst weichen Schnittverhalten. Prozessstabiles und vibrationsfreies Fräsen, auch bei großen Auskraglängen. **Maximale Standzeiten durch moderne Schneidstoffe.**



FFX4 XNMU 08
Durchmesserbereich:
50 - 125 mm für Planfräser

FFX4 XNMU 04
Durchmesserbereich:
12 - 32 mm für Schaftfräser

FFX4 FD
Aufsteckfräser für
Wendeschneidplatten mit
4 Schneidkanten zum
Hochvorschubfräsen



Bezeichnung	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE ⁽³⁾	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	Fräsdorn	Rg ⁽⁷⁾	Wendeschneidplatte	kg
FFX4 FD050-4-22-08	50.00	34.40	4	2.00	7.8	50.00	22.00	48.00	3.3	84.40	99.00	A	4.00	FFX4 XNMU 080620	0.58
FFX4 FD063-5-22-08	63.00	47.40	5	2.00	7.8	45.00	22.00	48.00	2.3	110.40	125.00	A	4.00	FFX4 XNMU 080620T	0.48
FFX4 FD080-7-27-08	80.00	64.40	7	2.00	7.8	50.00	27.00	60.00	1.6	144.40	159.00	B	4.00	FFX4 XNMU 080620T	0.95
FFX4 FD100-8-32-08	100.00	84.40	8	2.00	7.8	50.00	32.00	78.00	1.2	184.40	199.00	B	4.00	FFX4 XNMU 080620T	1.24
FFX4 FD125-10-40-08	125.00	109.40	10	2.00	7.8	63.00	40.00	92.00	0.9	234.40	249.00	B	4.00	FFX4 XNMU 080620T	2.40

• Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.

⁽¹⁾ Max. Durchmesser

⁽²⁾ Anzahl der Zähne

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen

⁽⁴⁾ Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen

⁽⁵⁾ Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen

⁽⁶⁾ Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen

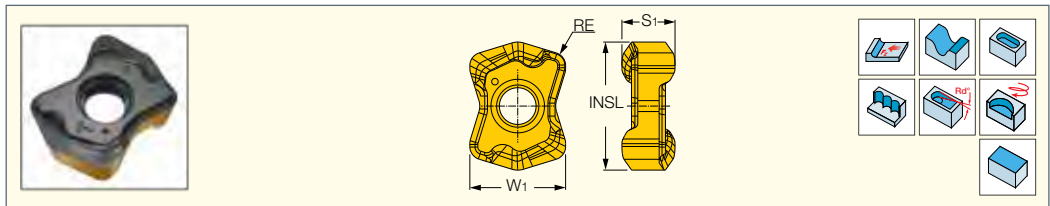
⁽⁷⁾ Zu programmierender Radius

Ersatzteile

Bezeichnung						
FFX4 FD050-4-22-08	SR M5-14 IP20			SW6-T	BLD IP20/S7	SR PS 118-0273
FFX4 FD063-5-22-08	SR M5-14 IP20			SW6-T	BLD IP20/S7	SR M10X25 DIN912
FFX4 FD080-7-27-08	SR M5-14 IP20			SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12X30DIN912
FFX4 FD100-8-32-08	SR M5-14 IP20			SW6-T	BLD IP20/S7	
FFX4 FD125-10-40-08	SR M5-14 IP20			SW6-T	BLD IP20/S7	

Empfohlenes Anzugsdrehmoment SR M5-14 IP20: 9,0 Nm

FFX4 XNMU
Wendeschneidplatten mit
4 Schneidkanten zum
Hochvorschubfräsen



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte	
	INSL	S1	RE	W1	IC830	IC808	IC810	a _p (mm)	f _z (mm)
FFX4 XNMU 080620T	17.90	7.80	2.00	15.60	•	•	•	0.20-2.00	0.20-1.20

• Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,1 mm. • T- für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl.



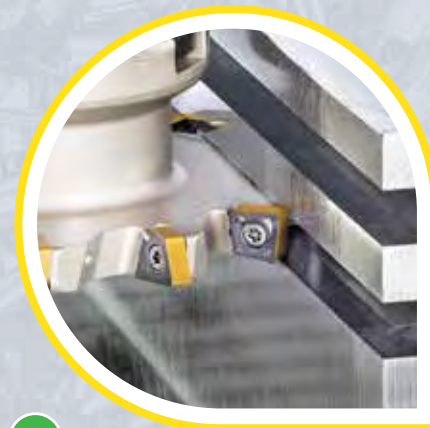
VIDEO



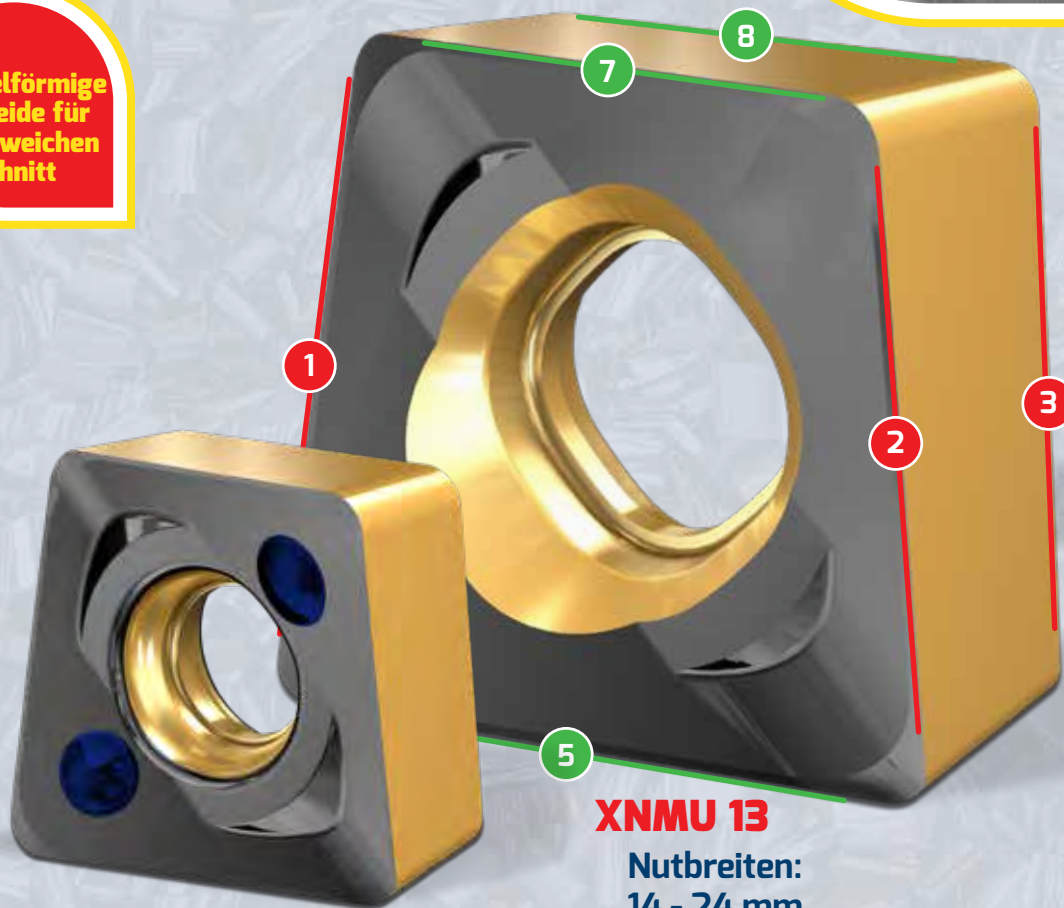
HELISLOT
HELICAL SLOTTING LINE

Effizientes Nutenfräsen

Einzigartige, in sich verdrehte, positive WSP mit 4 rechten und 4 **linken Schneidkanten**.
Nutbreiten von 10 - 24 mm.



