

Ihr genialer Werkzeug-Berater

Der ITA empfiehlt Ihnen - basierend auf Bearbeitungsparametern und Maschinenleistung - das optimale Werkzeug: mehrere Werkzeugoptionen, Schnittdaten, Bearbeitungszeit, Zerspanvolumen und mehr



Dansk
English
Français
Deutsch
Suomi
Italiano
日本語
한국어
Nederlands
Português
Русский
Svenska
Español-España
Tiếng Việt
中文
Български език
Српски
Magyar
Hrvatski
Español-México
Norsk
Polski
Românește
Slovenščina
Türkçe
Slovenčina
Čeština

JET HPLINE

...entwickelt für
**zielgerichtete
Kühlmittelzuführung**
zum wirtschaftlichen
**Drehen, Einstechen und
Abstechen**



Für Windows- und MAC-User
sowie auf Smartphones und
Tablet-Computern einsetzbar.

Follow us on



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

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

ISCAR CMS APP

ISCARs Complete Machining Solutions Catalogs
für Ihren Tablet-Computer

Kostenloser Download



- ★ Anwenderfreundlich
- ☁ Online Updates
- 📄 Web Viewer auf ISCARs Website

Stechen,
Stechdrehen

VHM-
Schaffräser
&
Multimaster

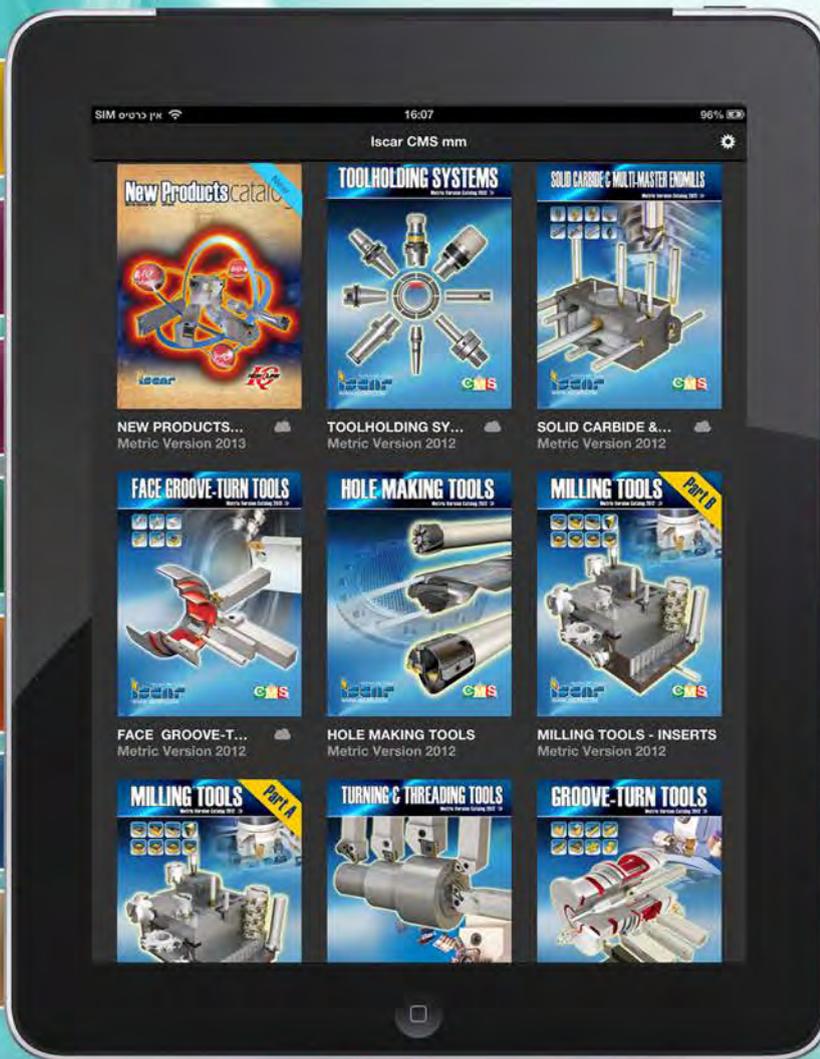
Fräswerk-
zeuge

Reiben,
Bohren,
Spindeln

ISO-Drehen
& Gewinde-
drehen

Werkzeug-
aufnahmen,
Spindeln

Neuheiten-
katalog



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

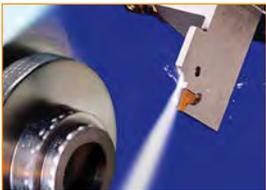




ISO-DREHEN 4-31



EINSTECHEN / STECHDREHEN 32-47



ABSTECHEN 48-58



AXIALSTECHEN 59



ZUBEHÖR..... 60-61



**Entwickelt für
zielgerichtete Kühlmittelzuführung
zum wirtschaftlichen Drehen**



JETHPLINE

Hochdruckkühlung

Hochdruckkühlung wird in der Metallzerspanung seit langem eingesetzt, spielt jedoch bei heutigen Bearbeitungen eine immer größere Rolle. Ursprünglich wurde Hochdruckkühlung vor allem für die Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstückstoffe wie Titan, Inconel und anderen hoch hitzebeständigen Legierungen entwickelt. Danach hat sich herausgestellt, dass damit Standzeiten, Produktivität und Spanform bei der Bearbeitung von rostbeständigem Stahl und legiertem Stahl maximiert werden können.

JHP-Werkzeuge sind für die Metallzerspanung in der Luft- und Raumfahrt sowie Medizintechnik äußerst wichtig. Warum?

Die Fließgeschwindigkeit des Kühlmittels erhöht sich, wenn der Kühlmittelkanal enger ist. Beim Austritt aus der Kühlmitteldüse des Werkzeugs ist die Geschwindigkeit sehr hoch, übt starke Kräfte

auf die erzeugten Späne aus und reduziert deren Temperatur, so dass die Schneidkante vor einem Wärmeschock geschützt wird. Bei der Bearbeitung hoch hitzebeständiger Legierungen entstehen sehr hohe Temperaturen. Durch effektives Ableiten der Temperatur werden die Späne weniger zäh, was den Spanbruch verbessert. Kürzere Späne werden leichter abtransportiert - sie wickeln sich nicht um Werkstück oder Maschinenteile, der Prozess muss deshalb nicht immer wieder unterbrochen werden. Verwendet man herkömmliche Kühlung, verhindern Späne, dass das Kühlmittel die Schnittzone erreicht. Der Kühlmittelstrom von JHP-Werkzeugen gelangt direkt zwischen die Spanfläche des Schneideinsatzes und den fließenden Span. Dies resultiert in längeren Standzeiten und hoher Prozesssicherheit.

JHP-Werkzeuge optimieren die Zerspanleistung auch beim Einsatz von regulärem Kühlmitteldruck.

Hochdruckkühlung gewinnt immer mehr an Bedeutung, da die Industrie nach Möglichkeiten sucht, Schnittgeschwindigkeiten, die Prozesssicherheit und Standzeiten zu verbessern. Mit ISCARs JHP-Werkzeugen wird dies erreicht.

Die Kühlmittelkanäle von ISCARs JHP-Werkzeugen haben ihre Öffnungen sehr nah an der Schneide und bieten somit folgende Vorteile:

- Kürzere Bearbeitungszeit – Bei der Bearbeitung von Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen kann die Schnittgeschwindigkeit um bis zu 200% erhöht werden.
- Längere Standzeit – eine Verbesserung der Standzeit von bis zu 100%, nicht nur bei Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen, sondern auch bei rostbeständigem Stahl und legiertem Stahl, ist möglich.
- Verbesserte Spankontrolle – bei den meisten schwer zu bearbeitenden Werkstückstoffen können kleine Späne erzeugt werden.
- Die effektive Kühlung der Schneide reduziert Hitzeschwankungen.
- Sicherer und stabilerer Prozess.

JHP-Werkzeuge bieten auch bei Bearbeitungen mit herkömmlicher Kühlung viele Vorteile.

Allgemein

- **Kühlmitteldruck-Bereiche**
Bis zu 30 Bar – Niedriger Druck (LP) - verbessert die Standzeit. In der Regel kein Einfluss auf die Spankontrolle.

30 – 120 Bar – Hochdruck (HP) - regulärer Bereich für den Einsatz von JHP-Werkzeugen. Resultiert in längeren Standzeiten, höherer Schnittgeschwindigkeit und optimierter Spankontrolle.

120 – 400 Bar – Ultra-Hochdruck (UHP)
 Etwas längere Standzeiten im Vergleich zum HP-Bereich. ISCARs Standard-JHP-Werkzeuge sind für bis zu 300 Bar ausgelegt. Ultra-Hochdruck wird in der Regel für Titan und hoch hitzebeständige Legierungen eingesetzt, wenn kurze Späne und höhere Vorschubwerte keine Rolle spielen. ISCAR bietet eine Vielzahl von Werkzeugen, die für Ultra-Hochdruckkühlung geeignet sind.

- **Druck und Durchflussmenge**
 JPH-Werkzeuge wurden entwickelt, um bei einem bestimmten Druck mit einer bestimmten Durchflussmenge zu zerspanen. Die Durchflussraten sind im Katalog für jedes Standardwerkzeug aufgeführt. Der Anwender muss sicherstellen, dass die eingesetzte Pumpe den notwendigen Durchfluss gewährleisten kann, um optimale Ergebnisse zu erzielen. Das Datenblatt der Pumpe listet normalerweise den maximalen Durchfluss für jeden Druckbereich auf.
- **Späne und Druck**
 Ab einem gewissen Druck fängt das Kühlmittel an, die Späne zu brechen, abhängig vom Werkzeug und vom Werkstückstoff. Der Druck muss so lange erhöht werden, bis die Späne brechen und gut kontrolliert werden können. Mit zunehmendem Druck werden die Späne immer kleiner.
- ISCAR kann unterschiedliche Sonderwerkzeuge für Ultra-Hochdruckkühlung fertigen.

Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten für Hochdruckkühlung im Vergleich zur Außenkühlung mit Niedrigdruck

Werkstückstoff	Schruppdrehen	Schlichtdrehen	Einstechen	Profildrehen mit Vollradius-WSP
Titan Ti64				
80 Bar	+ 50%	+ 70%	+ 70%	+ 100%
150 Bar	+ 75%	+ 120%	+ 100%	+ 130%
300 Bar	+ 100%	+ 200%	+ 120%	+ 150%
Inconel 718				
80 Bar	+ 40%	+ 60%	+ 50%	+ 50%
150 Bar	+ 60%	+ 90%	+ 75%	+ 80%
300 Bar	+ 80%	+ 110%	+ 100%	+ 100%
Stahl				
80 Bar	+ 50%	+ 50%	+ 100%	+ 50%
150 Bar	+ 50%	+ 50%	+ 100%	+ 50%
300 Bar	+ 50%	+ 50%	+ 100%	+ 50%
Rostbeständiger Stahl				
80 Bar	+ 50%	+ 50%	+ 100%	+ 50%
150 Bar	+ 50%	+ 50%	+ 100%	+ 50%
300 Bar	+ 50%	+ 50%	+ 100%	+ 50%

Beispiel: Wenn die Schnittgeschwindigkeit beim Schlichtdrehen von Ti64 30 m/min beträgt, kann die Schnittgeschwindigkeit mit dem Einsatz eines JHP-Werkzeugs mit 150 Bar Kühlmitteldruck bis auf ca. 55 m/min erhöht werden.

Entwickelt für
zielgerichtete Kühlmittelzuführung
zum wirtschaftlichen Drehen



JETHPLINE

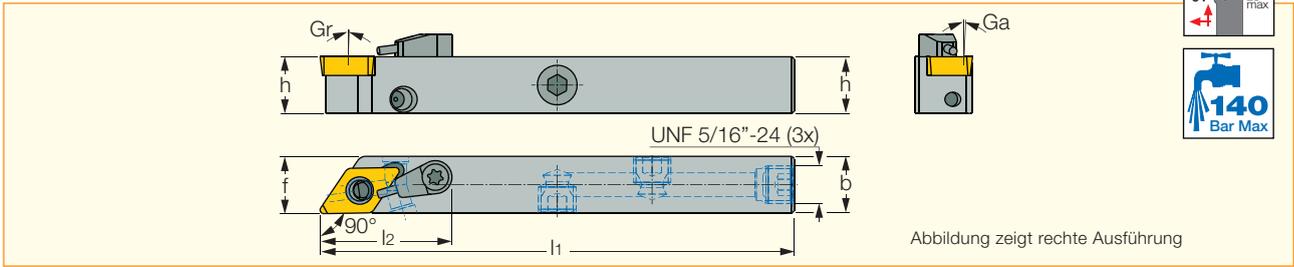
SWISSTURN-Werkzeughalter

Die neuen Werkzeuge wurden für den Einsatz auf Langdrehautomaten und CNC-Drehmaschinen entwickelt - für Standard-ISO-Drehwendeschnidplatten mit Schraubenklemmung und rhombische 80° Dreh-Wendeschnidplatten mit Kniehebelklemmung (C-Typ), 55° (D-Typ) WSPs und 35° (V-Typ) WSPs. Alle WSPs sind positiv mit 7° Freiwinkel.



PDACR/L-JHP

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für positive, rhombische 55°-Drehwendeschnidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten



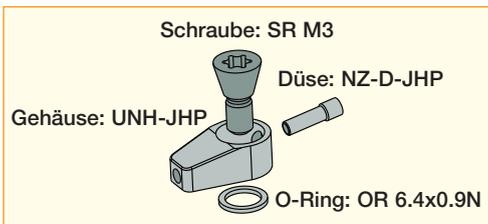
NEU

Bezeichnung	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	Gr°	Th	WSP
PDACR/L 1010H-07S-JHP	10.0	10.0	100.00	28.0	10.2	0	0	UNF 5/16 "	DC..0702
PDACR/L 1212H-11S-JHP	12.0	12.0	100.00	28.0	12.2	0	0	UNF 5/16 "	DC..11T3
PDACR/L 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	125.00	28.0	16.2	0	0	UNF 5/16 "	DC..11T3

Ersatzteile

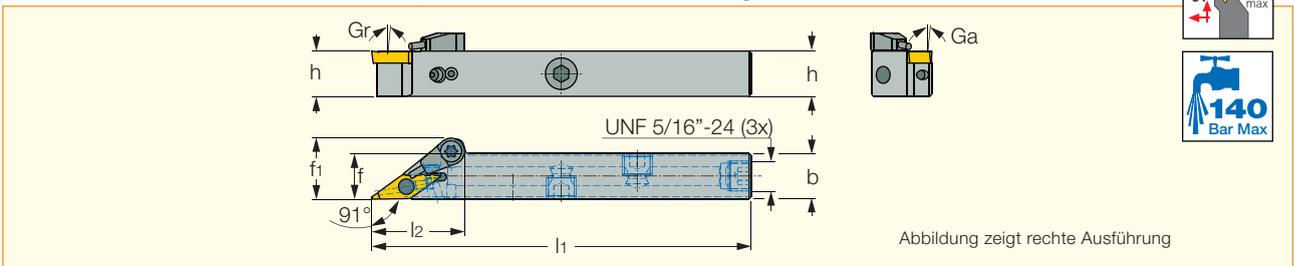
Bezeichnung	Kniehebel	Klemmstift	Schraube	6-Kantschlüssel	Dichtschraube	Kühlmittelinheit
PDACR/L-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP

S-CU-JHP



PVACR/L-JHP

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für positive rhombische 35°-Drehwendeschnidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten



NEU

NEU

Bezeichnung	h	b	l ₁	l ₂	f	f ₁	G _a °	Gr°	Th	WSP
PVACR/L 1010H-11S-JHP	10.0	10.0	100.00	20.0	10.2	-	0	0	UNF 5/16 "	VC..1103
PVACR/L 1212H-11S-JHP	12.0	12.0	100.00	20.0	12.2	16.0	0	0	UNF 5/16 "	VC..1103
PVACR/L 1616K-11S-JHP	16.0	16.0	125.00	20.0	16.2	-	0	0	UNF 5/16 "	VC..1103

• User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

Ersatzteile

Bezeichnung	Kniehebel	Klemmstift	Schraube	6-Kantschlüssel	Dichtschraube	Kühlmittelinheit
PVACR/L-JHP	SL LV-2	SL PI-2 PIN	SR 10400611	HW 2.0/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP

PCLCR/L-JHP

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für positive, rhombische 80°-Drehwendescheidplatten zum Einsatz auf Langdrehautomaten

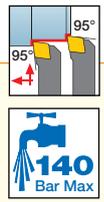
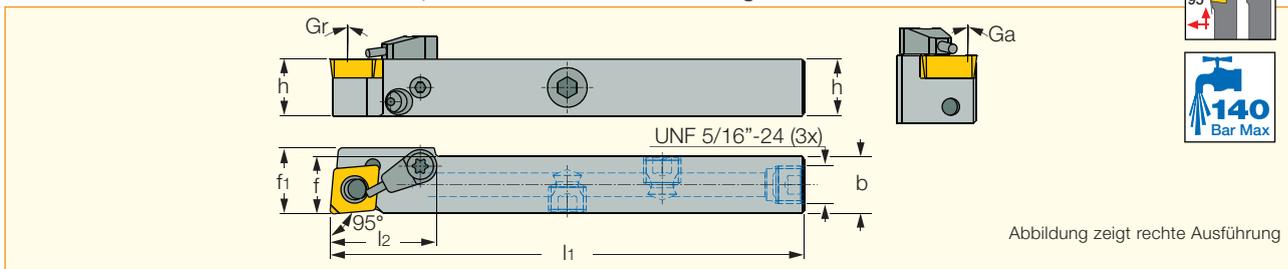
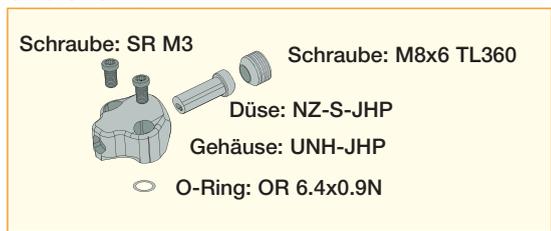


Abbildung zeigt rechte Ausführung

	Bezeichnung	h	b	l ₁	l ₂	f	f ₁	G _a °	G _r °	WSP
NEU	PCLCR/L 1010H-06S-JHP	10.0	10.0	100.00	22.3	10.2	-	0	0	CC.. 0602
	PCLCR/L 1212H-09S-JHP	12.0	12.0	100.00	22.3	12.2	14.0	0	0	CC.. 09T3
	PCLCR/L 1616K-09S-JHP	16.0	16.0	125.00	22.3	16.2	-	0	0	CC.. 09T3
NEU	PCLCR/L 2020K-09S-JHP	20.0	20.0	125.00	22.3	20.2	-	0	0	CC.. 09T3

• User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

S-CU-JHP

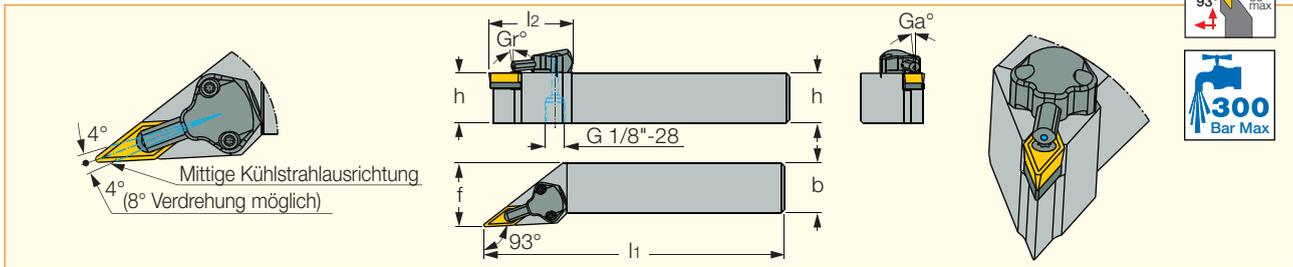


Ersatzteile

Bezeichnung	Kniehebel	Klemmstift	Schraube	6-Kantschlüssel	Dichtschraube	Kühlmittleinheit
PCLCR/L-JHP	SL LV-3	SL PI-3	SR 10400150	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	S-CU-JHP

SVJCR/L-16-JHP

Werkzeughalter mit Schraubenklemmung mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für rhombische Drehwendschneidplatten mit 7° Freiwinkel



Bezeichnung	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	WSP
SVJCR/L 2525M-16-JHP	25.0	25.0	150.00	42.0	32.0	0	0	VCMT 1604

• User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

CU-V-JHP



Ersatzteile

Bezeichnung								
SVJCR/L 2525M-16-JHP	Unterlegplatte TVC 3-1	Schraube für Unterlegplatte SR TC-3	Schraube SR 16-236 P	Kühlmittleinheit CU-V-JHP	O-Ring OR 6.4X0.9N	Schlüssel T-15/5	Schlüssel 1 HW 2.5	Schlüssel 2 T-8/5



Entwickelt für
zielgerichtete Kühlmittelzuführung
zum wirtschaftlichen Drehen

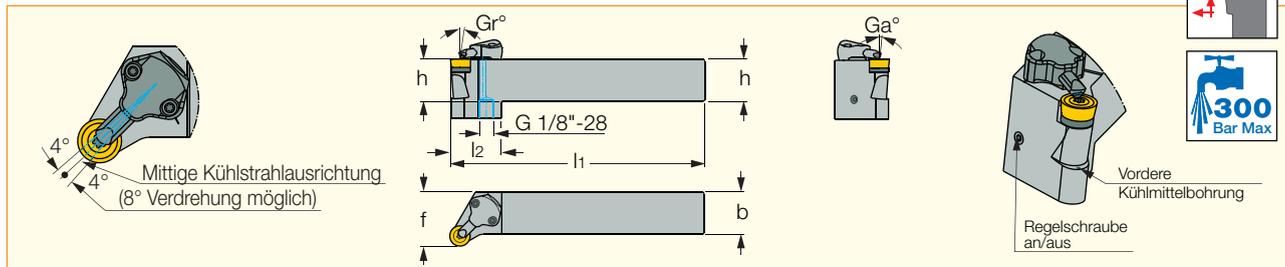


JETHPLINE • ISOTURN



SRGCR/L-12-JHP

Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung und Schraubenklemmung für runde Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



Bezeichnung	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	WSP
SRGCR 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	30.0	32.0	0	0	RCMT 1204

• User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

CU-R-JHP

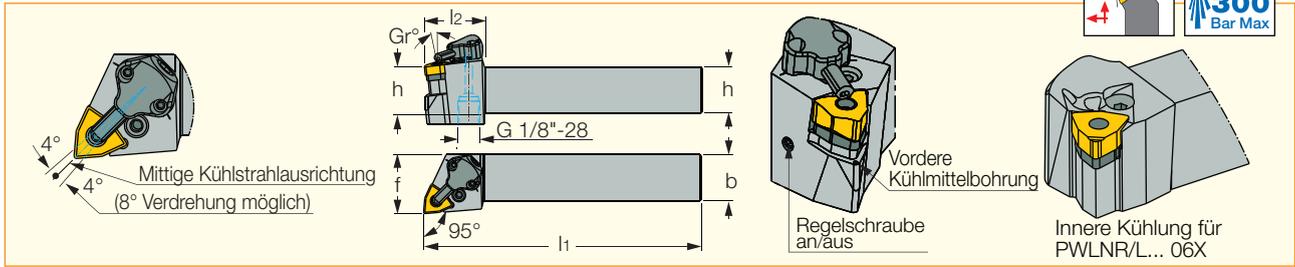


Ersatzteile

Bezeichnung	Unterlegplatte	Schraube f. Unterlegplatte	Schlüssel	Schraube	Schlüssel 1	Kühlmittel-einheit	O-Ring	Regel-schraube an/aus	Schlüssel 2	Schlüssel 3
SRGCR 2525M-12-JHP	TRC 4-0	SR TC-4	T-8/5	SR 16-212	T-20/5	CU-R-JHP	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 TL360	HW 2.0	HW 3.0

PWLNRL-X-JHP

Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung mit Kniehebelklemmung für HELITURN LD WNMX Trigon-Wendescheidplatten



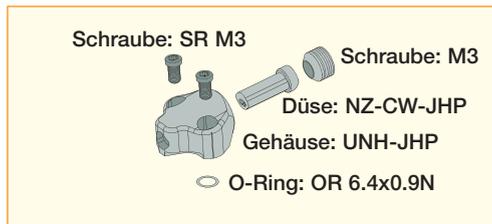
Bezeichnung	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	WSP
NEU PWLNRL 2020K-06X-JHP ⁽¹⁾	20.0	20.0	125.00	25.0	25.0	-6	-6	WNMX 0606 WNMG 0604
NEU PWLNRL 2525M-06X-JHP ⁽¹⁾	25.0	25.0	150.00	25.0	32.0	-6	-6	WNMX 0606 WNMG 0604
NEU PWLNRL 2525M-08X-JHP ⁽²⁾	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	WNMX 0807 WNMG 0804
NEU PWLNRL 3232P-08X-JHP ⁽²⁾	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	WNMX 0807 WNMG 0804

• User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

⁽¹⁾ TWX 3-Unterlegplatte für WNMX 0606...-WSPs und TWN 3-Unterlegplatte für WNMG 0604...-WSPs.

⁽²⁾ TWX 4-Unterlegplatte für WNMX 0807...-WSPs und TWN 443-Unterlegplatte für WNMG 0804...-WSP

CU-CW-JHP



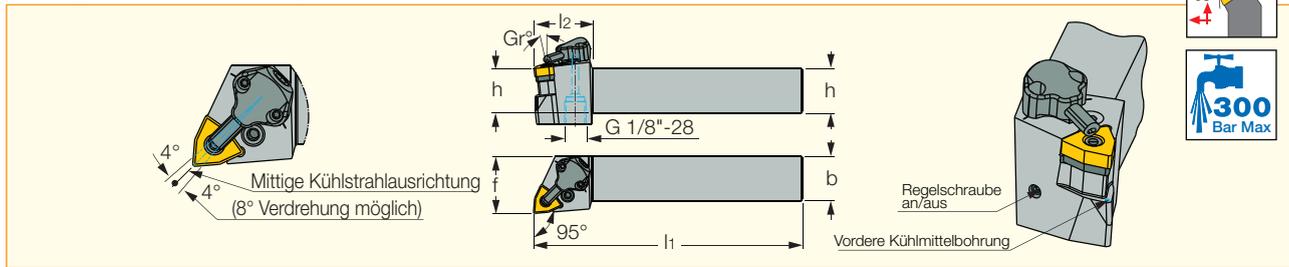
Ersatzteile

Bezeichnung	Unterlegplatte	Unterlegplatte 1	Spannhülse	Einbauhilfe	Kniehebel	Schraube	Schlüssel	O-Ring	Regelschraube	Kühlmittel-einheit	Schlüssel 1	Schlüssel 2
PWLNRL-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014						HW 2.5/5
PWLNRL-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	T-8/5	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 TL360	CU-CW-JHP	HW 2.0	HW 3.0



PWLNR/L-08-JHP

Werkzeuge mit Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für Trigon-Wendescheidplatten



Bezeichnung	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	WSP
PWLNR/L 2525M-08-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	WNMG 0804..
PWLNR/L 3232P-08-JHP	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	WNMG 0804..

NEU

• User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

CU-CW-JHP



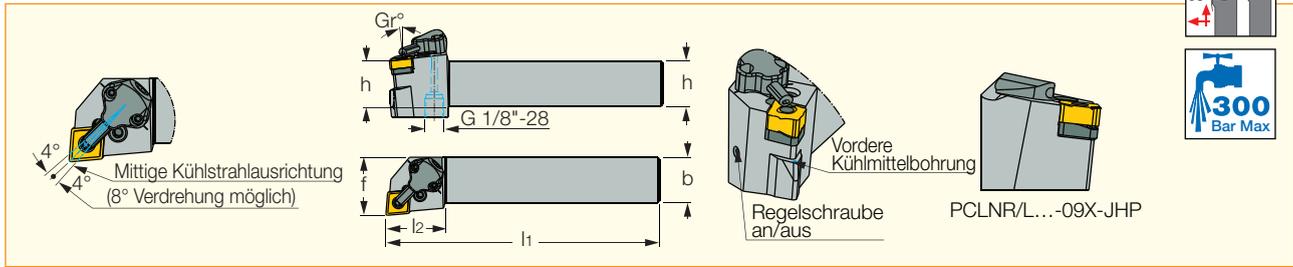
Ersatzteile

Bezeichnung	Unterlegplatte	Spannhülse	Einbauhilfe	Kniehebel	Schraube	Regelschraube	O-Ring	Kühlmiteleinheit	Schlüssel	Schlüssel 1	Schlüssel 2
PWLNR/L-08-JHP	TWN 423	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	SR M4X4 TL360	OR 6.4X0.9N	CU-CW-JHP	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5



PCLNR/L-X-JHP

Klemmhalter mit Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für rhombische CNMX/CNMG 80°-Wendeschneidplatten



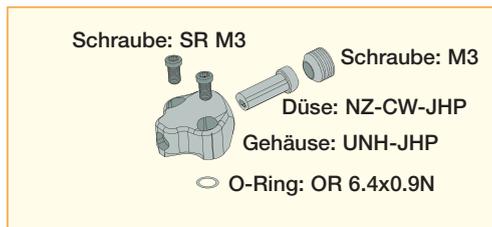
	Bezeichnung	b	h	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	WSP
NEU	PCLNR/L 1616H-09X-JHP ⁽¹⁾	16.0	16.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
NEU	PCLNR/L 2020K-09X-JHP ⁽¹⁾	20.0	20.0	125.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
NEU	PCLNR/L 2525M-09X-JHP ⁽¹⁾	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
	PCLNR/L 2525M-12X-JHP ⁽²⁾	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
NEU	PCLNR/L 3232P-12X-JHP ⁽²⁾	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204

• User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

⁽¹⁾ Im Lieferumfang enthalten: TCX 3-Unterlegplatte für CNMX 0906...-WSPs und TCN 323-Unterlegplatte für CNMG 0904...-WSPs.

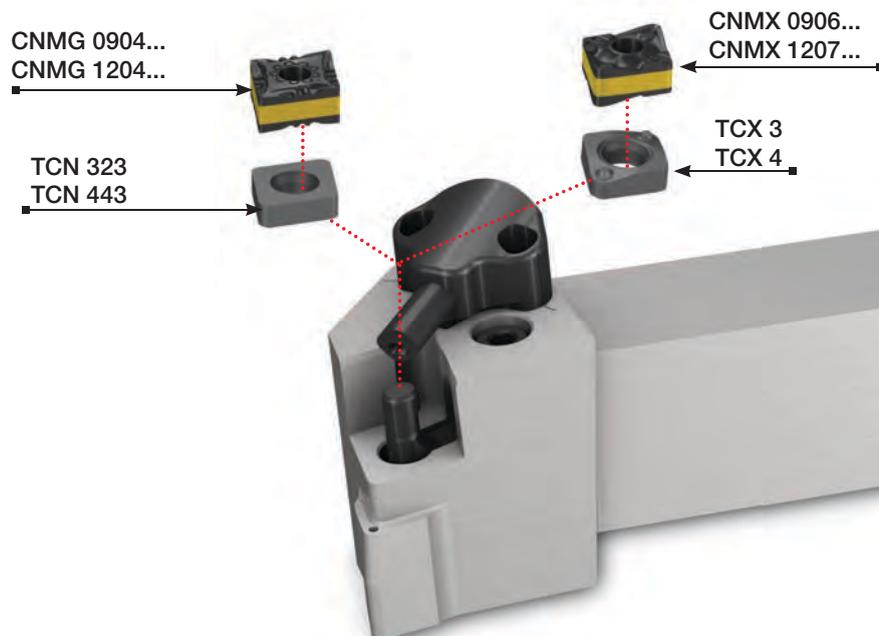
⁽²⁾ Im Lieferumfang enthalten: TCX 4-Unterlegplatte für CNMX 1207...-WSPs und TCN 443-Unterlegplatte für CNMG 1204...-WSPs.