Wendelförmige
Schneide für
einen weichen
Schnitt



XNMU 09

Nutbreiten:
10 - 14 mm

Durchmesserbereich: 32 - 160 mm

XNMU 13

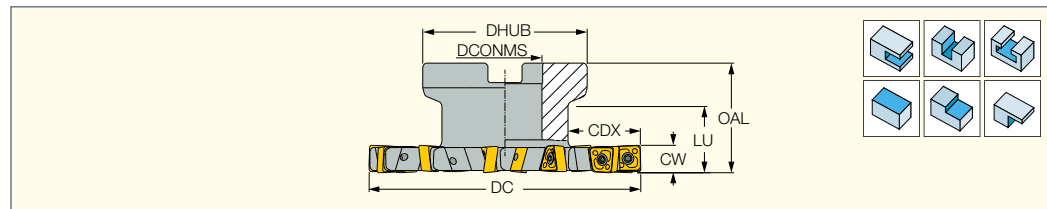
Nutbreiten:
14 - 24 mm


Durchmesserbereich: 40 - 200 mm

HELISLOT

FDN-XN09

3-seitig schneidende
Aufsteckfräser mit radial
geklemmter Wendschneidplatte
zum seitlichen Nutenfräsen





Bezeichnung	DC	CW	CICT ⁽¹⁾	ZEFP	CDX ⁽²⁾	DHUB	DCONMS	LU	OAL	Fräsdorn	
FDN D080-10-22-XN09	80.00	10.00	10	10	22.50	48.00	22.00	27.0	40.00	A	0.40
FDN D080-12-22-XN09	80.00	12.00	10	5	22.50	48.00	22.00	27.0	40.00	A	0.43
FDN D100-10-27-XN09	100.00	10.00	12	12	26.00	60.00	27.00	25.0	40.00	B	0.64
FDN D100-12-27-XN09	100.00	12.00	12	6	26.00	60.00	27.00	25.0	40.00	B	0.92
FDN D125-10-32-XN09	125.00	10.00	14	14	33.00	65.00	32.00	31.0	45.00	B	1.19
FDN D125-12-32-XN09	125.00	12.00	14	7	33.00	65.00	32.00	31.0	45.00	B	1.08
FDN D160-10-40-XN09	160.00	10.00	18	18	45.00	80.00	40.00	35.0	50.00	B	1.45
FDN D160-12-40-XN09	160.00	12.00	18	9	45.00	80.00	40.00	35.0	50.00	B	1.78

⁽¹⁾ Zähnezahl

⁽²⁾ Maximale Schnitttiefe

Ersatzteile

Bezeichnung		
FDN-XN09	SR 10508600	T-9/51

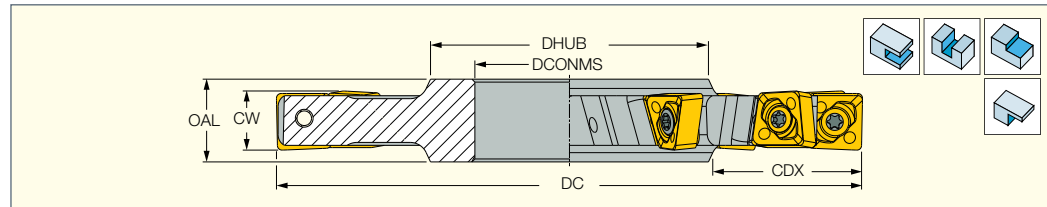
Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 2 Nm



HELISLOT

SDN-XN09

3-seitig schneidende
Scheibenfräser mit radial
geklemmter Wendeschneidplatte
zum seitlichen Nutenfräsen



Bezeichnung	DC	CW	CICT ⁽¹⁾	ZEFP	CDX	DHUB	DCONMS	OAL	
SDN D080-10-27-XN09	80.00	10.00	10	10	20.00	38.00	27.00	14.00	0.20
SDN D080-12-27-XN09	80.00	12.00	10	5	20.00	38.00	27.00	16.00	0.24
SDN D100-10-32-XN09	100.00	10.00	12	12	25.00	47.00	32.00	14.00	0.34
SDN D100-12-32-XN09	100.00	12.00	12	6	25.00	47.00	32.00	16.00	0.42
SDN D125-10-40-XN09	125.00	10.00	14	14	34.00	55.00	40.00	14.00	0.61
SDN D125-12-40-XN09	125.00	12.00	14	7	34.00	55.00	40.00	16.00	0.69
SDN D160-10-40-XN09	160.00	10.00	18	18	51.00	55.00	40.00	14.00	0.61
SDN D160-12-40-XN09	160.00	12.00	18	9	51.00	55.00	40.00	16.00	1.10

⁽¹⁾ Zähnezahl

Ersatzteile

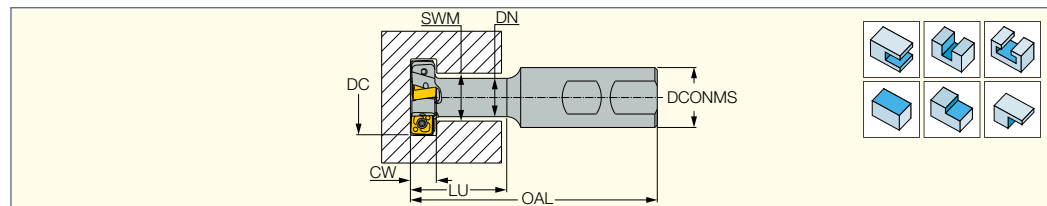
Bezeichnung		
SDN-XN09	SR 10508600	T-9/51

Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 2 Nm

HELISLOT

ETS-XN09

3-seitig schneidende Weldon-
Schafffräser mit radial
geklemmter Wendeschneidplatte
zum Fräsen von T-Nuten



Bezeichnung	DC	CICT ⁽¹⁾	ZEFP	DN	SWM	CW	LU	OAL	DCONMS	Schaft	
ETS D32-10-W16-XN09	31.70	4	2	15.50	18.00	9.90	35.00	85.00	16.00	W	0.16
ETS D32-11-W20-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	10.80	41.00	95.00	20.00	W	0.27
ETS D32-11-W25-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	10.80	41.00	105.00	25.00	W	0.27
ETS D32-14-W25-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	13.80	41.00	105.00	25.00	W	0.35
ETS D32-14-W32-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	13.80	45.00	110.00	32.00	W	0.35

⁽¹⁾ Zähnezahl

Ersatzteile

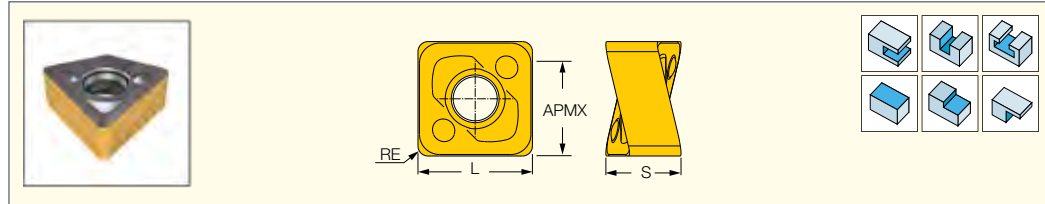
Bezeichnung		
ETS-XN09	SR 10508600	T-9/51

Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 2 Nm

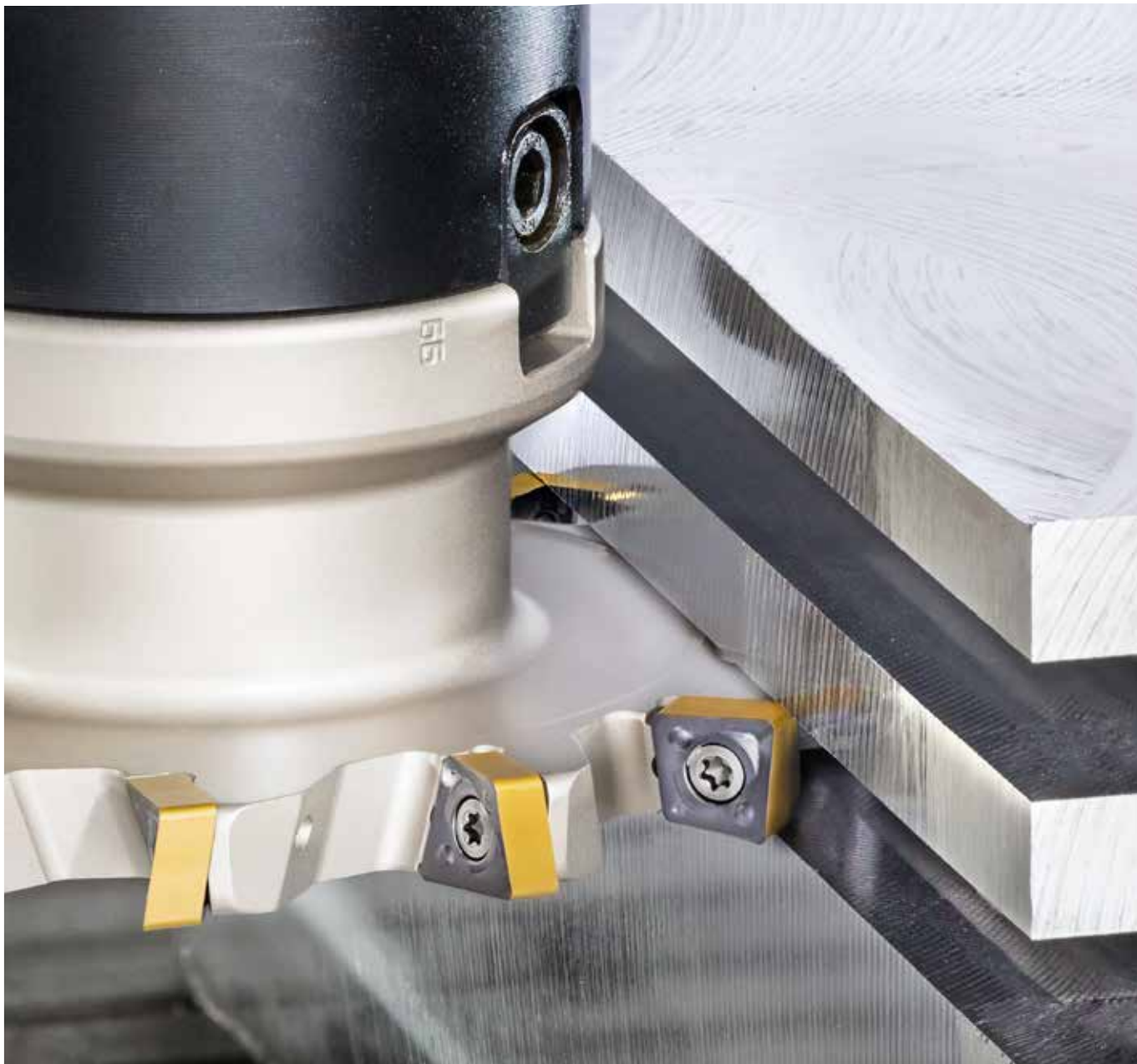


HELISLOT

XNMU 0904PN
 Quadratische
 Wendeschneidplatten
 mit 4 rechten und
 4 linken Schneidkanten



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f _z (mm)
	APMX	L	S	RE	IC830	IC5400	IC808	
XNMU 090408-PNTN	8.20	9.10	5.95	0.80	•	•	•	0.05-0.15





VIDEO



NEOFEED
HIGH FEED LINE

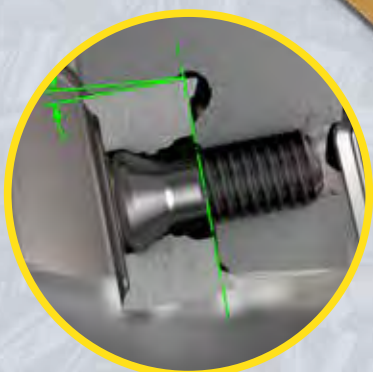
Moderat- und Hochvorschubfräsen

Einzigartige WSP mit **8 Schneidkanten** zum Fräsen mit mittleren und hohen Vorschubgeschwindigkeiten.



FFQ8 SZMU 12
Durchmesserbereich
50 - 100 mm

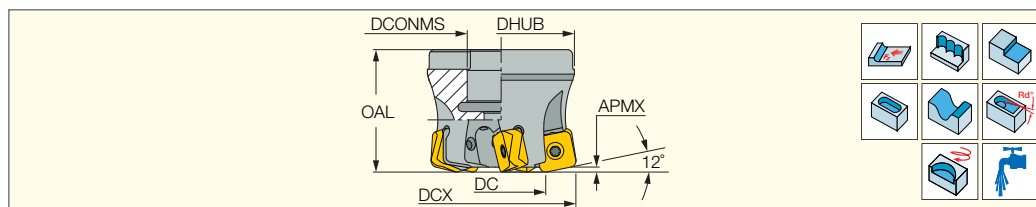
Für alle Fräsanwendungen geeignet



Schwalbenschwanzklemmung ermöglicht maximale Stabilität

NEOFEED
HIGH FEED LINE

FFQ8-12
Hochvorschub-Planfräser
für doppelseitige
Wendeschneidplatten
mit 8 Schneidkanten



Bezeichnung	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Fräsdorn	RMPX ⁽³⁾	MDN ⁽⁴⁾	MDX ⁽⁵⁾	Wendeschneidplatte	
FFQ8 D050-05-22-12	30.60	50.00	1.50	5	40.00	48.00	22.00	A	0.3	80.60	99.00	FFQ8 SZMU 120520	0.46
FFQ8 D063-06-22-12	43.60	63.00	1.50	6	40.00	48.00	22.00	A	0.2	106.60	125.00	FFQ8 SZMU 120520	0.94
FFQ8 D080-07-27-12	60.60	80.00	1.50	7	50.00	60.00	27.00	A	0.2	140.60	159.00	FFQ8 SZMU 120520	1.03
FFQ8 D100-08-32-12	80.60	100.00	1.50	8	50.00	78.00	32.00	B	0.1	180.60	199.00	FFQ8 SZMU 120520	3.03

- Radius zur Programmierung 3,6 mm • Um eine gerade Oberfläche zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschreiten.
- Beim Nutenfräsen oder Fräsen mit langem Überhang wird empfohlen, die maximale Schnitttiefe um 30 % zu reduzieren.

⁽¹⁾ Max. Durchmesser

⁽²⁾ Anzahl der Zähne

⁽³⁾ Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen

⁽⁴⁾ Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen

⁽⁵⁾ Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen

Ersatzteile

Bezeichnung				
FFQ8 D050-05-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FFQ8 D063-06-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FFQ8 D080-07-27-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30DIN912
FFQ8 D100-08-32-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	

Empfohlenes Anzugsdrehmoment SR M4x0.7-L11.5 IP15: 5,2 Nm

FF
Hohe

Vorschubgeschwindigkeit



MF
Mittlere

Vorschubgeschwindigkeit

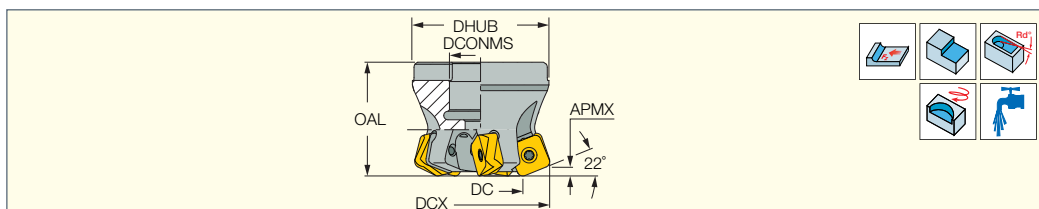


Eine WSP für mittlere
und **hohe Vorschubwerte**

NEOFEED
HIGH FEED LINE

MFQ8-12





Moderat Feed-Planfräser
für doppelseitige
Wendeschneidplatten
mit 8 Schneidkanten