CU-CW-JHP



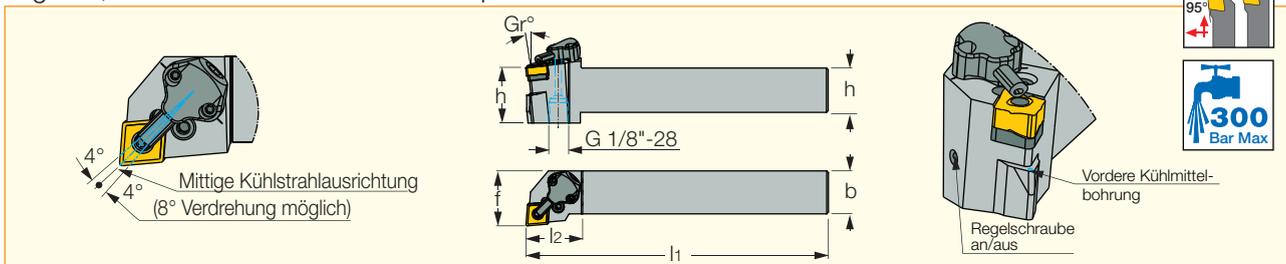
Ersatzteile

Bezeichnung	Unterlegplatte	Unterlegplatte 1	Spannhülse	Kniehebel	Schraube	Einbauhilfe	Kühlmittel-einheit	Schlüssel	6-Kant-Schlüssel	Schlüssel 1	Regel-schraube
PCLNR/L 1616H-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW 2.5/5		
PCLNR/L 2020K-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW 2.5		
PCLNR/L 2525M-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4			HW 2.5/5		
PCLNR/L 2525M-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 TL360
PCLNR/L 3232P-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0	SR M4X4 TL360



PCLNR/L-12-JHP

Werkzeuge mit Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für negative, rhombische 80°-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	WSP
PCLNR/L 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	33.0	32.0	-6	-6	CNMG 1204
PCLNR/L 3232P-12-JHP	32.0	32.0	170.00	33.0	40.0	-6	-6	CNMG 1204

NEU

• User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

CU-CW-JHP

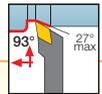
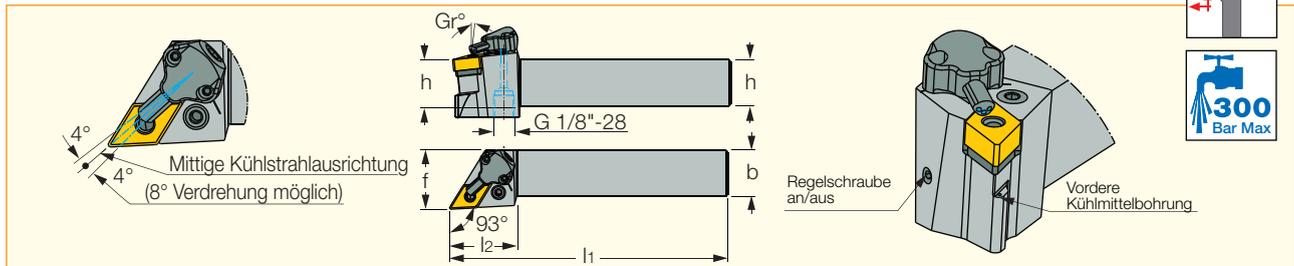


Ersatzteile

Bezeichnung	Unterlegplatte	Spannhülse	Kniehebel	Schraube	Einbauhilfe	Kühlmiteleinheit	O-Ring	Regelschraube	Schlüssel	Schlüssel 1	Schlüssel 2
PCLNR/L-12-JHP	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 TL360	HW 2.0	HW 3.0	T-8/5

PDJNR/L-JHP

Werkzeuge mit Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für negative 55°-Wendeschneidplatten



NEU

Bezeichnung	b	h	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	WSP
PDJNR/L 2525M-11-JHP	25.0	25.0	150.00	36.0	32.0	-6	-7	DNMG 1104
PDJNR/L 2525M-15-JHP	25.0	25.0	150.00	36.0	32.0	-6	-6	DNMG 1506

• User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

CU-D-JHP



Ersatzteile

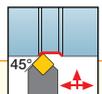
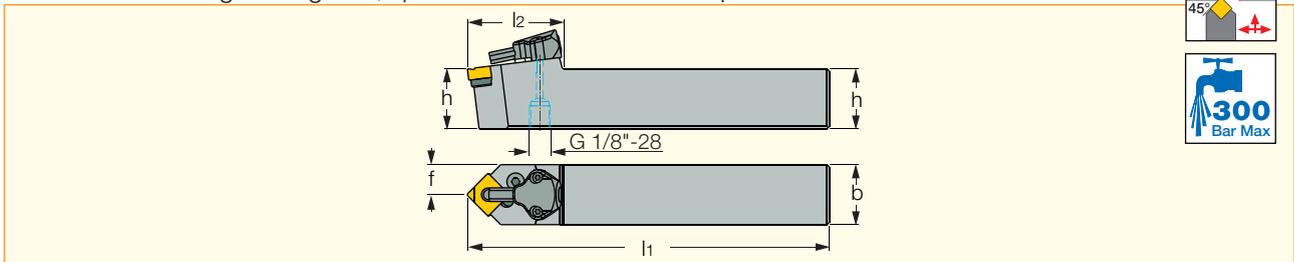


Bezeichnung	Unterlegplatte	Spannhülse	Einbauhilfe	Kniehebel	Schraube	Kühlmittel-einheit	O-Ring	Regelschraube	Schlüssel	Schlüssel 1	Schlüssel 2
PDJNR/L 2525M-11-JHP	TDN 322	SP 3	PN 3-4	LR 3D	SR 117-2014	CU-D-JHP	OR 6.4X0.9NRB		T-8/5	HW 2.5/5	
PDJNR/L 2525M-15-JHP	TDN 422 ⁽¹⁾	SP 4	PN 3-4	LR 4D	SR 117-2010	CU-D-JHP	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 TL360	T-8/5	HW 2.0	HW 3.0

⁽¹⁾ Für DN.. 1504...-WSPs ist die Unterlegplatte TDN 432 zu verwenden (bitte separat bestellen).

PSDNN-JHP

Werkzeuge mit Kniehebelklemmung, 45° Anstellwinkel und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für negative, quadratische Wendeschneidplatten



NEU

Bezeichnung	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	WSP
PSDNN 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	40.0	12.5	-7	0	SNMG 1204

Ersatzteile

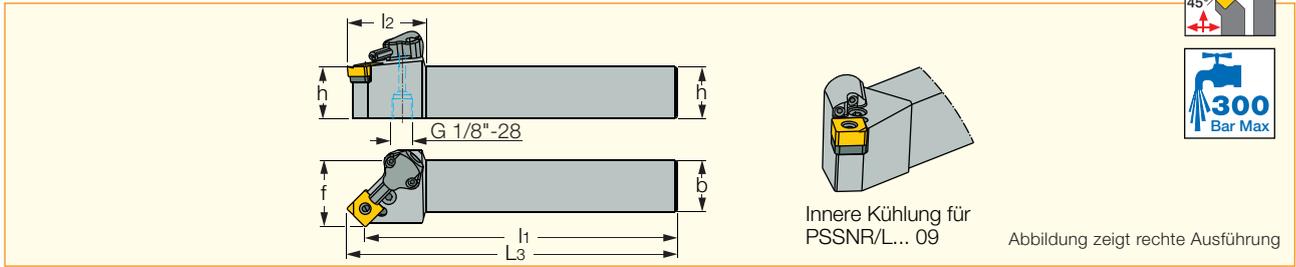


Bezeichnung	Unterlegplatte	Unterlegplatte	Spannhülse	Einbauhilfe	Kniehebel	Schraube	O-Ring	Kühlmittel-einheit	Schlüssel	Schlüssel 1
PSDNN 2525M-12-JHP	TSN 423	TSN 423-PIN SET ⁽¹⁾	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	OR 6.4X0.9N	CU-CW-JHP	HW 3.0	T-8/5

⁽¹⁾ Für SNMG... EM-M/EM-R WSPs ist die optionale Unterlegplatte TSN 423-PIN SET zu verwenden (bitte separat bestellen).

PSSNR/L-JHP

Klemmhalter mit 45° Anstellwinkel, Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung zum Längs- und Plandrehen mit negativen, quadratischen Wendeschneidplatten



Bezeichnung	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	WSP
NEU NEU PSSNR/L 2020K-09-JHP	20.0	20.0	125.00	28.6	25.0	-5.5	-5.5	SNMG 09..
PSSNL 2525M-12-JHP	25.0	25.0	150.00	38.0	32.0	-5.5	-5.5	SNMG 1204

CU-S-JHP



Ersatzteile

Bezeichnung	Unterlegplatte	Unterlegplatte 1	Spannhülse	Einbauhilfe	Kniehebel	Schraube	O-Ring	Kühlmittel-einheit	Schlüssel	Schlüssel 1
PSSNR/L 2020K-09-JHP	TSN 323	TSN 333	SP 3	PN 3-3L	LR 3	SR 117-2014			HW 2.5	
PSSNL 2525M-12-JHP	TSN 423	TSN 423-PIN SET ⁽¹⁾ *	SP 4	PN 3-4	LR 4	SR 117-2010	OR 6.4X0.9N	CU-S-JHP	HW 3.0	T-8/5

* Optional, bitte separat bestellen.

⁽¹⁾ Bei Verwendung von SNMG-EM-M/-R-WSPs muss die Standard-Unterlegplatte ersetzt werden.



PTGNR/L-X-JHP

Klemmhalter mit 91° Anstellwinkel, Kniehebelklemmung und zielgerichteter Kühlmittelzuführung zum Außendrehen mit negativen, dreieckigen Wendeschneidplatten

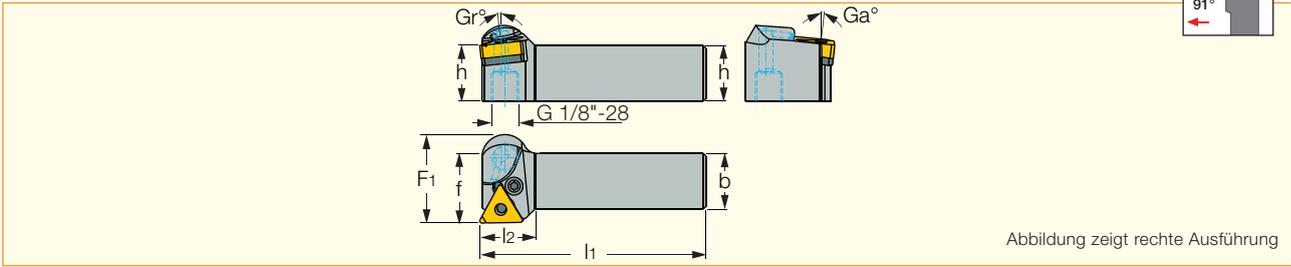
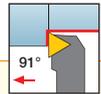


Abbildung zeigt rechte Ausführung

	h	b	l ₁	l ₂	f	F ₁	G _a °	G _r °	WSP
NEU PTGNR/L 2020K-16X-JHP	20.0	20.0	125.00	20.0	25.0	31.7	-6	-6	TNMX 16.., TNMG 16..
NEU PTGNR/L 2525M-16X-JHP	25.0	25.0	150.00	20.0	32.0	-	-6	-6	TNMX 16.., TNMG 16..

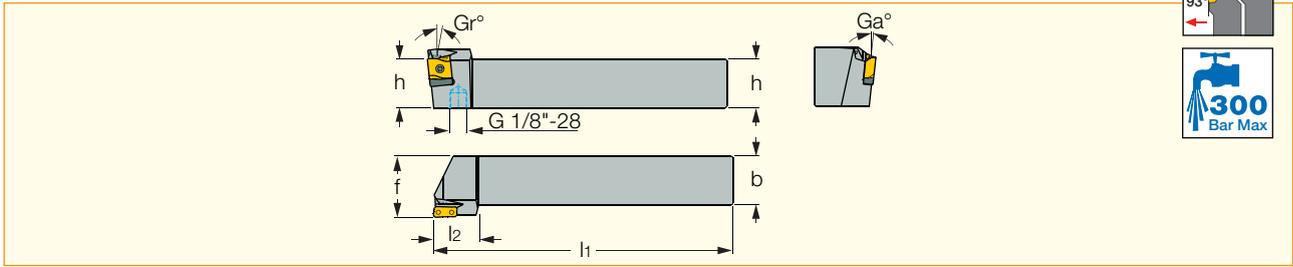
Ersatzteile



Bezeichnung	Unterlegplatte	Unterlegplatte 1	Spannhülse	Kniehebel	Schraube	Schlüssel	Einbauhilfe
PTGNR/L-X-JHP	TTN 3	TTX 3	SP 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	PN 3-4

SLANR/L-15-TANG-JHP

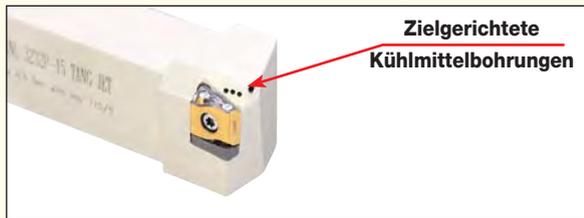
Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung und Schraubenklemmung für tangential geklemmte LNMX-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	h	b	l ₁	l ₂	f	G _a °	G _r °	WSP
SLANR/L 3232P-15 TANG-JHP	32.0	32.0	170.00	30.0	40.0	-6	-6	LNMX 1506

• a_p max zum Plandrehen 3.8 mm • User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

**Klemmhalter für
LNMX 1506...-Wendeschneidplatten**



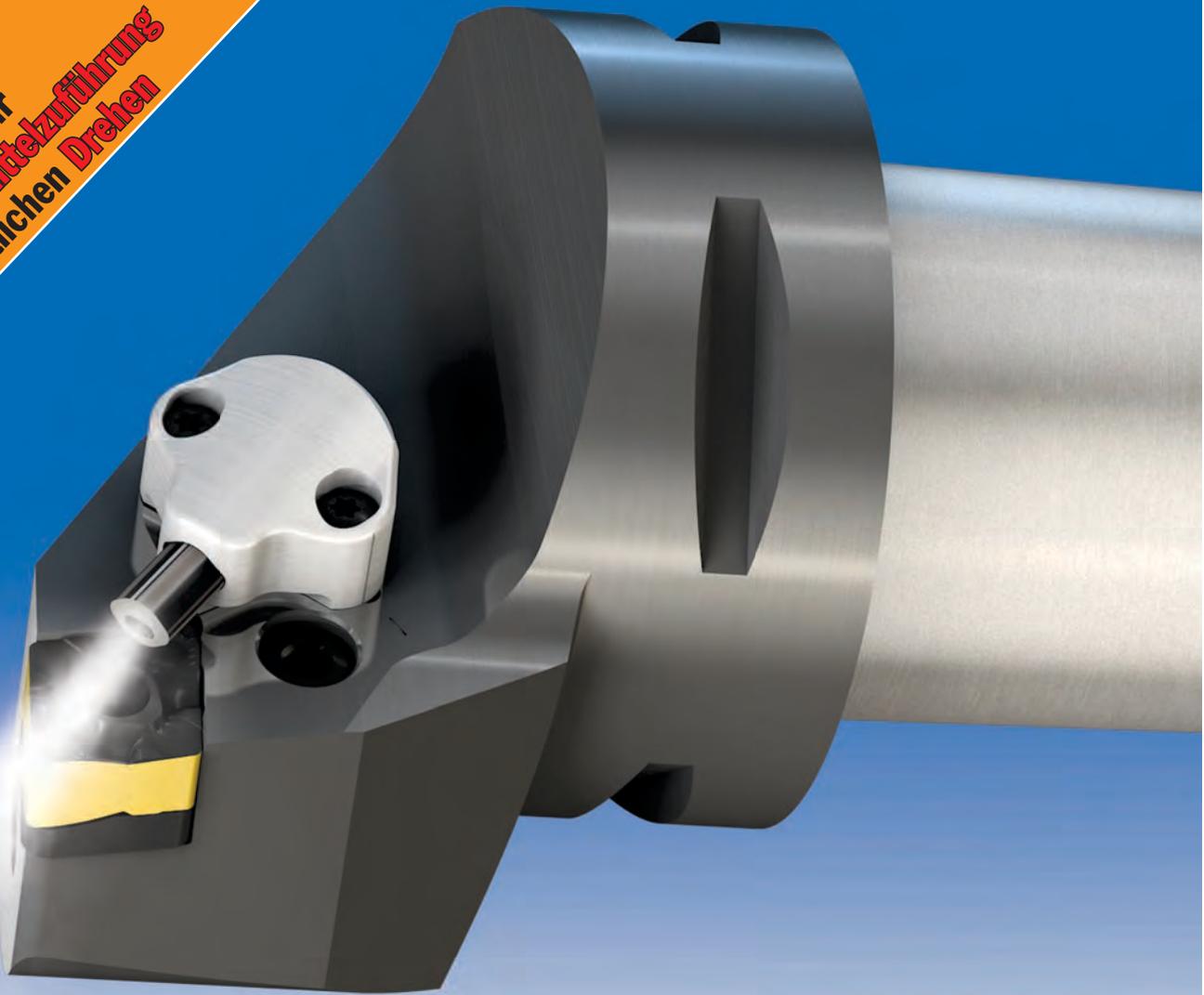
Ersatzteile



Bezeichnung	Unterlegplatte	Schraube	Schraube 1	Torx-Einsatz	T-Griff	Schlüssel
SLANL 3232P-15 TANG-JHP	TLN 15L-HT	SR RS4	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	T-6/5
SLANR 3232P-15 TANG-JHP	TLN 15R-HT	SR RS4	SR 34-535-SN	BLD T15/S7	SW6-T-SH	T-6/5