Bezeichnung	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Fräsdorn	Wendeschneidplatte	kg
MFQ8 D050-05-22-12	31.60	50.00	3.00	5	40.00	48.00	22.00	A	FFQ8 SZMU 120520	0.01
MFQ8 D063-06-22-12	44.60	63.00	3.00	6	40.00	48.00	22.00	A	FFQ8 SZMU 120520	0.84
MFQ8 D080-07-27-12	61.60	80.00	3.00	7	50.00	60.00	27.00	A	FFQ8 SZMU 120520	1.03
MFQ8 D100-08-32-12	81.60	100.00	3.00	8	50.00	78.00	32.00	B	FFQ8 SZMU 120520	2.95

- Radius zur Programmierung 3,6 mm • Um eine gerade Oberfläche zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschreiten.
 - Beim Nutenfräsen oder Fräsen mit langem Überhang wird empfohlen, die maximale Schnitttiefe um 30 % zu reduzieren.
- ⁽¹⁾ Max. Durchmesser
⁽²⁾ Anzahl der Zähne

Ersatzteile

Bezeichnung				
MFQ8 D050-05-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X40-1638
MFQ8 D063-06-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
MFQ8 D080-07-27-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30DIN912
MFQ8 D100-08-32-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	

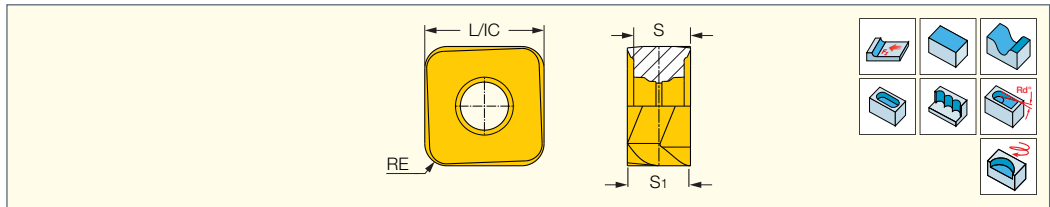
Empfohlenes Anzugsdrehmoment SR M4x0.7-L11.5 IP15: 5,2 Nm



NEOFEED
HIGH FEED LINE

FFQ8 SZMU

Quadratische, doppelseitige
Wendeschneidplatten mit
8 Schneidkanten für mittlere
und hohe Vorschübe



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte
	L	S	RE	S1	IC882	IC830	IC808	IC810	f _z (mm)
FFQ8 SZMU 120520HP	12.00	5.85	2.00	6.50	•	•	•	•	0.80-1.50
FFQ8 SZMU 120520T	12.00	5.85	2.00	6.50	•	•	•	•	0.80-1.50

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



VIDEO



MULTI-MASTER

INDEXABLE HEADS

Kosteneffektive, auswechselbare Fräsköpfe Ø 32 mm

Hohe Anzahl an Kombinationsmöglichkeiten

**Neuer 32 mm
MULTIMASTER-Fräskopf**
zum Schruppen, Vorschlichten
und Schlichten.

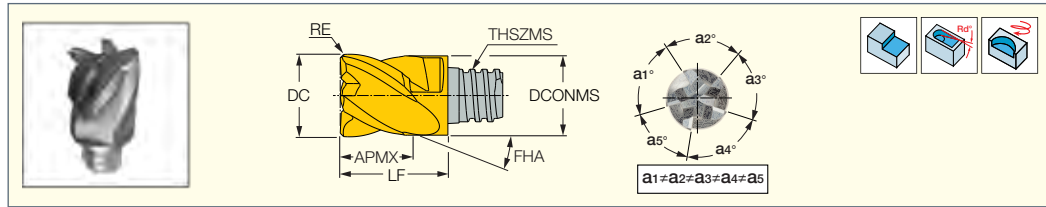
**NEU
32 mm
Kopf**



MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM ECK-CF

Fräsköpfe mit 5 Schneiden,
35° / 38° Spiralwinkel
und unterschiedlichen
Eckenradien



Bezeichnung	Abmessungen									IC908	Empfohlene Schnittwerte
	DC	RE	NOF ⁽¹⁾	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	RMPX ⁽²⁾	f _z (mm)		
MM ECK320H38R4-5T21	32.00	4.00	5	38.00	T21	30.00	55.00	1.0		●	0.06-0.18
MM ECK320H38R5-5T21	32.00	5.00	5	38.00	T21	30.00	55.00	1.0		●	0.06-0.18

• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.

⁽¹⁾ Anzahl der Zahnreihen

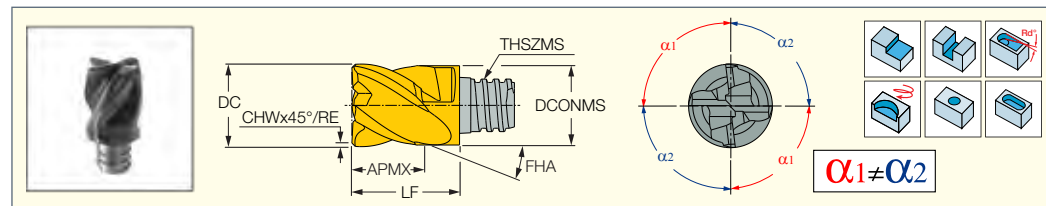
⁽²⁾ Max. Eintauchwinkel

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

CHATTERFREE
MULTI-MASTER LINE

MM EC-CF

Auswechselbare Vollhartmetall-
Schrupp-Schichtfräsköpfe



Bezeichnung	Abmessungen										IC908	Empfohlene Schnittwerte
	DC	RE	NOF ⁽¹⁾	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	CHW	f _z (mm)		
MM EC320H38C06-4T21	32.00	-	4	38.00	T21	30.00	55.00	38.0	0.60		●	0.06-0.18

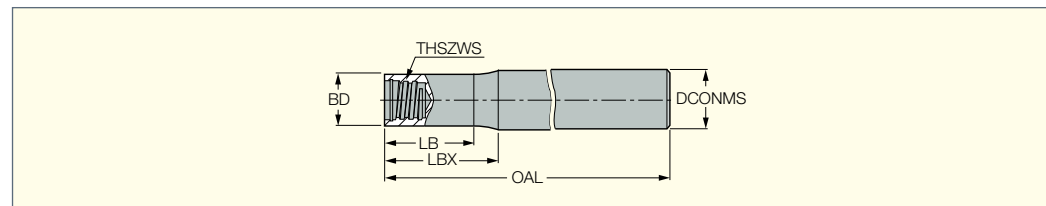
• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.

⁽¹⁾ Anzahl der Zahnreihen

MULTI-MASTER

MM S-A

Abgestufte zylindrische Schäfte
für auswechselbare Fräsköpfe



Bezeichnung	THSZWS	DCONMS	BD	LB	LBX	OAL	Schaft ⁽¹⁾	Schaft m. ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	Kg
MM S-A-L100/32-C32-T21	T21	32.00	30.00	32.00	35.3	100.00	C	S	12690	0.56
MM S-A-L130/60-C32-T21-C	T21	32.00	30.00	60.00	63.3	130.00	C	C	12690	1.22
MM S-A-L135/64-C32-T21-C	T21	32.00	30.00	64.00	67.5	135.00	C	C	12690	1.17
MM S-A-L150/50-C32-T21	T21	32.00	30.00	50.00	53.5	150.00	C	S	12690	0.86
MM S-A-L170/100-C32-T21-C	T21	32.00	30.00	100.00	103.5	170.00	C	C	12690	1.22
MM S-A-L250/150-C32-T21-C	T21	32.00	30.00	150.00	153.5	250.00	C	C	12690	2.50
MM S-A-L300/200-C32-T21-C	T21	32.00	30.00	200.00	203.5	300.00	C	C	12690	3.00

• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.