Entwickelt für
zielgerichtete Kühlmittelzuführung
zum wirtschaftlichen Drehen

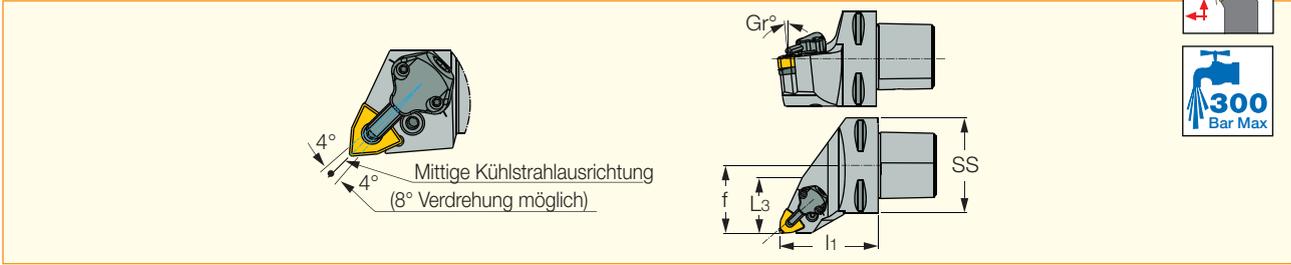


JETHPLINE • CAMFIX



C#-PWLNR/L-X-JHP

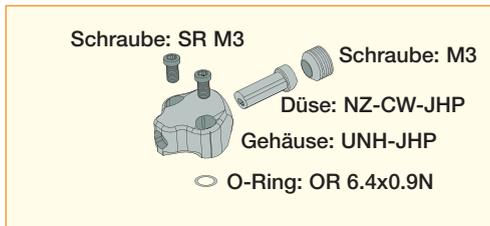
Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung, Kniehebelklemmung und CAMFIX-Anbindung für HELITURN LD WNMX Trigon-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	SS	l ₁	f	L ₃	G _a °	G _r °	WSP
NEU C3 PWLNR-22040-06X-JHP ⁽¹⁾	32	40.00	22.0	22.00	-6	-6	WNMX 0606 WNMG 0604
NEU C3 PWLNR-22045-08X-JHP ⁽²⁾	32	40.00	22.0	22.00	-6	-6	WNMX 0807 WNMG 0804
NEU C4 PWLNR/L-27050-08X-JHP ⁽²⁾	40	50.00	27.0	27.00	-6	-6	WNMX 0807 WNMG 0804
NEU C5 PWLNR/L-35060-08X-JHP ⁽²⁾	50	60.00	35.0	25.00	-6	-6	WNMX 0807 WNMG 0804
C6 PWLNR/L-45065-08X-JHP ⁽²⁾	63	65.00	45.0	37.00	-6	-6	WNMX 0807 WNMG 0804

⁽¹⁾ TWX 3-Unterlegplatte für WNMX 0606...-WSPs verwenden und TWN 3-Unterlegplatte für die WNMG 0604...-WSP. ⁽²⁾ TWX 4-Unterlegplatte für WNMX 0807...-WSPs verwenden und die TWN 443-Unterlegplatte für die for WNMG 0804...-WSP.

CU-CW-JHP



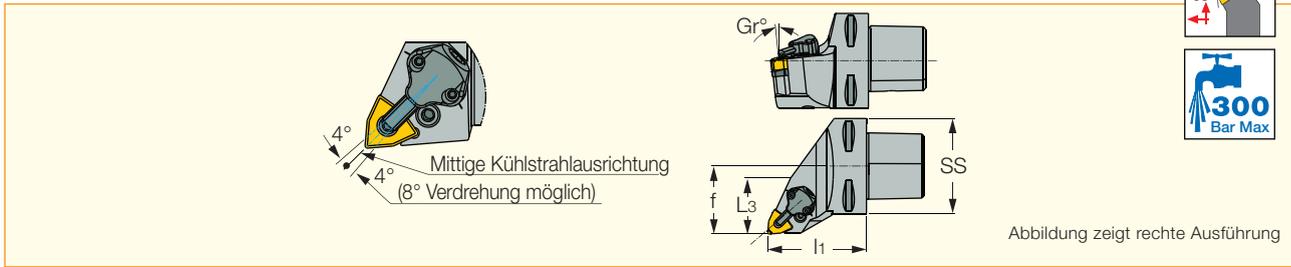
Ersatzteile

Bezeichnung	Unterlegplatte	Unterlegplatte 1	Spannhülse	Einbauhilfe	Kniehebel	Schraube	Kühlmittel-einheit	Schlüssel	Schlüssel 1
C3 PWLNR-22040-06X-JHP	TWX 3	TWN 3	SP 3	PN 3-4	LR 3	SR 117-2014	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.5/5
C3 PWLNR-22045-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C4 PWLNR/L-27050-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C5 PWLNR/L-35060-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4L	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C6 PWLNR/L-45065-08X-JHP	TWX 4	TWN 443	SP 4	PN 3-4	LR 4DH	SR 117-2010	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0



C#-PWLNR/L-08-JHP

Werkzeuge mit Kniehebelklemmung, zielgerichteter Kühlmittelzuführung und CAMFIX-Anbindung für Trigon-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	SS	f	l ₁	L ₃	G _a °	G _r °	WSP
C6 PWLNR/L-45065-08-JHP	63	45.0	65.00	37.00	-6	-6	WNMG 08..

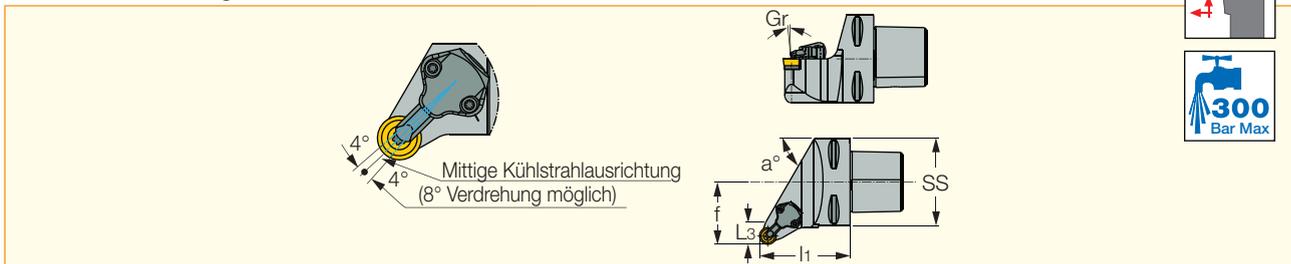
• User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

Ersatzteile

Bezeichnung	Unterleg- platte		Spannhülse	Kniehebel	Schraube	Schlüssel	Einbauhilfe	Kühlmittel- einheit	O-Ring	Schlüssel 1	Schlüssel 2
	C6 PWLNR/L-45065-08-JHP	TWN 423	SP 4		LR 4	SR 117-2010	T-8/5	PN 3-4	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	HW 3.0

C#-SRGCR-12-JHP

Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung, Schraubenklemmung und CAMFIX-Anbindung für runde Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



Bezeichnung	SS	f	l ₁	a°	L ₃	WSP
C6 SRGCR-45065-12-JHP	63	45.0	65.00	60	16.00	RCMT 1204MO

• User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

CU-R-JHP

Schraube: SR M8X6 TL360

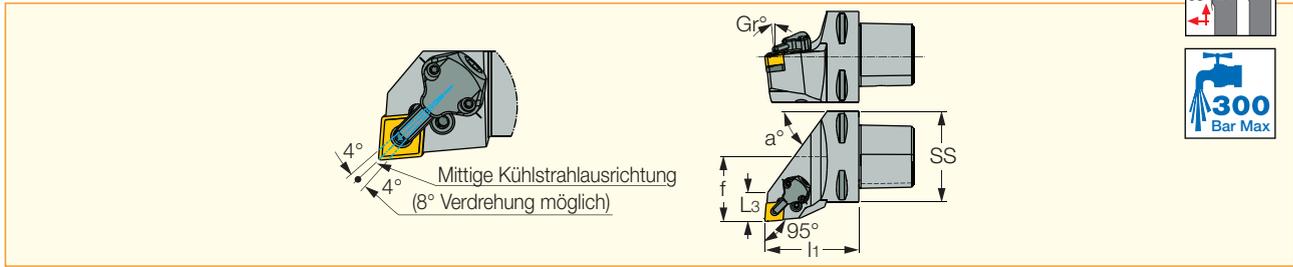


Ersatzteile

Bezeichnung	Unterleg- platte	Schraube f. Unterlegplatte	Schlüssel	Schraube	Schlüssel 1	Kühlmittel- einheit	O-Ring	Schlüssel 2	Regelschraube
	C6 SRGCR-45065-12-JHP	TRC 4-0	SR TC-4	T-20/5	SR 16-212	HW 3.0	CU-R-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5

C#-PCLNR/L-X-JHP

Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung, Kniehebelklemmung und CAMFIX-Anbindung für negative, rhombische CNMX 80°-Wendeschneidplatten



Bezeichnung	SS	f	l ₁	L ₃	a°	G _a °	G _r °	WSP
C3 PCLNR-22040-09X-JHP ⁽¹⁾	32	22.0	40.00	18.00	54	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
C4 PCLNR/L-27050-09X-JHP ⁽¹⁾	40	27.0	50.00	24.00	54	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
C5 PCLNR/L-35060-09X-JHP ⁽¹⁾	50	35.0	60.00	22.00	54	-6	-6	CNMX 0906, CNMG 0904
C4 PCLNR/L-27050-12X-JHP ⁽²⁾	40	27.0	50.00	18.00	54	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
C5 PCLNR/L-35060-12X-JHP ⁽²⁾	50	35.0	60.00	22.00	54	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204
C6 PCLNR/L-45065-12X-JHP ⁽²⁾	63	45.0	65.00	20.00	54	-6	-6	CNMX 1207, CNMG 1204

⁽¹⁾ Im Lieferumfang enthalten: TCX 3-Unterlegplatte für CNMX 0906...-WSPs und TCN 323-Unterlegplatte für CNMG 0904...-WSPs. ⁽²⁾ Im Lieferumfang enthalten: TCX 4-43-Unterlegplatte für CNMX 1207...-WSPs und TCN 443-Unterlegplatte für CNMG 1204...-WSPs.

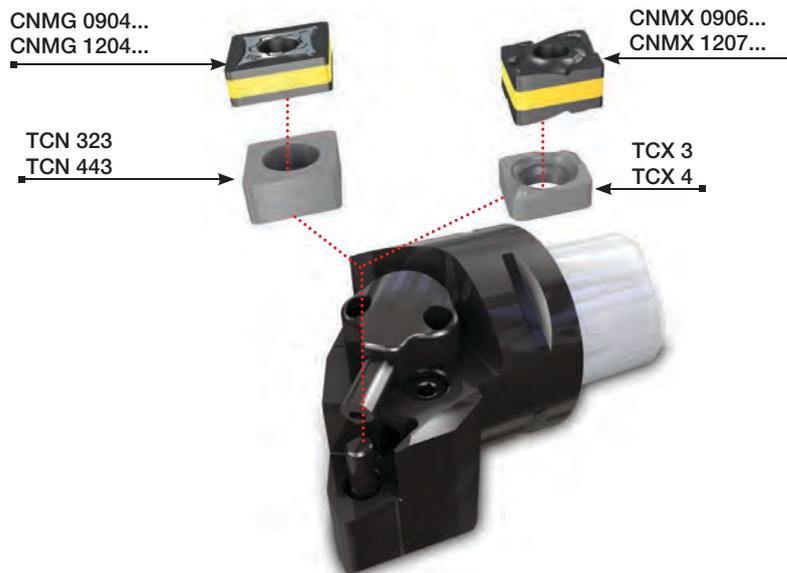
NEU
NEU
NEU
NEU
NEU

CU-CW-JHP



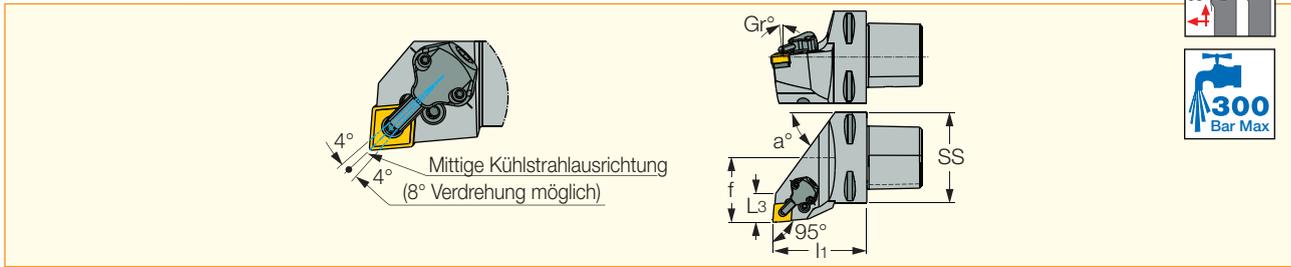
Ersatzteile

Bezeichnung	Unterlegplatte	Unterlegplatte 1	Spannhülse	Kniehebel	Schraube	Einbauhilfe	Kühlmittel-einheit	Schlüssel	Schlüssel 1
C4 PCLNR/L-27050-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.5
C5 PCLNR/L-35060-09X-JHP	TCX 3	TCN 323	SP 3	LR 3	SR 117-2014	PN 3-4	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 2.5
C4 PCLNR/L-27050-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C5 PCLNR/L-35060-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0
C6 PCLNR/L-45065-12X-JHP	TCX 4	TCN 443	SP 4	LR 4DH	SR 117-2010	PN 3-4L	CU-CW-JHP	T-8/5	HW 3.0



C#-PCLNR/L-JHP

Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung und Kniehebelklemmung für rhombische, negative 80°-Wendeschneidplatten