⁽¹⁾ C-Zylindrisch

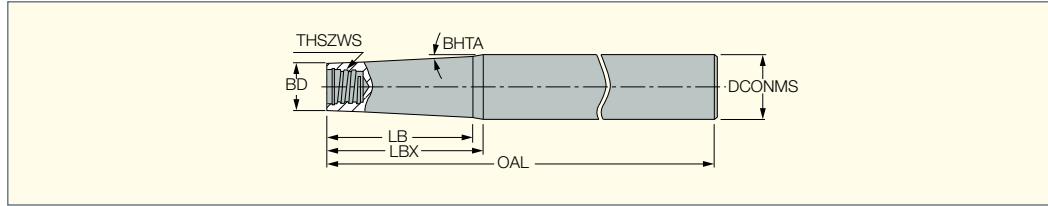
⁽²⁾ S-Stahl, C-Hartmetall

⁽³⁾ Die maximale Drehzahl muss berechnet werden. Die angegebene maximale Drehzahl geteilt durch die Anzahl der Zähne am Fräskopf.

MULTI-MASTER

MM S-B

85° konische Schäfte für
auswechselbare Fräsköpfe



Bezeichnung	THSZWS	DCONMS	BD	BHTA	Schaft (1)	LBX	LB	OAL	Schaft m. (2)	RPMX(3)	kg
MM S-B-L150/57-C40T21	T21	40.00	30.00	5.0	C	57.0	-	150.00	S	21840	1.27

• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.

(1) C-Zylindrisch

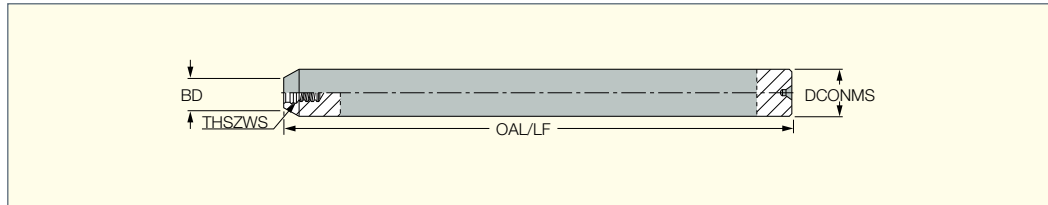
(2) S-Stahl

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

MULTI-MASTER

MM S-A

Gerade Schäfte für
auswechselbare Fräsköpfe



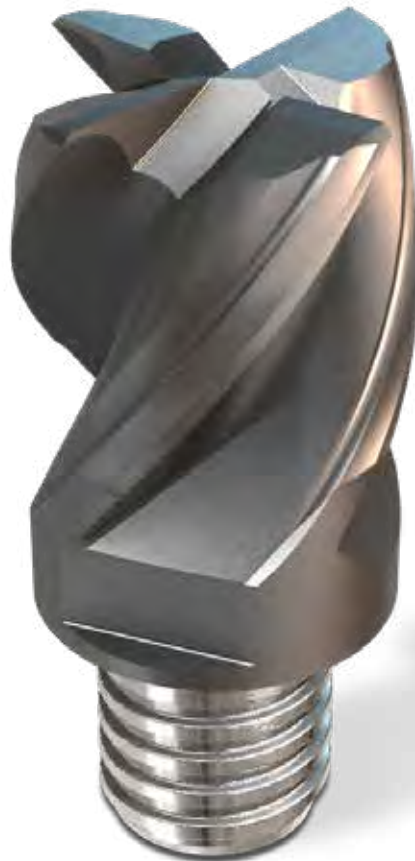
Bezeichnung	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	Schaft (1)	Schaft m. (2)	RPMX(3)	kg
MM S-A-L100-C40T21	T21	40.00	30.00	100.00	C	S	60000	0.90

• Das Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.

(1) C-Zylindrisch

(2) S-Stahl

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



NEU
32 mm
Kopf





VIDEO



MULTI-MASTER

INDEXABLE HEADS

75 % weniger Schnitte mit konischen Fräsköpfen

Neuer tropfenförmiger MULTIMASTER-Fräskopf für präzises Schlichten optimiert die Bearbeitungszeit.



**Extrem
schnelles
Fräsen**

**Tropfenförmige Fräsköpfe
sparen bis zu 75 % der Schnitte**



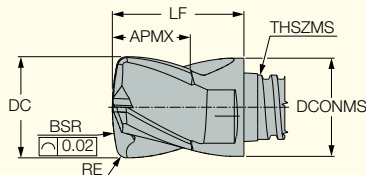
Durchmesserbereich: Ø8 mm → Ø16 mm

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

MM ELB

Linsenförmige Vollhartmetallfräsköpfe zum 3D-Profilfräsen



Abmessungen									
Bezeichnung	DC	BSR	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	NOF ⁽¹⁾	LF	IC908
MM ELB08R16A05-4T05	8.00	16.00	0.50	5.50	T05	8.00	4	10.00	●
MM ELB10R20A07-4T06	10.00	20.00	1.00	7.50	T06	10.00	4	13.00	●
MM ELB12R24A09-4T08	12.00	24.00	1.00	9.00	T08	12.00	4	16.50	●
MM ELB16R32A12-4T10	16.00	32.00	1.00	12.00	T10	16.00	4	20.50	●

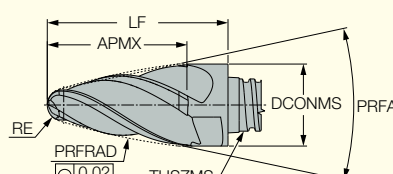
⁽¹⁾ Anzahl der Zahnreihen

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

MM EOB

Tropfenförmige Vollhartmetallfräsköpfe zum 3D-Profilfräsen



Abmessungen									
Bezeichnung	PRFRAD	RE	APMX	PRFA	THSZMS	NOF ⁽¹⁾	DCONMS	LF	IC908
MM EOB08R1.5R80A13-4T05	80.00	1.50	14.20	24.00	T05	4	8.00	18.00	●
MM EOB12R2.0R75A21-4T08	75.00	2.00	21.30	24.00	T08	4	12.00	27.00	●
MM EOB10R2.0R85A16-4T06	85.00	2.00	16.50	24.00	T06	4	10.00	22.00	●
MM EOB16R3.0R75A26-4T10	75.00	3.00	27.00	24.00	T10	4	16.00	33.40	●

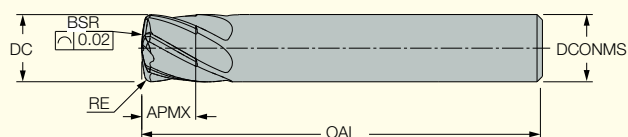
⁽¹⁾ Anzahl der Zahnreihen

SOLIDMILL
PREMIUM LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

SC ELB

Linsenförmige VHM-Schaftfräser zum 3D-Profilfräsen

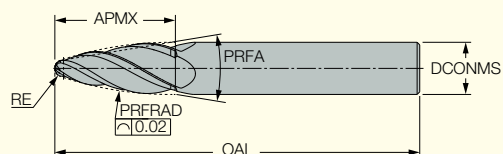


Abmessungen									
Bezeichnung	DC	BSR	RE	APMX	DCONMS	NOF ⁽¹⁾	OAL	Schaft	IC902
ELB-R0.75R16A5-6C8-63	8.00	15.00	0.75	5.00	8.00	4	63.00	C	●
ELB-R1R20A7-6C10-72	10.00	20.00	1.00	7.00	10.00	6	72.00	C	●
ELB-R1R25A9-6C12-83	12.00	25.00	1.00	9.00	12.00	6	83.00	C	●

⁽¹⁾ Anzahl der Zahnreihen

SOLIDMILL
PREMIUM LINE
NEOBARREL
PROFILE MILLING

SC EOB
Tropfenförmige VHM-Schaftfräser
zum 3D-Profilfräsen

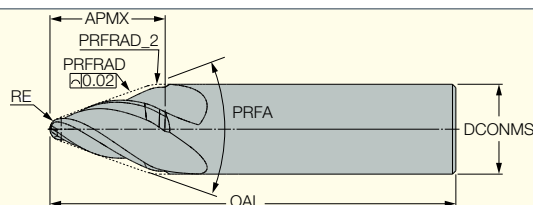


Abmessungen										IC902
Bezeichnung	PRFRAD	RE	APMX	PRFA	DCONMS	NOF ⁽¹⁾	OAL	Schaft		
EOB-R1R90A24/7-4C08-63	90.00	1.00	24.80	14.88	8.00	4	63.00	C	•	
EOB-R2R85A24/8-4C10-72	85.00	2.00	26.60	15.46	10.00	4	72.00	C	•	
EOB-R2R80A27/9-4C12-83	80.00	2.00	27.10	18.38	12.00	4	83.00	C	•	

⁽¹⁾ Anzahl der Zahnreihen

SOLIDMILL
PREMIUM LINE
NEOBARREL
PROFILE MILLING

SC ETB
Konische VHM-Schaftfräser
zum 3D-Profilfräsen



Abmessungen										IC902
Bezeichnung	PRFRAD	PRFRAD_2	RE	APMX	PRFA	DCONMS	NOF ⁽¹⁾	OAL	Schaft	
ETB-R1R250A10/20-4C08-63	250.00	4.00	1.00	10.00	40.00	8.00	4	63.00	C	•
ETB-R2R250A11/20-4C10-72	250.00	5.00	2.00	11.00	40.00	10.00	4	72.00	C	•
ETB-R3R250A12/20-4C12-83	250.00	6.00	3.00	12.00	40.00	12.00	4	83.00	C	•

⁽¹⁾ Anzahl der Zahnreihen



**Konische Fräsköpfe
sparen bis zu 75 % der Schnitte**

NEOLOGIQ HOLD

MACHINING INTELLIGENTLY

AUSGEZEICHNETE PRODUKTIVITÄT



NEOCOLLET
INTEGRAL COLLET

VIDEO



NEOCOLLET

INTEGRAL COLLET

Extrem stabile und präzise ER-Adapter

Neue stabile ER-Adapter mit
SD-verzahnter Schnittstelle.



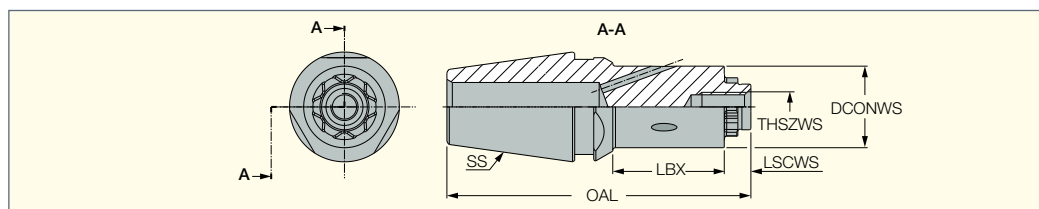
Verfügbar für
ER 16, 20, 25, 32, 40
in Verbindung mit einer
großen Fräskopfauswahl.



Direkte Kühlmittelzufuhr
an die Schneidkanten

SD-S-A-ER-SP

Stabile ER-Adapter mit
SD-verzahnter Schnittstelle






Bezeichnung	SS	LBX ⁽¹⁾	DCONWS	THSZWS	LSCWS	OAL	
SD-S-A-H05-ER16-SP11-C	ER16	5.00	11.00	M4x0.5	3.85	36.35	0.03
SD-S-A-H20-ER16-SP11-C	ER16	20.00	11.00	M4x0.5	3.85	51.35	0.04
SD-S-A-H05-ER20-SP11-C	ER20	5.00	11.00	M4x0.5	3.85	39.85	0.05
SD-S-A-H05-ER20-SP13-C	ER20	5.00	13.00	M4x0.5	4.35	40.35	0.05
SD-S-A-H05-ER20-SP15-C	ER20	5.00	15.00	M5x0.5	4.90	40.90	0.05
SD-S-A-H20-ER20-SP11-C	ER20	20.00	11.00	M4x0.5	3.85	54.85	0.06
SD-S-A-H20-ER20-SP13-C	ER20	20.00	13.00	M4x0.5	4.35	55.35	0.07
SD-S-A-H20-ER20-SP15-C	ER20	20.00	15.00	M5x0.5	4.90	55.90	0.08
SD-S-A-H05-ER25-SP11-C	ER25	5.00	11.00	M4x0.5	3.85	42.85	0.09
SD-S-A-H05-ER25-SP13-C	ER25	5.00	13.00	M4x0.5	4.35	43.35	0.09
SD-S-A-H05-ER25-SP15-C	ER25	5.00	15.00	M5x0.5	4.90	43.90	0.09
SD-S-A-H05-ER25-SP17-C	ER25	5.00	17.00	M6x0.5	6.00	45.00	0.09
SD-S-A-H05-ER25-SP19-C	ER25	5.00	19.00	M6x0.5	8.50	47.50	0.09
SD-S-A-H20-ER25-SP15-C	ER25	5.00	15.00	M5x0.5	4.90	58.90	0.11
SD-S-A-H20-ER25-SP11-C	ER25	20.00	11.00	M4x0.5	3.85	57.85	0.10
SD-S-A-H20-ER25-SP13-C	ER25	20.00	13.00	M4x0.5	4.35	58.35	0.10
SD-S-A-H20-ER25-SP17-C	ER25	20.00	17.00	M6x0.5	6.00	60.00	0.12
SD-S-A-H20-ER25-SP19-C	ER25	20.00	19.00	M6x0.5	8.50	62.50	0.13
SD-S-A-H05-ER32-SP13-C	ER32	5.00	13.00	M4x0.5	4.35	49.35	0.14
SD-S-A-H05-ER32-SP15-C	ER32	5.00	15.00	M5x0.5	4.90	49.90	0.15
SD-S-A-H05-ER32-SP17-C	ER32	5.00	17.00	M6x0.5	6.00	51.00	0.15
SD-S-A-H05-ER32-SP19-C	ER32	5.00	19.00	M6x0.5	8.50	53.50	0.15
SD-S-A-H20-ER32-SP13-C	ER32	20.00	13.00	M4x0.5	4.35	64.35	0.16
SD-S-A-H20-ER32-SP15-C	ER32	20.00	15.00	M5x0.5	4.90	64.90	0.16
SD-S-A-H20-ER32-SP17-C	ER32	20.00	17.00	M6x0.5	6.00	66.00	0.17
SD-S-A-H20-ER32-SP19-C	ER32	20.00	19.00	M6x0.5	8.50	68.50	0.18
SD-S-A-H05-ER40-SP17-C	ER40	5.00	17.00	M6x0.5	6.00	57.00	0.26
SD-S-A-H05-ER40-SP19-C	ER40	5.00	19.00	M6x0.5	8.50	59.20	0.27
SD-S-A-H20-ER40-SP17-C	ER40	20.00	17.00	M6x0.5	6.00	72.00	0.29
SD-S-A-H20-ER40-SP19-C	ER40	20.00	19.00	M6x0.5	8.50	74.50	0.30

⁽¹⁾ Ausraglänge nach Montage in der ER-Aufnahme.