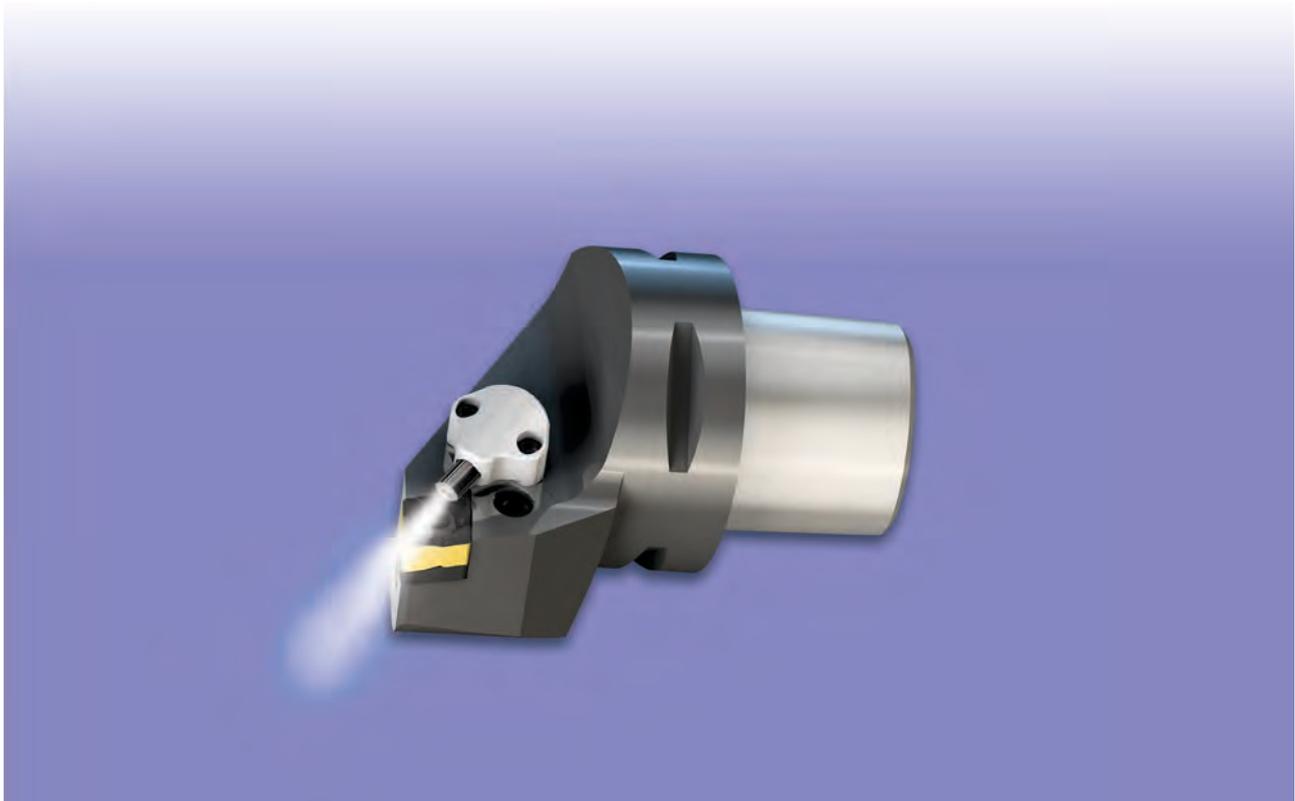


Bezeichnung	SS	f	l ₁	L ₃	a°	G _a °	G _r °	WSP
C6 PCLNR/L-45065-12-JHP	63	45.0	65.00	20.00	54	-6	-6	CNMG 1204

• User Guide siehe Seiten 4-5, 29-31, 56-57

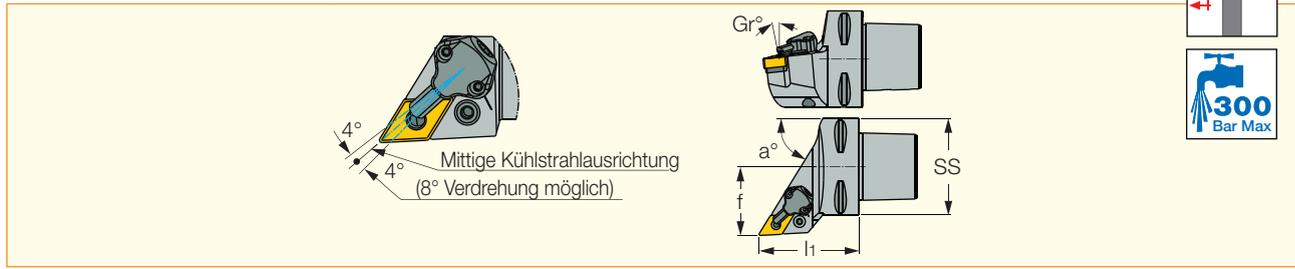
Ersatzteile

Bezeichnung	Unterlegplatte	Spannhülse	Kniehebel	Schraube	Einbauhilfe	Kühlmiteleinheit	O-Ring	Schlüssel	Schlüssel 1	Regelschraube
C6 PCLNR/L-45065-12-JHP	TCN 423	SP 4	LR 4	SR 117-2010	PN 3-4	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	HW 3.0	T-8/5	SR M5X5 TL360



C#-PDJNR/L-JHP

Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung, Kniehebelklemmung und CAMFIX-Schnittstelle für negative 55°-Wendeschneidplatten



NEU
NEU
NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	SS	f	l ₁	G _a °	G _r °	a°	WSP
C3 PDJNR-22045-11-JHP	32	22.0	45.00	-6	-6	58	DN.. 11..
C4 PDJNR/L 27050-11-JHP	40	27.0	55.00	-6	-6	58	DN.. 11..
C4 PDJNR/L 27055-15-JHP	40	27.0	55.00	-6	-6	58	DN.. 15..
C5 PDJNR/L 35060-11-JHP	50	35.0	60.00	-6	-6	58	DN.. 11..
C5 PDJNR/L 35060-15-JHP	50	35.0	60.00	-6	-6	58	DN.. 15..
C6 PDJNR/L 45065-15-JHP	63	45.0	65.00	-6	-6	58	DN.. 15..

CU-D-JHP



Ersatzteile

Bezeichnung	Unterleg- platte	Spann- hülse	Knie- hebel	Schraube	Einbau- hilfe	Kühlmittel- einheit	O-Ring	Schlüssel	6-Kant-Schlüssel
C3 PDJNR-22045-11-JHP	TDN 322	SP 3	LR 3D	SR 117-2014	PN 3-4	CU-D-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 2.5/5
C4 PDJNR/L 27050-11-JHP	TDN 322	SP 3	LR 3D	SR 117-2014	PN 3-4	CU-D-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 2.5/5
C4 PDJNR/L 27055-15-JHP	TDN 422	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	PN 3-4	CU-D-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 3.0
C5 PDJNR/L 35060-11-JHP	TDN 322	SP 3	LR 3D	SR 117-2014	PN 3-4	CU-D-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 2.5/5
C5 PDJNR/L 35060-15-JHP	TDN 422	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	PN 3-4	CU-D-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 3.0
C6 PDJNR/L 45065-15-JHP	TDN 422	SP 4	LR 4D	SR 117-2010	PN 3-4	CU-D-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 3.0

C#-SCLCR/L-JHP

Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung, Schraubenklemmung und CAMFIX-Schnittstelle für rhombische, positive 80°-Wendeschneidplatten

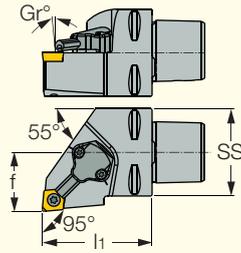
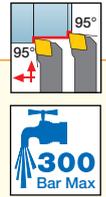


Abbildung zeigt rechte Ausführung

NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	SS	f	l ₁	G _a °	G _r °	WSP
C3 SCLCR-22045-09-JHP	32	22.0	45.00	0	0	CC.. 09T3
C4 SCLCR/L 27050-09-JHP	40	27.0	50.00	0	0	CC.. 09T3
C5 SCLCR/L 35060-09-JHP	50	35.0	60.00	0	0	CC.. 09T3

Ersatzteile



Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	Kühlmittel-einheit	O-Ring	Regelschraube	Schlüssel 1
C3 SCLCR-22045-09-JHP	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP			
C4 SCLCR/L 27050-09-JHP	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP	OR 6.4X0.9N	SR M5X5 DIN913	TL360 T-8/5
C5 SCLCR/L 35060-09-JHP	SR 16-236	T-15/5	CU-CW-JHP		SR M5X5 DIN913	TL360 T-8/5

C#-SDJCR-JHP

Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung, Schraubenklemmung und CAMFIX-Schnittstelle für rhombische, positive 55°-Wendeschneidplatten

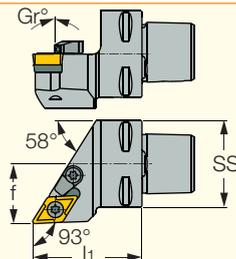
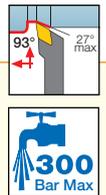


Abbildung zeigt rechte Ausführung

NEU

Bezeichnung	SS	f	l ₁	WSP
C3 SDJCR-22040-11-JHP	32	22.0	40.00	DC.. 11T3

C#-SDJCR/L-13-SL-JHP

Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung, Schraubenklemmung und CAMFIX-Schnittstelle für rhombische, positive 55°-Wendeschneidplatten

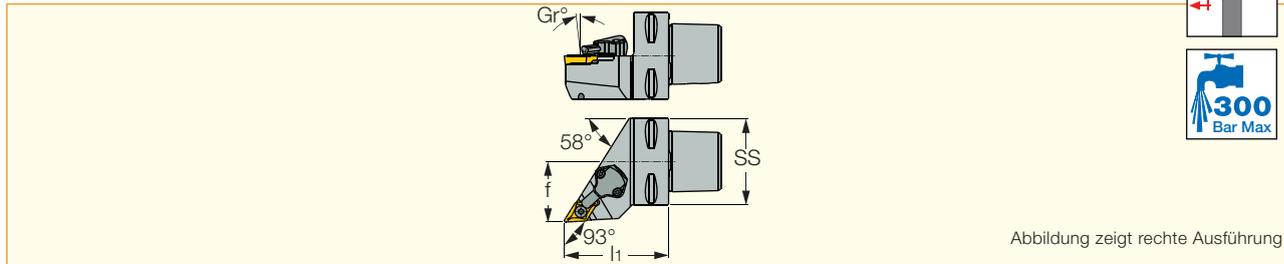


Abbildung zeigt rechte Ausführung

NEU
NEU
NEU

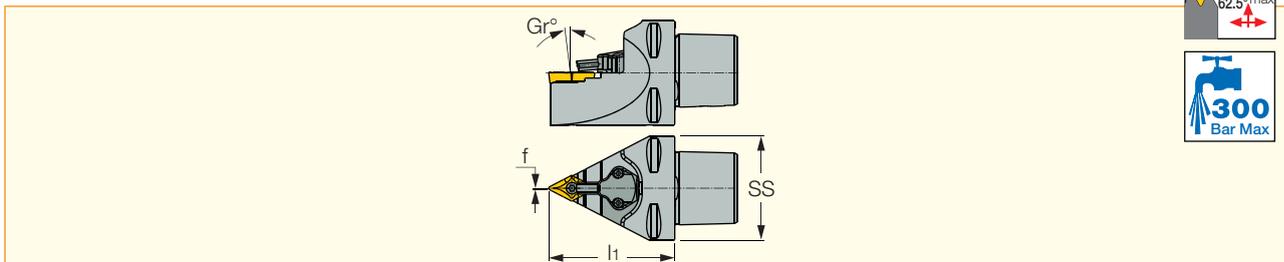
Bezeichnung	SS	f	l ₁	G _a °	G _r °	WSP
C3 SDJCR-22045-13-SL-JHP	32	22.0	45.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C4 SDJCR/L-27055-13-SL-JHP	40	27.0	55.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C5 SDJCR/L-35060-13-SL-JHP	50	35.0	60.00	0	0	DCMT 13T5-SL

Ersatzteile

Bezeichnung	Kühlmitteleinheit	Regelschraube	Schlüssel	Schraube	Schlüssel 1
C3 SDJCR-22040-13-SL-JHP	CH-1.9D-JHP	SR M4X4 TL360		SR M4X0.7-L9.5 IP15	
C4 SDJCR/L-27055-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	IP-15/5	SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5
C5 SDJCL-35060-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	IP-15/5	SR M4X0.7-L9.6 IP15	T-8/5
C5 SDJCR-35060-13-SL-JHP	CU-D-JHP	SR M5X5 DIN913 TL360	IP-15/5	SR M4X0.7-L9.6 IP15	

C#-SDNCN-13-SL-JHP

Werkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung, Schraubenklemmung und CAMFIX-Schnittstelle für rhombische, positive 55°-Wendeschneidplatten



NEU
NEU
NEU

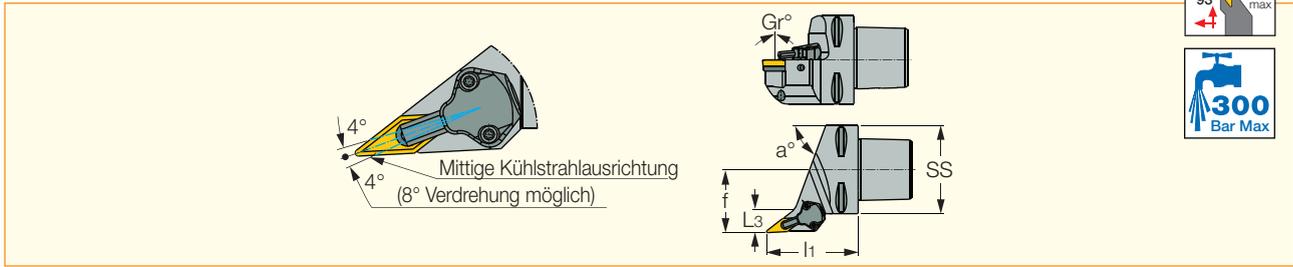
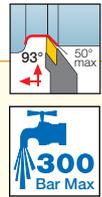
Bezeichnung	SS	f	l ₁	G _a °	G _r °	WSP
C3 SDNCN-00045-13-SL-JHP	32	0.5	45.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C4 SDNCN-00060-13-SL-JHP	40	0.5	60.00	0	0	DCMT 13T5-SL
C5 SDNCN-00060-13-SL-JHP	50	0.5	60.00	0	0	DCMT 13T5-SL

Ersatzteile

Bezeichnung	Kühlmitteleinheit	Schlüssel	Schraube	Schlüssel 1
C#-SDNCN-13-SL-JHP	CU-D-JHP	IP-15/5	SR M4X0.7-L9.5 IP15	T-8/5

C#-SVJCR/L-JHP

Werkzeughalter mit CAMFIX-ISO 26623-1-Schnittstelle und Schraubenklemmung für positive, rhombische 35°-Wendeschneidplatten mit 7° Freiwinkel



NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	SS	f	l ₁	G _a °	G _r °	a°	L ₃	WSP
C3 SVJCR-22040-11-JHP	32	22.0	40.00	0	0	70	16.80	VCMT 1103
C4 SVJCR/L-27055-16-JHP	40	27.0	55.00	0	0	70	16.80	VCMT 1604
C5 SVJCR/L-35060-16-JHP	50	35.0	60.00	0	0	70	16.80	VCMT 1604
C6 SVJCR-45065-16-JHP	63	45.0	65.00	0	0	70	16.80	VCMT 1604

CU-V-JHP

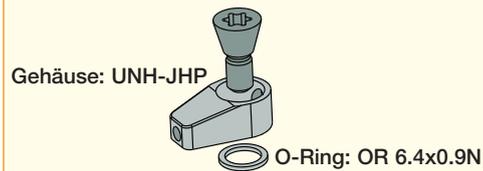
Schraube: SR M8X6 TL360



O-Ring: OR 6.4x0.9NBR

CH-1.9D-JHP

Schraube: SR M3



O-Ring: OR 6.4x0.9N

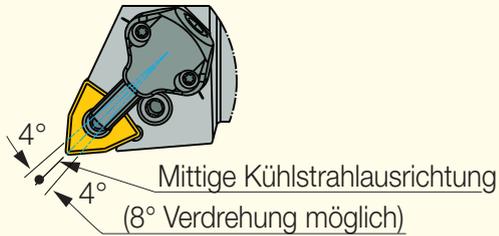
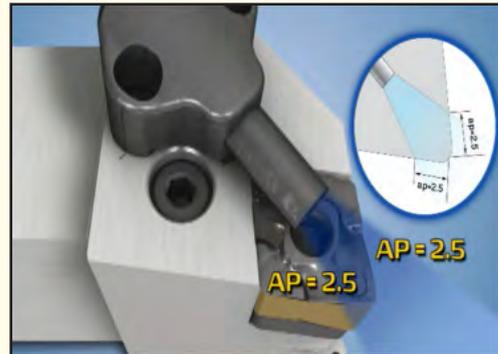
Ersatzteile



Bezeichnung	Unterlegplatte	Schraube f. Plattensitz	Schlüssel	Schraube	Kühlmittel-einheit	O-Ring	Schlüssel 1	Schlüssel 2
C3 SVJCR-22040-11-JHP				SR 14-560	CH-1.9D-JHP		T-8/5	
C4 SVJCR/L-27055-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 2.5
C5 SVJCR/L-35060-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 2.5
C6 SVJCR-45065-16-JHP	TVC 3-1	SR TC-3	T-15/5	SR 16-236 P	CU-V-JHP	OR 6.4X0.9N	T-8/5	HW 2.5

ISOTURN JHP-WERKZEUGE

Für Standard-ISO-Drehwerkzeuge hat ISCAR ein innovatives Hochdruck-Kühlsystem entwickelt: Ein statisches Gehäuse mit Teleskoprohr lenkt das Kühlmittel direkt in die Schnittzone. Das in das Gehäuse eingebettete Teleskoprohr ist in Bearbeitungsrichtung nach rechts und links einstellbar (bitte beachten Sie die untenstehende Zeichnung). Vorteil dieses Systems ist, dass man bei einem Wechsel der Wendeschneidplatte keine zusätzlichen Schrauben oder Anbauteile abnehmen muss. Dies verringert die Rüstzeit.



Montage / Wechsel der Wendeschneidplatte

Um eine Wendeschneidplatte zu montieren oder zu wechseln, drücken Sie auf das Teleskoprohr und schieben es nach hinten in das Gehäuse. Nach dem Wechsel bringt der Kühlmittelstrom das Rührchen automatisch wieder in die richtige Betriebsposition zurück.



Wechsel der Wendeschneidplatte

Drücken Sie auf das Teleskoprohr und schieben es nach hinten in das Gehäuse. Nach dem Wendeschneidplattenwechsel bringt der Kühlmittelstrom das Rührchen automatisch wieder in die richtige Betriebsposition zurück.



Entwickelt für zielgerichtetste Kühlmittelzuführung zum wirtschaftlichen Drehen

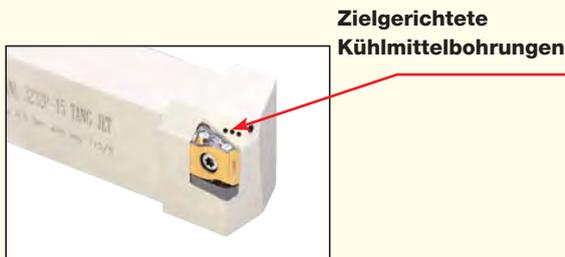
Es gibt 5 unterschiedliche Teleskoprohr-Ausführungen für verschiedene WSP-Geometrien (siehe nachfolgende Tabelle). Jedes Rohr besitzt ein anderes Profil, das für die speziellen WSP-

geometrien optimiert wurde. Die Durchflussrate können Sie aus der unten stehenden Übersicht entnehmen.

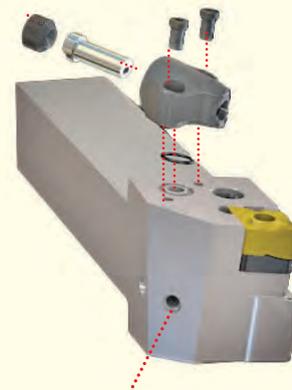
Durchflussrate für verschiedene JHP-Kühlmitteldüsen

WSP	Innere Kanalform der Teleskoprohre	Teleskoprohr	Durchflussrate Liter/min			
			70 Bar	100 Bar	140 Bar	300 Bar
		NZ-CW-JHP	17	20	24	35
		NZ-D-JHP	16	19	22	32
		NZ-V-JHP	11	13	15	22
		NZ-R-JHP	14	16	19	29
		NZ-S-JHP	18	21	25	37
		Holes	15	18	21	32
Vordere Kühlmittelbohrung⁽¹⁾		Hole	1.8÷2.6	2.1÷3.4	2.5÷3.6	3.7÷4.8

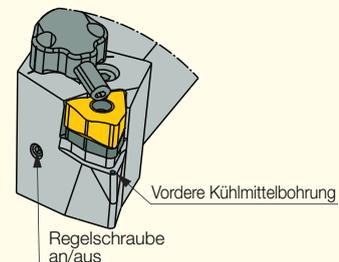
Werkzeuge mit LNMX 1506...WSPs haben fixierte Kühlmittelöffnungen.



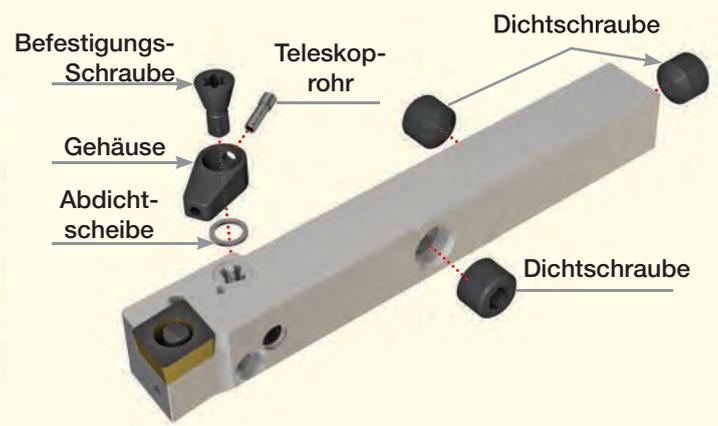
Bei den meisten Werkzeugen mit quadratischem Schaft wurde eine unten liegende Kühlmittelöffnung unter dem Plattensitz angebracht, um einen zusätzlichen Kühlmittelstrahl auf die Freifläche der Wendeschneidplatte zu richten.



Durch den unten liegenden Kühlmittelstrahl wird die Durchflussrate erhöht. Das Öffnen und Schließen der Regelschraube kontrolliert die Durchflussrate.



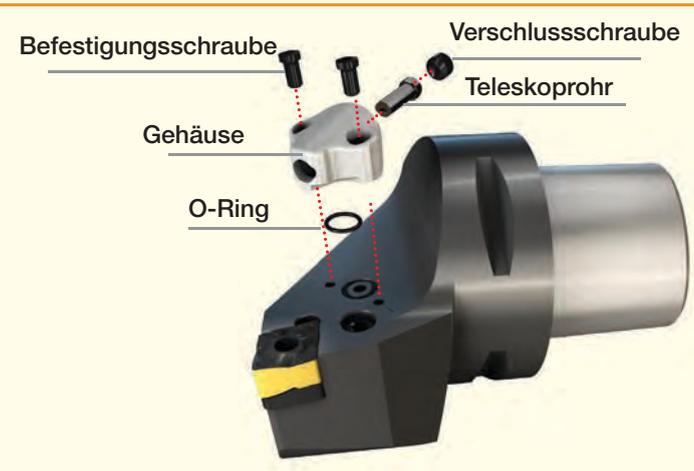
NEU
MAX. 140 BAR



NEU
MAX. 300 BAR



NEU
MAX. 300 BAR



Entwickelt für
zielgerichtete Kühlmittelzuführung
zum wirtschaftlichen Einstechen



CUT-GRIP



CUT-GRIP



MODULAR-GRIP

JETHPLINE

Werkzeuge zum Ein- und Abstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung

Wie in der ISO Drehen-Linie befinden sich die Kühlmittelöffnungen von **JHP**-Werkzeugen zum Stechdrehen und Abstechen sehr nahe an den Schneidkanten, so dass sich durch die punktgenaue Kühlung der Schnittzone eine rasche Abkühlung ergibt und der Werkstoff versprödet. Die Späne brechen früher, und die Prozesssicherheit wird deutlich gesteigert. Dieser Effekt kann schon bei geringem Druck vorteilhaft eingesetzt werden (ab 10 Bar). Die effiziente Kühlmittelinbringung ermöglicht deutlich höhere Schnittparameter, und die Bildung von Aufbauschneiden wird stark reduziert. Hochdruckkühlung wird bevorzugt eingesetzt, um die Bearbeitungszeiten zu reduzieren sowie Standzeiten und die Prozesssicherheit zu verbessern.

Vorteile

- Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit um bis zu 200% bei der Bearbeitung von Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen.
- Effektive Spankontrolle bei der Bearbeitung von problematischen Werkstückstoffen.
- Erhöhung der Standzeit um bis zu 100%, längere Standzeiten bei der Bearbeitung von Titan, hitzebeständigen Legierungen und legierten Stählen.

Die **JHP**-Linie umfasst ein komplettes Angebot an **CUT-GRIP**-, **HELI-GRIP**-, **SUMO-GRIP**-, **TANG-GRIP**-, **PENTACUT**- und **MINCUT**-Werkzeugen für die Bearbeitung mit Hochdruckkühlung.

GHSR/L-JHP-SL

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung zur Außenbearbeitung auf Langdrehautomaten

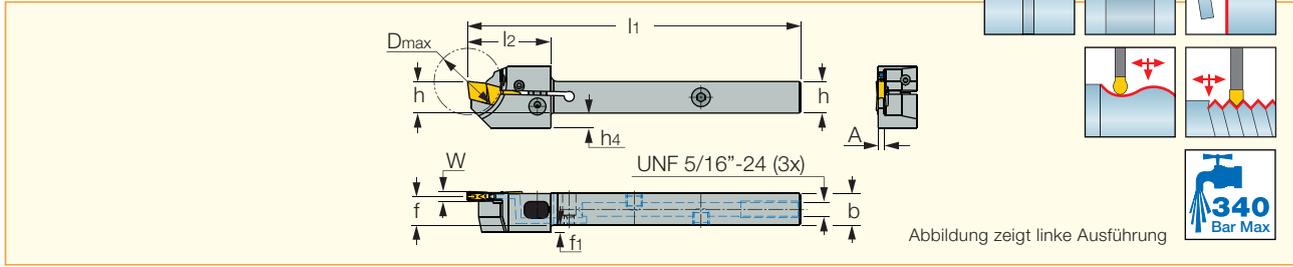


Abbildung zeigt linke Ausführung

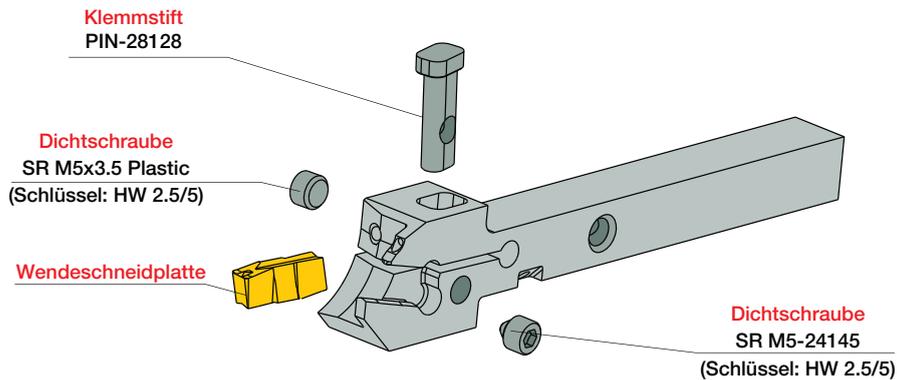
Bezeichnung	W _{min}	W _{max}	h	b	D _{max}	l ₁	l ₂	f	f ₁	A	Th
NEU GHSR/L 10-2-JHP-SL	2.20	3.00	10.0	10.0	20.0	100.00	25.0	9.1	2.2	1.80	UNF 5/16-24
NEU GHSR/L 12-2-JHP-SL	2.20	3.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	11.1	-	1.80	UNF 5/16-24
NEU GHSR/L 16-2-JHP-SL	2.20	3.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	15.1	-	1.80	UNF 5/16-24
NEU GHSR/L 12-3-JHP-SL	2.80	4.00	12.0	12.0	25.0	100.00	25.0	10.8	-	2.40	UNF 5/16-24
NEU GHSR/L 16-3-JHP-SL	2.80	4.00	16.0	16.0	25.0	120.00	27.0	14.8	-	2.40	UNF 5/16-24

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 4-5, 32, 56-57

Wendeschneidplatten: GIG • GIM-J • GIM-J-RA/LA • GIMY • GIMY (Vollradius) • GIMY-F • GIP • GIP (VollradiusW<M) • GIP (Vollradius) • GIP-E • GIP-E (Vollradius) • GIPA (VollradiusW=3-6) • GIPA (W=3-6) • GIPM-A46 / GIP-1250 • GIPY • GITM • GITM (Vollradius) • TIP-MT • TIP-P-BSPT • TIP-P-BSW • TIP-P-ISO • TIP-P-NPT • TIP-P-UN • TIP-WT .

Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar (Liter/min)	100 Bar (Liter/min)	140 Bar (Liter/min)
GHSR/L-JHP	4-6	7-9	9-11



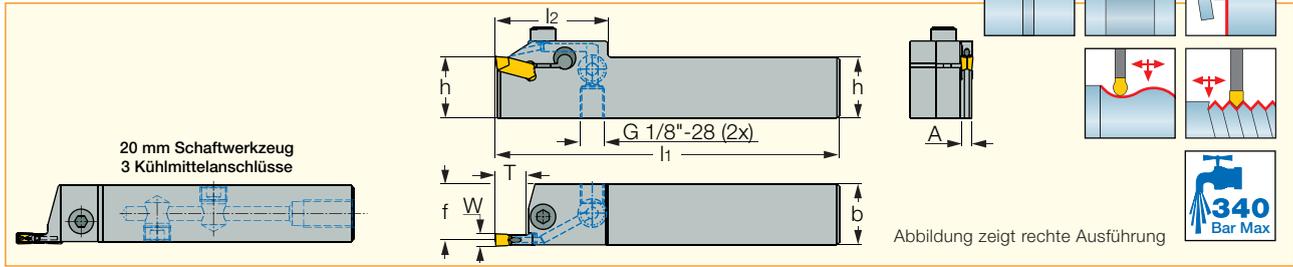
Ersatzteile

Bezeichnung	Klemmschraube	Abdichtschraube	6-Kant-Schlüssel	Dichtschraube	Schlüssel
GHSR/L 10-2-JHP-SL	SR M5-24145	SR M5X3.5 ULTEM 2300	HW 2.5/5	SR 5/16XUNF-TL-S	HW 5/32"
GHSR/L 12-2-JHP-SL	SR M5-24145	SR M5X3.5 ULTEM 2300	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR/L 16-2-JHP-SL	SR M5-24145	SR M5X3.5 ULTEM 2300	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR/L 12-3-JHP-SL	SR M5-24145	SR M5X3.5 ULTEM 2300	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
GHSR/L 16-3-JHP-SL	SR M5-24145	SR M5X3.5 ULTEM 2300	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"



GHDR/L-JHP (kurzer Plattensitz)

Stechdrehwerkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung



NEU
NEU
NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	W _{min}	W _{max}	h	T _{max-r}	b	l ₁	l ₂	f	A
GHDR/L 20-3-JHP	2.80	4.00	20.0	9.00	20.0	120.00	29.0	18.8	2.40
GHDR/L 25-3-JHP	2.80	4.00	25.0	9.00	25.0	140.00	44.0	23.8	2.40
GHDR/L 20-4-JHP	4.00	5.00	20.0	10.00	20.0	120.00	29.0	18.4	3.20
GHDR/L 25-4-JHP	4.00	5.00	25.0	10.00	25.0	140.00	45.0	23.4	3.20
GHDR/L 25-5-JHP	5.00	6.40	25.0	12.00	25.0	140.00	46.0	22.9	4.20

• Bei Verwendung von TIP-GPV-Schneideinsätzen, muss der Werkzeughalter am Unterbau entsprechend des Schneideinsatzprofils freigeschliffen werden. • User Guide und Zubehör siehe Seiten 4-5, 32, 56-57

Schneideinsätze: GIA-K (W=3-6) • GIF • GIF (Vollradius) • GIF-E (W=4-6 Vollradius) • GIF-E (W=4-6) • GIM-C • GIM-J • GIM-J-RA/LA • GIM-UT • GIM-UT-RA/LA • GIM-W • GIM-W-RA/LA • GIMF • GIMN • GIMY • GIMY (Vollradius) • GIMY-F • GIP • GIP (Vollradius) • GIP-E • GIP-E (Vollradius) • GIP-UN • GIPA (VollradiusW=3-6) • GIPA (W=3-6) • GIPY • GITM • GITM (Vollradius) • GPV • TIP-MT • TIP-P-BSPT • TIP-P-BSW • TIP-P-ISO • TIP-P-NPT • TIP-P-UN • TIP-WT