**Direkte Kühlmittelzufuhr
an die Schneidkanten**

Ersatzteile

Bezeichnung			
SD-S-A-H05-ER16-SP11-C	SR M4X0.5-SP11 HG	SW6-T-SH	BLD T15/S7
SD-S-A-H20-ER16-SP11-C	SR M4X0.5-SP11 HG	SW6-T-SH	BLD T15/S7
SD-S-A-H05-ER20-SP11-C	SR M4X0.5-SP11 HG	SW6-T-SH	BLD T15/S7
SD-S-A-H05-ER20-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H05-ER20-SP15-C	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER20-SP11-C	SR M4X0.5-SP11 HG	SW6-T-SH	BLD T15/S7
SD-S-A-H20-ER20-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H20-ER20-SP15-C	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER25-SP11-C	SR M4X0.5-SP11 HG	SW6-T-SH	BLD T15/S7
SD-S-A-H05-ER25-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H05-ER25-SP15-C	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER25-SP17-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER25-SP19-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER25-SP15-C	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER25-SP11-C	SR M4X0.5-SP11 HG	SW6-T-SH	BLD T15/S7
SD-S-A-H20-ER25-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H20-ER25-SP17-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER25-SP19-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER32-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H05-ER32-SP15-C	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER32-SP17-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER32-SP19-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER32-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H20-ER32-SP15-C	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER32-SP17-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER32-SP19-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER40-SP17-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H05-ER40-SP19-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER40-SP17-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7
SD-S-A-H20-ER40-SP19-C	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	SW6-T-SH	BLD IP20/S7



NEOLOGIQ GRADES

MACHINING INTELLIGENTLY

AUSGEZEICHNETE PRODUKTIVITÄT



Schneidstoffsorten zum Drehen



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



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



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



Ein hartes Substrat mit Kobaltanreicherung in der Randschicht und einer MT-CVD-Alpha Al₂O₃-Beschichtung. Geeignet zum Schlichten von rostfreien Stählen mit hoher Schnittgeschwindigkeit. Bei kontinuierlichem und leicht unterbrochenem Schnitt einzusetzen.



Ein zähes Substrat mit Kobaltanreicherung in der Randschicht und einer MT-CVD-Alpha Al₂O₃-Beschichtung. Empfohlen für die Bearbeitung von rostfreien Stählen mit hohen Vorschüben und mittleren Schnittgeschwindigkeiten unter instabilen Bedingungen.

Schneidstoffsorten zum Drehen



Ein zähes Substrat mit Kobaltanreicherung in der Randschicht, beschichtet mit einer innovativen Kombination aus TiCN MT-CVD- und einer dicken Al₂O₃ CVD-Alpha-Schicht. Dieser Schneidstoff ist in der Stahlbearbeitung innerhalb eines breiten Schnittwertbereichs vielseitig einsetzbar und verfügt über hohe Zähigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Schneidkantenausbrüche und Verformung.



Ein sehr verschleißfester TiCN/Al₂O₃ MT-CVD-beschichteter Schneidstoff zum Drehen mit Kobaltanreicherung in der Randschicht. Sehr widerstandsfähig gegen Ausbröckelungen, Kerb- und Kolkverschleiß sowie plastische Deformation. Mehrbereichssorte für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten.



Ein sehr zäher, TiCN/Al₂O₃ MT-CVD-beschichteter Schneidstoff zum Drehen, mit Kobaltanreicherung in der Randschicht. Hohe Zähigkeit für den Einsatz unter labilen Bedingungen und unterbrochenem Schnitt mit niedriger bis mittlerer Schnittgeschwindigkeit.



Ein sehr verschleißfester, TiCN/Al₂O₃ MT-CVD-beschichteter Schneidstoff zum Drehen, mit einer Schicht-Nachbehandlung. Für den Einsatz unter stabilen Bedingungen und leicht unterbrochenem Schnitt mit mittlerer bis hoher Schnittgeschwindigkeit. Kann angewendet werden, wenn eine höhere Verschleißbeständigkeit als die von IC5010 oder anderen Schneidstoffsorten benötigt wird.



Ein hartes Substrat mit einer Kombination aus TiCN MT-CVD- und einer dicken Al₂O₃ CVD-Alpha-Schicht. Eine verbesserte Zähigkeit und hohe Temperaturbeständigkeit zeichnen diesen Schneidstoff aus. Empfohlen für die Bearbeitung von Grau- und Kugelgraphitguss unter leicht instabilen Verhältnissen.

Schneidstoffsorten zum Abstechen



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



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



Zähes Feinstkornsubstrat mit einer AlTiN + TiN PVD-Beschichtung. Empfohlen für allgemeine Ab- und Einstechbearbeitungen eines großen Werkstückstoffspektrums sowie von Stahl, legiertem Stahl, hoch hitzebeständigen Legierungen bei mittleren Schnittgeschwindigkeiten.



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



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

Schneidstoffsorten zum Bohren



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

Schneidstoffsorten zum Fräsen



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



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



Zähes Substrat mit einer MTCVD- und Alpha Al₂O₃-Beschichtung sowie spezieller Oberflächenbehandlung. Entwickelt für die Bearbeitung von austenitischem, rostbeständigem Stahl, Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen.



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

Schneidstoffsorten zum Fräsen



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



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



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



Ein spezielles, zähes Substrat mit TiSiN PVD-Beschichtung und Oberflächenbehandlung. Hervorragender Schneidstoff zum Fräsen von austenitischem, rostbeständigem Stahl und hoch hitzebeständigen Legierungen. Empfohlen für unterbrochenen Schnitt und schwierige Einsatzbedingungen.



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

Schneidstoffsorten zum Drehen, Fräsen und Bohren



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



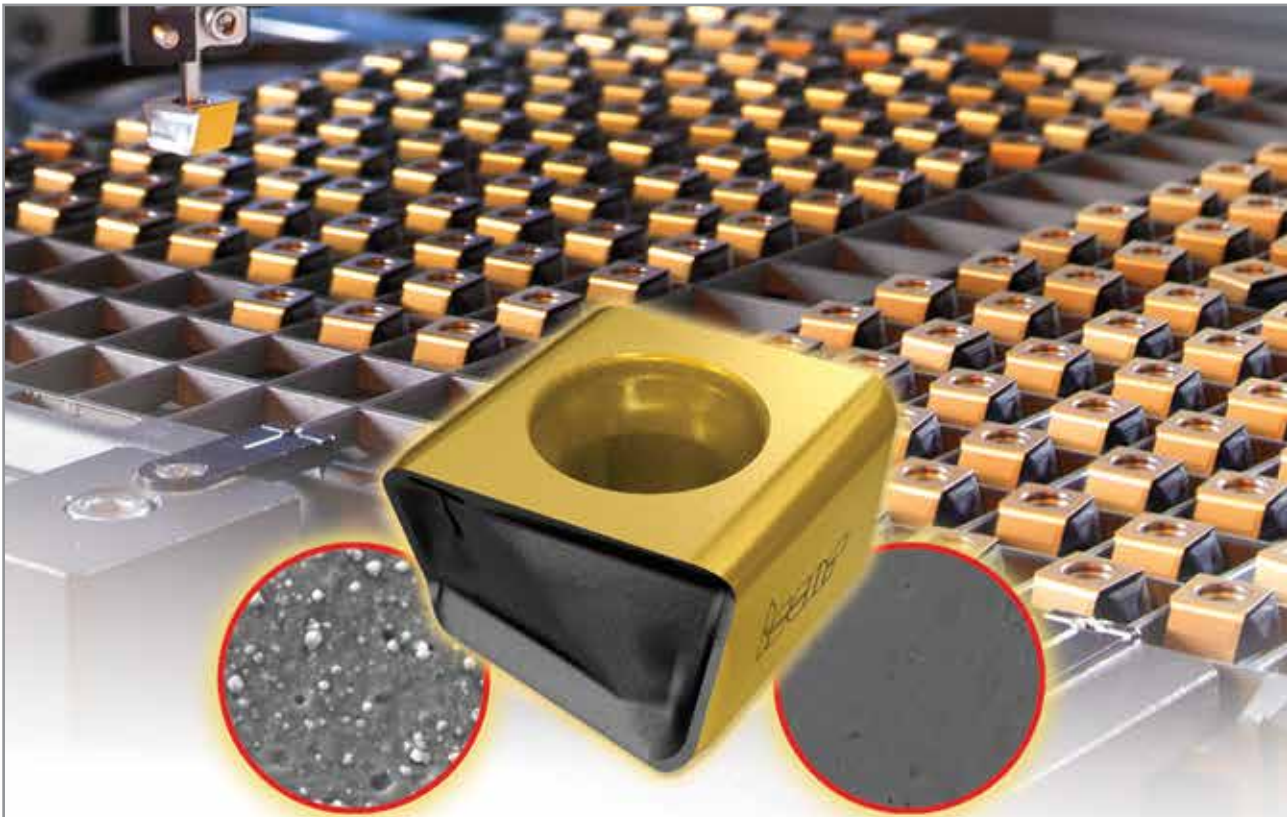
Ein zähes Substrat mit TiAlN PVD-Beschichtung. Zum Fräsen, Ab- und Einstechen von rostbeständigem Stahl, hoch hitzebeständigen Legierungen und anderen legierten Stählen. Für unterbrochenen Schnitt und mittlere Schnittbedingungen.



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



Eine verschleißfeste Sorte mit einer MT-CVD und Alpha Al₂O₃-Beschichtung. Zur Bearbeitung von martensitischem Stahl bei hohen Schnittgeschwindigkeiten und für lange Standzeiten.



Standard-Schneidstoffsorte **SUMO TEC-Schneidstoffsorte**

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



Logische Bearbeitung garantiert Produktivitätslösungen



Move out of the Maze with
**ISCAR's Intelligent
Chip Movers**



LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED



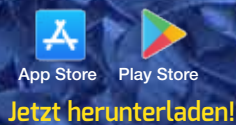
LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL



LOGIQFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

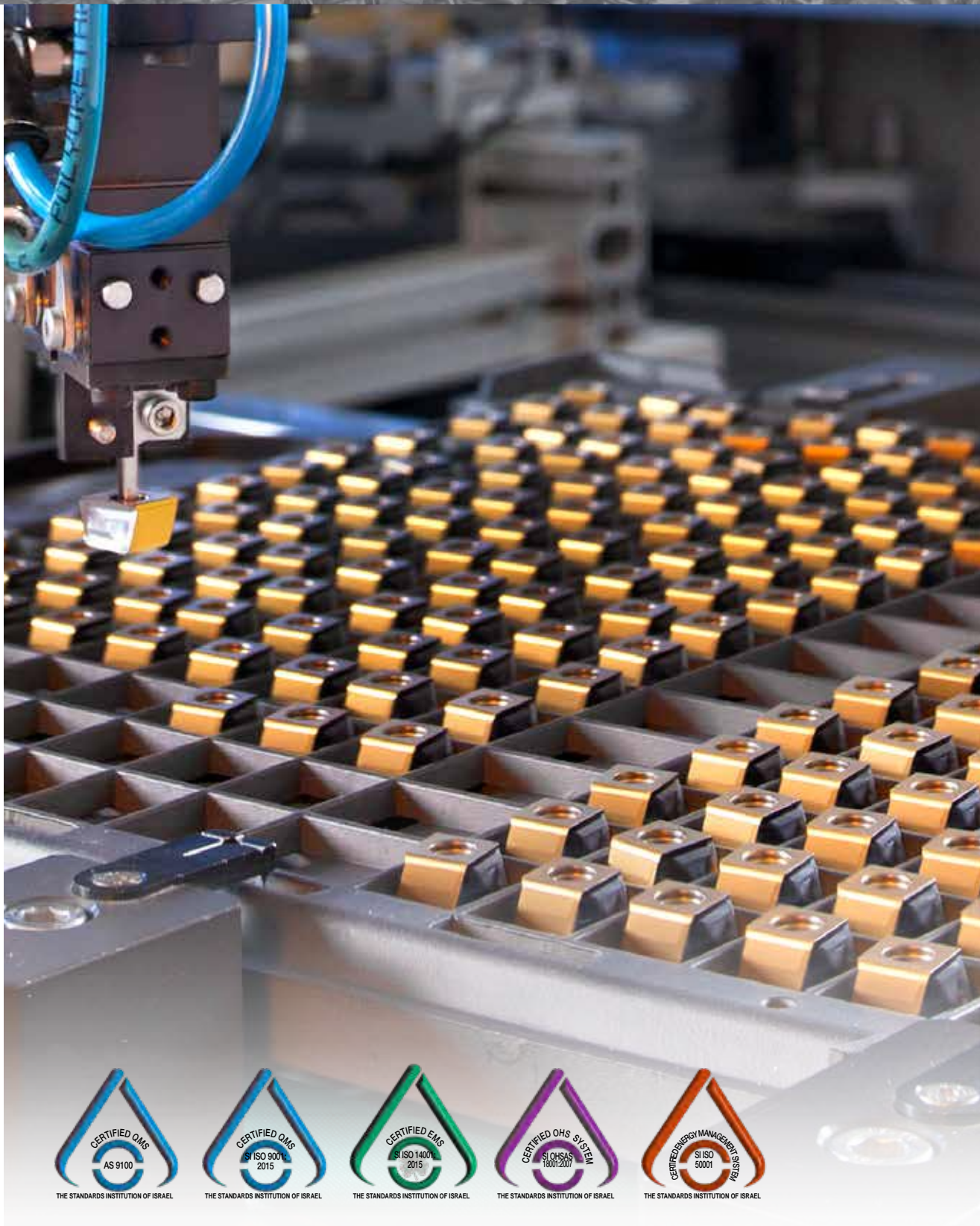


LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING



NEOLOGIO
MACHINING INTELLIGENTLY





Qualitätsstandards

ISCAR wird kontinuierlich durch namhafte Institutionen zertifiziert. Fertige Produkte werden vor der Auslieferung kontrolliert, um die Versendung von Qualitätsprodukten sicherzustellen. Im eigenen Labor für Metallurgie sowie im Maschinen-Testcenter für die Prototypenentwicklung wird die Qualitätskontrolle zusätzlich gesichert. Nur geprüfte und bewährte Produkte werden in den Verkauf gebracht.

ISCAR LTD.**Israel****Stammhaus**

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

Argentinien

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

Australien

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

Belgien

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

Bosnien

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

Brasilien

ISCAR DO BRASIL COML. LTDA.
 Tel +55 19 3826-7100
 Fax+55 19 3826-7171
 DDG 0800 701 8877
 iscar@iscarbrasil.com.br
 www.iscar.com.br

Bulgarien

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

Chile

J&A INTERNATIONAL
 Tel +56 2 2232 5838
 amedina@jya.cl
 www.jya.cl

China

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

Dänemark

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

Deutschland

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

Ecuador

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

Estland

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

Finnland

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

Frankreich

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

Griechenland

INTERNATIONAL TOOLS
 K.-X. GEORGIOPOULOS & SIA O.E
 Tel +30 210 346 0133
 Fax +30 210 342 5621
 info@internationaltools.gr

Großbritannien

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

Hong Kong

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

Indien

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

Indonesien

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

Irland

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

Italien

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

Japan

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

Kanada

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

Kolumbien

ISCAR Andina
 Tel +57 310 380 9932
 Tel/Fax +57 1 896 65 78
 iscar@iscar.com.co
 www.iscar.com.co

Kroatien

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

Lettland

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

Litauen

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

Mexiko

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

Neuseeland

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

Niederlande

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

Nordmazedonien

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

Norwegen

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

Peru

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

Philippinen

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

Polen

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

Portugal

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

Rumänien

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

Russland

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

Schweden

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

Schweiz

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

Serbien

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

Singapur

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

Slowakei

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

Slowenien

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

Spanien

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

Südafrika

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

Südkorea

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

Taiwan

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

Thailand

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

Tschechische Republik

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

Türkei

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

Ukraine

ISCAR UKRAINE LLC
 Tel +38 (050) 440 23 91
 info@iscar.com.ua
 www.iscar.com.ua

Ungarn

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

USA

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

Venezuela

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

Vereinigte Arabische Emirate

SVRS General Trading LLC
 Tel +971 4 342 6699
 www.svrs-mena.com

Vietnam

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

Weissrussland

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

Zypern

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

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

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



Intelligente Zerspanung mit ISCARs NEOLOGIQ-Anwendungen



Hier finden Sie alle ISCAR-Anwendungen, Schnittstellen und Produktkataloge an einem Ort