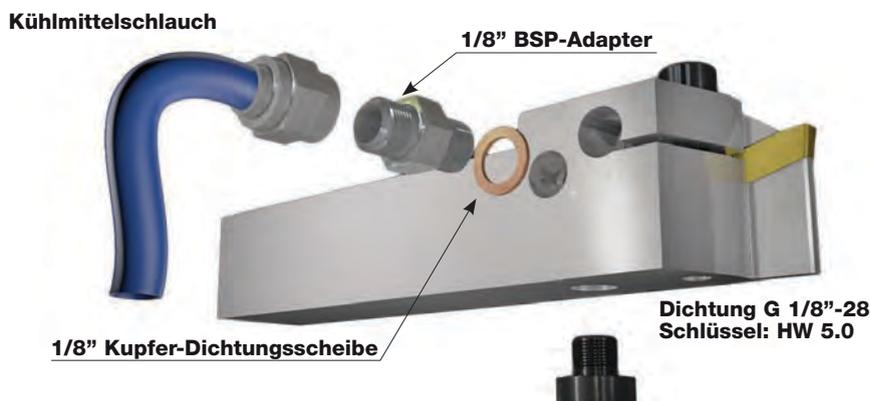
Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	Dichtung	Schlüssel 1
GHDR/L 20-3-JHP	SR M5X20DIN912 12.9	HW 4.0	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-3-JHP	SR M5X20DIN912 12.9	HW 4.0	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 20-4-JHP	SR M6X20DIN912 12.9		PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
GHDR/L 25-4-JHP	SR M6X20DIN912 12.9		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0
GHDR/L 25-5-JHP	SR M6X20DIN912 12.9		PLG 1/8ISO1179	HW 5.0

Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

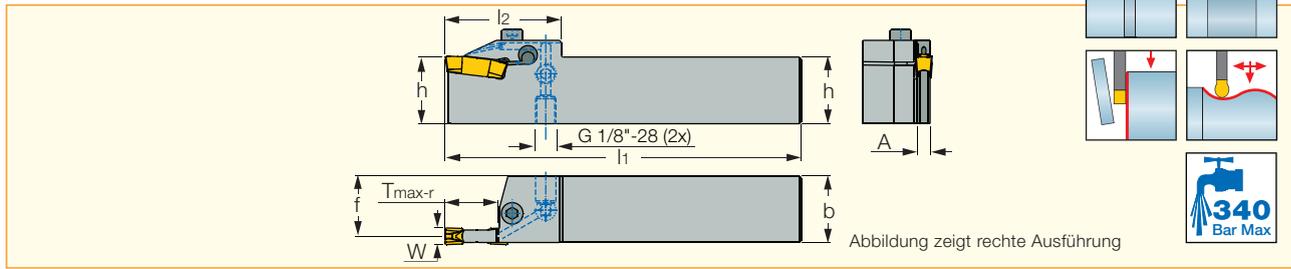
Bezeichnung	70 Bar	100 Bar	140 bar
	Liter/min	Liter/min	Liter/min
GHDR/L 20-3-JHP	5-7	7-9	9-11
GHDR/L 20-4-JHP	6-8	10-12	12-14
GHDR/L 25-3-JHP	6-8	8-10	10-12
GHDR/L 25-4-JHP	10-12	14-16	16-18
GHDR/L 25-5-JHP	13-16	19-21	22-24

GHDR...-JHP



GHDR/L-JHP (langer Plattensitz)

CUT-GRIP-Stechdrehwerkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung



NEU

Bezeichnung	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	h	b	l ₁	l ₂	f	A
GHDR/L 32-8-JHP	6.60	8.30	25.00	32.0	32.0	170.00	55.0	29.0	6.00

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 4-5, 32, 56-57

Schneideinsätze: GDMF • GMMM-CC • GDMN • GDMU • GDMY • GDMY (Vollradius) • GDMY-F • GIA-K (langer Plattensitz) • GIF (langer Plattensitz) • GIF-E (W=8,10 Vollradius) • GIF-E (W=8,10) • GIPA/GIDA 8 (Vollradius) .

Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	Abdichtschraube
GHDR/L-JHP (long pocket)	SR M6X25DIN912 12.9U	HW 5.0	PLG 1/8ISO1179

Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar Liter/min	100 Bar Liter/min	140 Bar Liter/min
GHDR/L 32-8-JHP	13-16	19-21	22-24



GADR/L-JHP

Adapter bis 25 mm Stechtiefe mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für Stech- und Stechdreh-Wendeschneidplatten

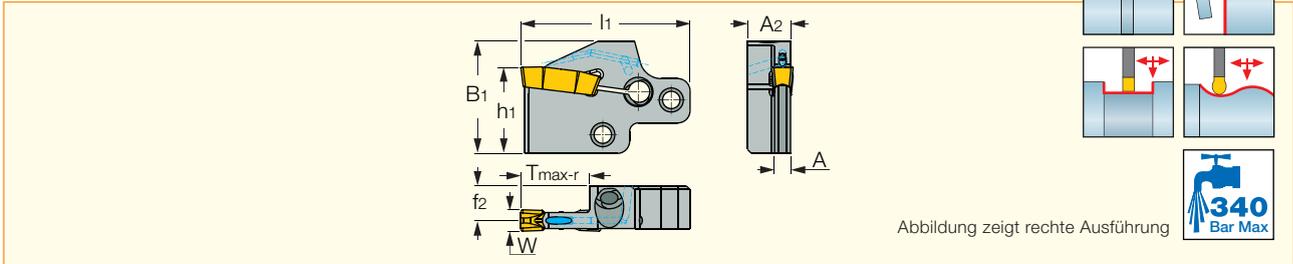


Abbildung zeigt rechte Ausführung

NEU
NEU

Bezeichnung	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	A	h ₁	B ₁	l ₁	A ₂	f ₂
GADR/L 8-JHP	6.60	8.30	25.50	6.00	32.0	42.0	63.00	17.0	14.00
GADR/L 10-JHP	8.60	10.30	25.50	7.40	32.0	42.0	63.00	17.7	14.00

Wendeschneidplatten: GDMA • GDMF • GDMM-CC • GDMN • GDMU • GDMY • GDMY (Vollradius) • GDMY-F • GDPY • GIA-K (langer Plattensitz) • GIA-K (W=3-6) • GIF (langer Plattensitz) • GIF-E (W=8,10 Vollradius) • GIF-E (W=8,10) • GIPA 8-35V (V-förmig) • GIPA/GIDA 8 (Vollradius) .

Werkzeughalter siehe: C#-GHAD-8-JHP (37) • GHAR/L-8-JHP (36).

Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar Liter/min	100 Bar Liter/min	140 Bar Liter/min
GADR/L-JHP	15-17	23-25	27-29

GHAR/L-8-JHP

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für Adapter zum Einstecken und Stechdrehen

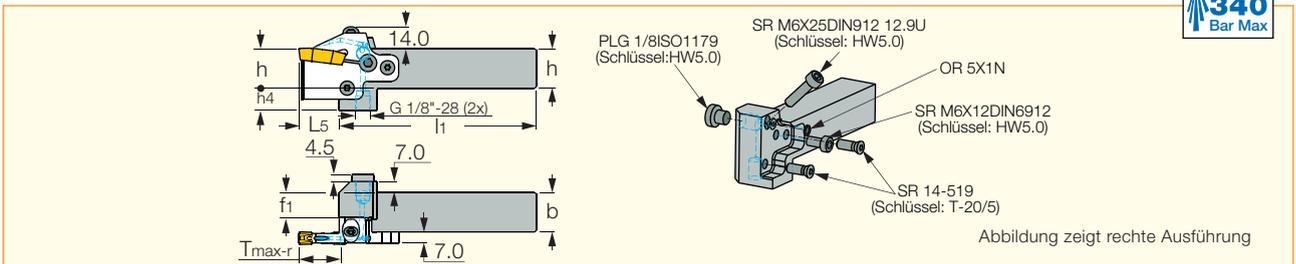


Abbildung zeigt rechte Ausführung

NEU

Bezeichnung	h	b	f ₁	l ₁	L ₅	h ₄	T _{max-r} (²)
GHAR/L 25-8-JHP	25.0	25.0	16.0	124.50	25.00	14.0	-

• f=f₁+f₂ (siehe Adapterabmessungen)

(²) Siehe spezifische Adapterabmessungen.

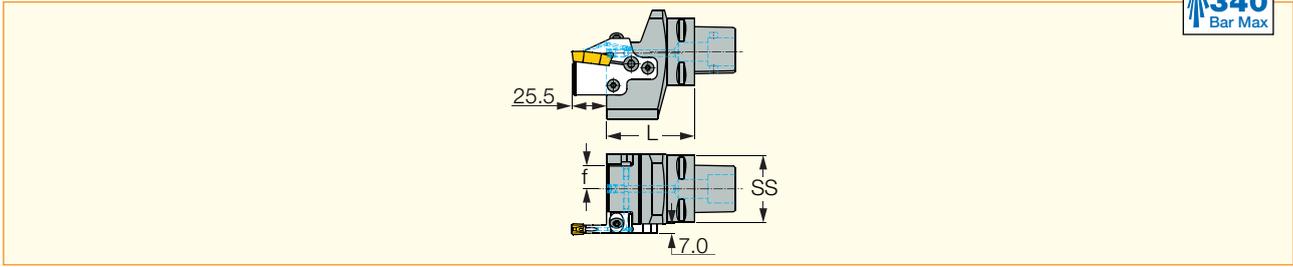
Werkzeuge siehe: GADR/L-8-JHP (36).

Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	O-Ring	Schraube 1	Schraube 2	Abdichtschraube	Schlüssel 1
GHAR 25-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	OR 5X1N	SR M6X12DIN6912	SR M6X25DIN912 12.9U	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0

C#-GHAD-8-JHP

Klemmhalter zum Einstecken und Stechdrehen mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung und CAMFIX-Schnittstelle

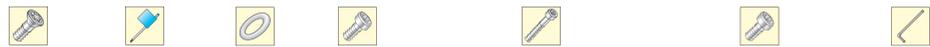


NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	SS	L	f	W
C5 GHAD-8-JHP	50	65.00	17.00	8.00
C6 GHAD-8-JHP	63	65.00	23.50	8.00
C8 GHAD-8-JHP	80	74.00	38.50	8.00

Werkzeuge siehe: GADR/L-8-JHP (36).

Ersatzteile



Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	O-Ring	Schraube 1	Schraube 2	Schraube 3	Schlüssel 1
GHAR 25-8-JHP	SR 14-519	T-20/5	OR 5X1N	SR M6X12DIN6912	SR M6X25DIN912 12.9U	M4X8ISO14580	HW 5.0



TGBHR/L-JHP

SUMO-GRIP-Werkzeughalter zum Einstecken und Stechdrehen mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung

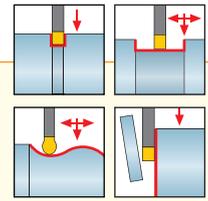
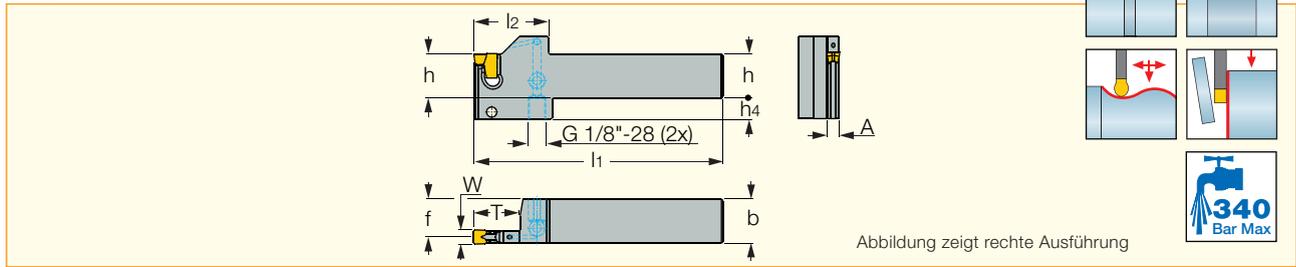


Abbildung zeigt rechte Ausführung

NEU
NEU

Bezeichnung	h	W	b	l ₂	A	l ₁	T _{max-r}	f	h ₄
TGBHR/L 25-8-JHP	25.0	8.00	25.0	42.0	7.00	150.00	25.00	21.5	12.0
TGBHR/L 32-8-JHP	32.0	8.00	32.0	42.0	7.00	170.00	25.00	28.5	12.0

• User Guide siehe Seiten 4-5, 32, 56-57

Schneideinsätze: TAG N-C/W/M • TAGB/TAGBA.

Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar (Liter/min)	100 Bar (Liter/min)	140 Bar (Liter/min)
TGBHR/L-JHP	13-16	19-21	22-24

Ersatzteile



Bezeichnung	Auswerfer	Abdichtschraube	Schlüssel
TGBHR/L-JHP	ETG 8-12*	PLG 1/8ISO1179	HW 5.0

* Optional, bitte separat bestellen.

ETG 8-12 Auswerfer für 8 bis 12.7 mm breite Schneideinsätze

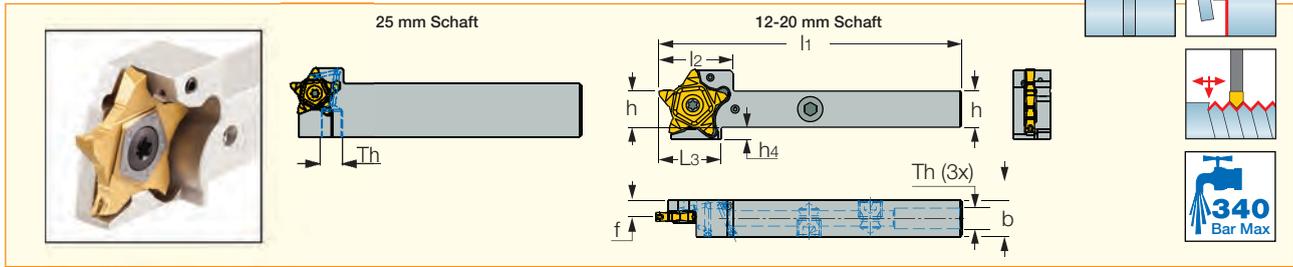


Seite zum Auswerfen

Seite zum Einsetzen

PCHR/L-24-JHP

Werkzeughalter zum Auskammern, Ein- und Abstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für Schneideinsätze mit 5 Schneidkanten



NEU
NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	h	b	W _{min}	W _{max} ⁽¹⁾	f	l ₁	l ₂	L ₃	h ₄	T _h	T _{max} ⁽²⁾	WSP
PCHR/L 12-24-JHP	12.0	12.0	0.50	3.20	5.5	100.00	24.5	20.50	4.0	UNF 5/16-24	6.50	PENTA 24
PCHR/L 16-24-JHP	16.0	16.0	0.50	3.20	9.5	120.00	24.5	-	-	UNF 5/16-24	6.50	PENTA 24
PCHR/L 20-24-JHP	20.0	20.0	0.50	3.20	13.5	135.00	24.5	-	-	G1/8	6.50	PENTA 24
PCHR/L 25-24-JHP	25.0	25.0	0.50	3.20	18.5	135.00	24.5	-	-	G1/8	6.50	PENTA 24

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 4-5, 32, 56-57

⁽¹⁾ Breite bis zu 6.2 mm kann auf Sonderanfrage geliefert werden. ⁽²⁾ Weitere Informationen siehe Schneideinsätze.

Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar (Liter/min)	100 Bar (Liter/min)	140 Bar (Liter/min)
PCHR/L-JHP	8-10	10-12	12-14

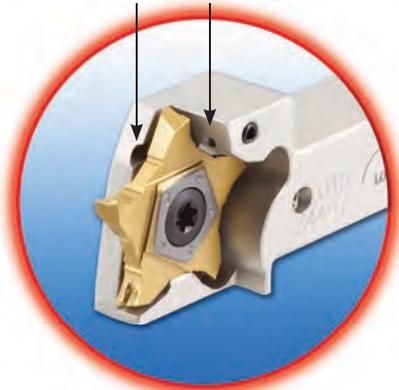
⁽²⁾ Stechtiefe T_{max} im Verhältnis zu D_{max}

T _{max}	3.5	4	4.5	5
D _{max}	Keine Begrenzung	210	135	50

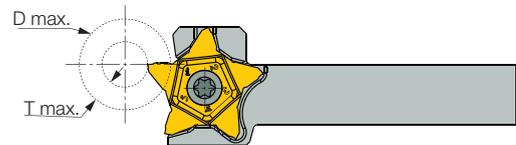
Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	Abdichtschraube	Schlüssel für Abdichtschraube
PCHL 12-24-JHP	SR 34-523L-L7	T-15/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 12-24-JHP	SR 16-212-01397-L8.5	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 16-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 16-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 20-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
PCHR 20-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
PCHL 25-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5		
PCHR 25-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5		

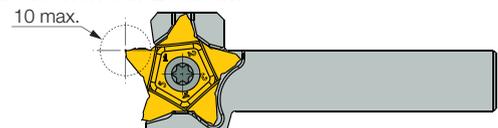
Kühlmittelbohrungen



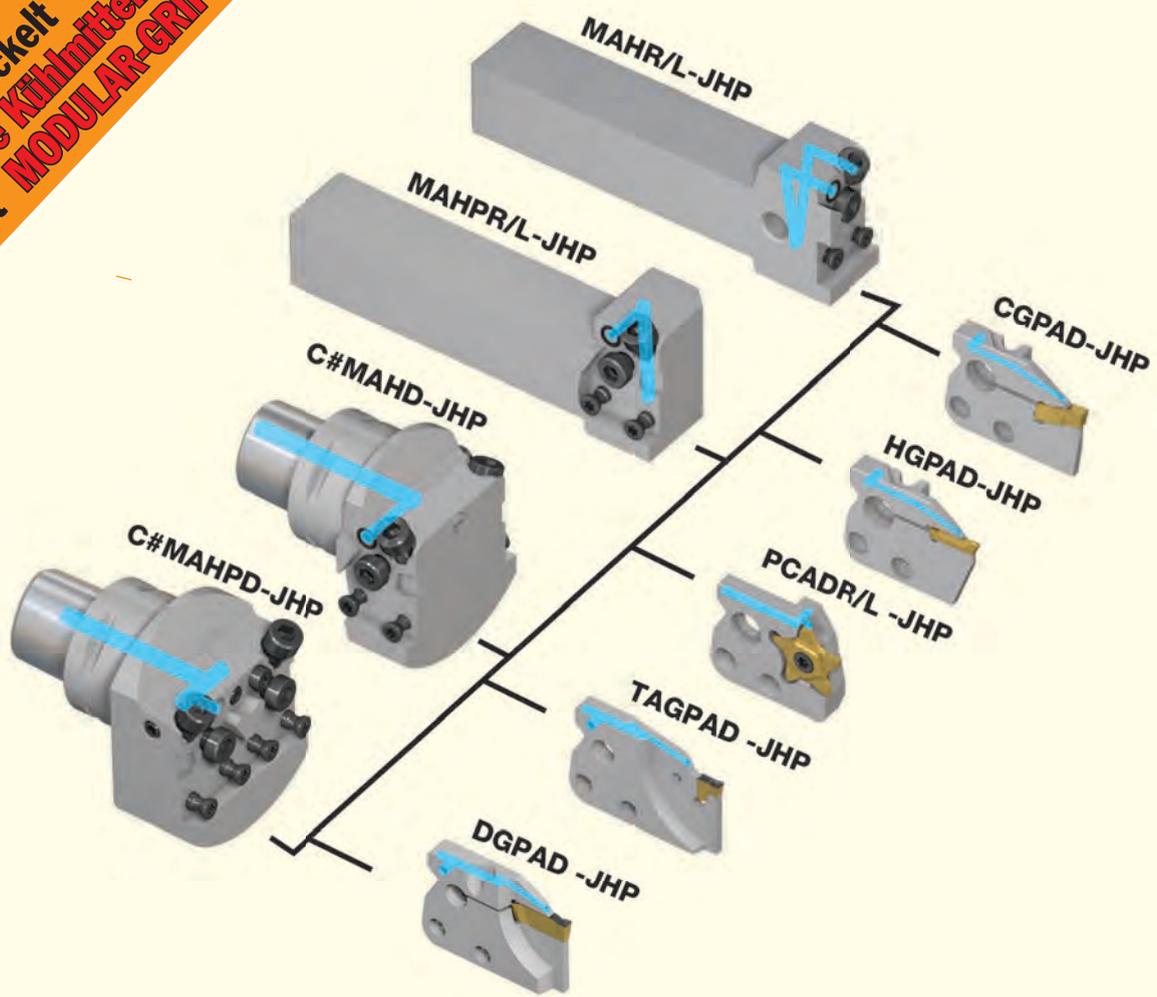
Stechtiefe



Abstechen auf Zentrum



Entwickelt für
 zielgerichtete Kühlmittelzuführung
 mit MODULAR-GRIP



MODULAR-GRIP

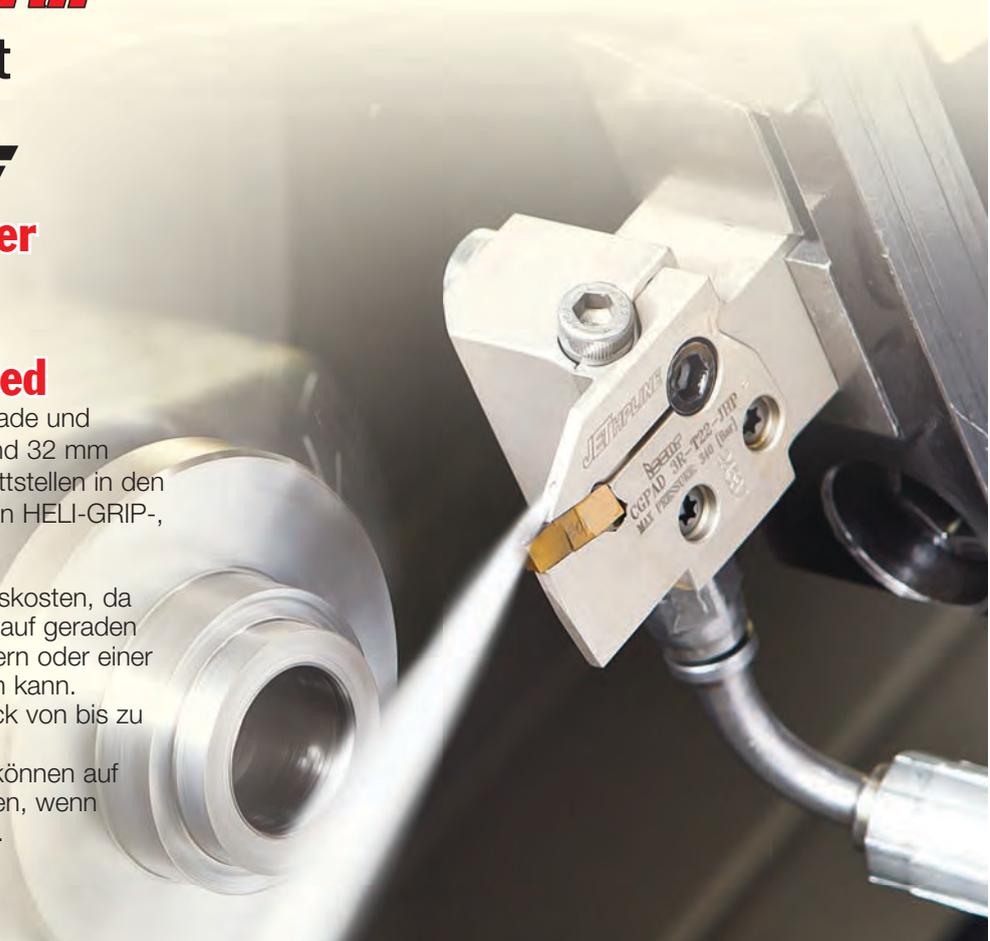
kombiniert mit

JETHPLINE

**MODULAR-GRIP-Adapter
 für zielgerichtete
 Kühlmittelzuführung
 machen den Unterschied**

Die MODULAR-GRIP-Linie umfasst gerade und abgewinkelte Grundhalter mit 20, 25 und 32 mm Schaftquerschnitt sowie CAMFIX-Schnittstellen in den Größen 4, 5 und 6 für die Aufnahme von HELI-GRIP-, CUT-GRIP- und PENTACUT-Adapttern.

- Reduziert Werkzeug- und Lagerhaltungskosten, da jeder **JHP MODULAR-GRIP**-Adapter auf geraden oder abgewinkelten **JHP**-Werkzeughaltern oder einer CAMFIX-Schnittstelle eingesetzt werden kann.
- Ausgelegt für einen max. Kühlmitteldruck von bis zu 340 Bar.
- Standard-**MODULAR-GRIP**-Adapter können auf **JHP**-Werkzeughaltern eingesetzt werden, wenn Hochdruckkühlung nicht erforderlich ist.



CGPAD-JHP

Adapter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für CUT-GRIP-Schneideinsätze

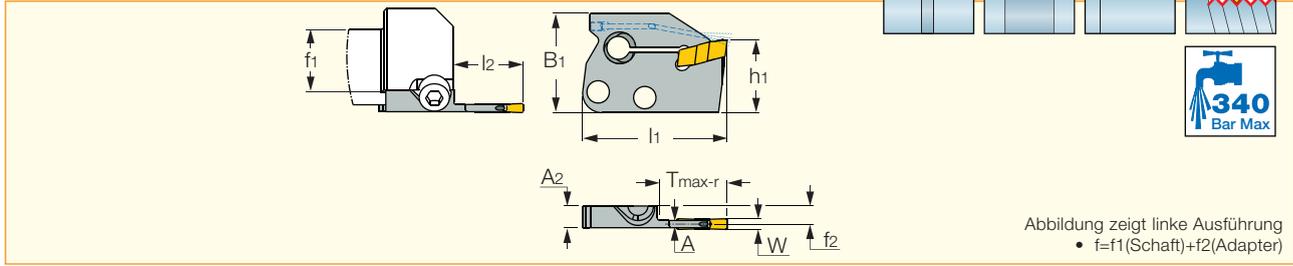


Abbildung zeigt linke Ausführung
• $f=f_1(\text{Schaft})+f_2(\text{Adapter})$

NEU
NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	l ₂	f ₂	A	A ₂	l ₁	B ₁	h ₁
CGPAD 3R/L-T16-JHP	2.80	4.00	16.00	17.3	6.00	2.40	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 3R-T22-JHP	2.80	4.00	22.00	23.0	6.00	2.40	7.2	47.70	33.0	24.0
CGPAD 4R/L-T16-JHP	4.00	5.00	16.00	17.3	5.45	3.50	7.2	42.00	33.0	24.0
CGPAD 5R/L-T16-JHP	5.00	6.40	16.00	17.3	4.95	4.50	7.2	42.00	33.0	24.0

- Bei der Verwendung von TIP-Schneideinsätzen muss der Werkzeughalter am Unterbau entsprechend des Schneideinsatzprofils freigeschliffen werden.
- User Guide und Zubehör siehe Seiten 4-5, 32, 45, 47, 56-57

Schneideinsätze: GIF • GIF-E (W=4-6) • GIM-C • GIM-J • GIM-UT • GIM-W • GIMF • GIMY • GIP • GIP-E • GIP-UN • GIPA (W=3-6) • GITM • GITM (Vollradius) • TIP-MT • TIP-P-BSPT • TIP-P-BSW • TIP-P-ISO • TIP-P-NPT • TIP-P-UN .

Werkzeughalter siehe: C#-MAHD-JHP (46) • C#-MAHPD-JHP (47) • MAHPR/L-JHP (44) • MAHR/L-JHP (43).

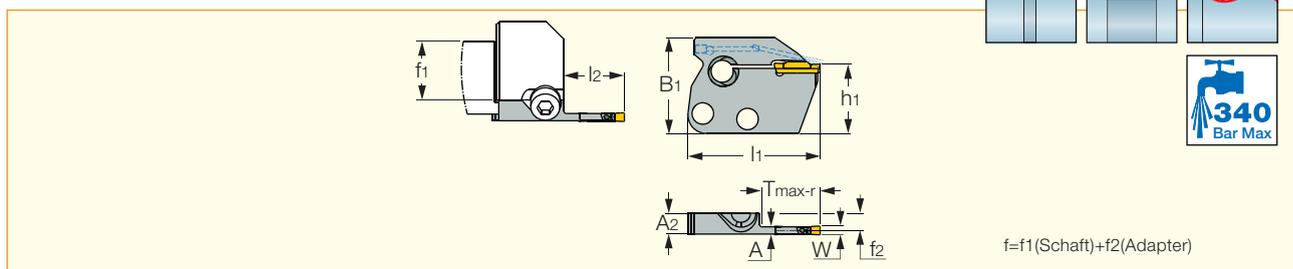
Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar	100 Bar	140 Bar
	Liter/min	Liter/min	Liter/min
CGPAD 3R/L-T16-JHP	6-8	7-90	8-10
CGPAD 3R-T22-JHP	5-7	6-8	7-9
CGPAD 4R/L-T16-JHP	10-12	11-13	12-14
CGPAD 5R/L-T16-JHP	12-14	16-18	19-21

HELI-GRIP • MODULAR-GRIP

HGPAD-JHP

Adapter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für HELI-GRIP-Schneideinsätze



$f=f_1(\text{Schaft})+f_2(\text{Adapter})$

NEU
NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	W _{min}	W _{max}	T _{max-r}	l ₂	f ₂	A	A ₂	l ₁	B ₁	h ₁
HGPAD 3R/L-T20-JHP	3.00	3.00	20.00	21.0	5.95	2.50	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 4R/L-T20-JHP	4.00	4.76	20.00	21.0	5.55	3.30	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 5R/L-T20-JHP	5.00	5.00	20.00	21.0	5.10	4.20	7.2	45.70	33.0	24.0
HGPAD 6R/L-T22-JHP	6.00	6.35	22.00	23.0	4.60	5.20	7.2	47.70	33.0	24.0

- User Guide und Zubehör siehe Seiten 4-5, 32, 45, 47, 56-57

Schneideinsätze: GRIP • GRIP (Vollradius) • DGN/DGNC/DGNM-C • HGN-C • DGN/DGNM-J/JS/JT • HGN-J • DGN-UT/UA • HGN-UT • DGN-W .

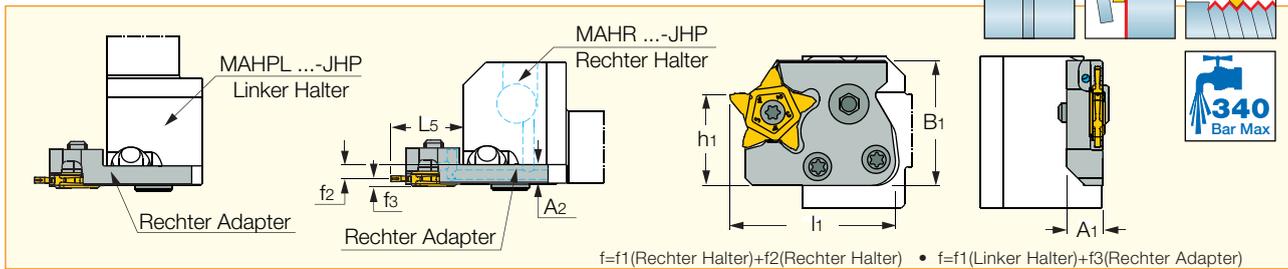
Werkzeughalter siehe: C#-MAHD-JHP (46) • C#-MAHPD-JHP (47) • MAHPR/L-JHP (44) • MAHR/L-JHP (43).

Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar	100 Bar	140 Bar
	Liter/min	Liter/min	Liter/min
HGPAD 3R/L-T20-JHP	5-7	6-8	7-9
HGPAD 4R/L-T20-JHP	9-11	10-12	11-13
HGPAD 5R/L-T20-JHP	11-13	12-14	13-15
HGPAD 6R/L-T22-JHP	16-18	16-18	19-21

PCADR/L-JHP

Adapter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für PENTACUT-Schneideinsätze zum Einstechen



NEU

Bezeichnung	W _{min}	W _{max}	L ₅	l ₁	f ₂	f ₃	A ₁	A ₂	h ₁	B ₁
PCADR/L 24-JHP	0.50	3.18 ⁽¹⁾	19.30	43.80	5.20	2.00	10.00	7.2	24.0	33.0

• Tmax und Dmax werden durch den Schneideinsatz begrenzt.

⁽¹⁾ Breiten bis zu 6.2 mm können auf Sonderanfrage geliefert werden.

Schneideinsätze: PENTA 24-BSPT • PENTA 24-ISO • PENTA 24-MT • PENTA 24-NPT • PENTA 24-UN • PENTA 24-W • PENTA 24-WT • PENTA 24N-J • PENTA 24N-J (Vollradius) • PENTA 24N-P • PENTA 24N-Z • PENTA 24R-P • PENTA 24R/L-J • PENTA 24R/L-Z .

Werkzeughalter siehe: C#-MAHD-JHP (46) • C#-MAHPD-JHP (47) • MAHPR/L-JHP (44) • MAHR/L-JHP (43).

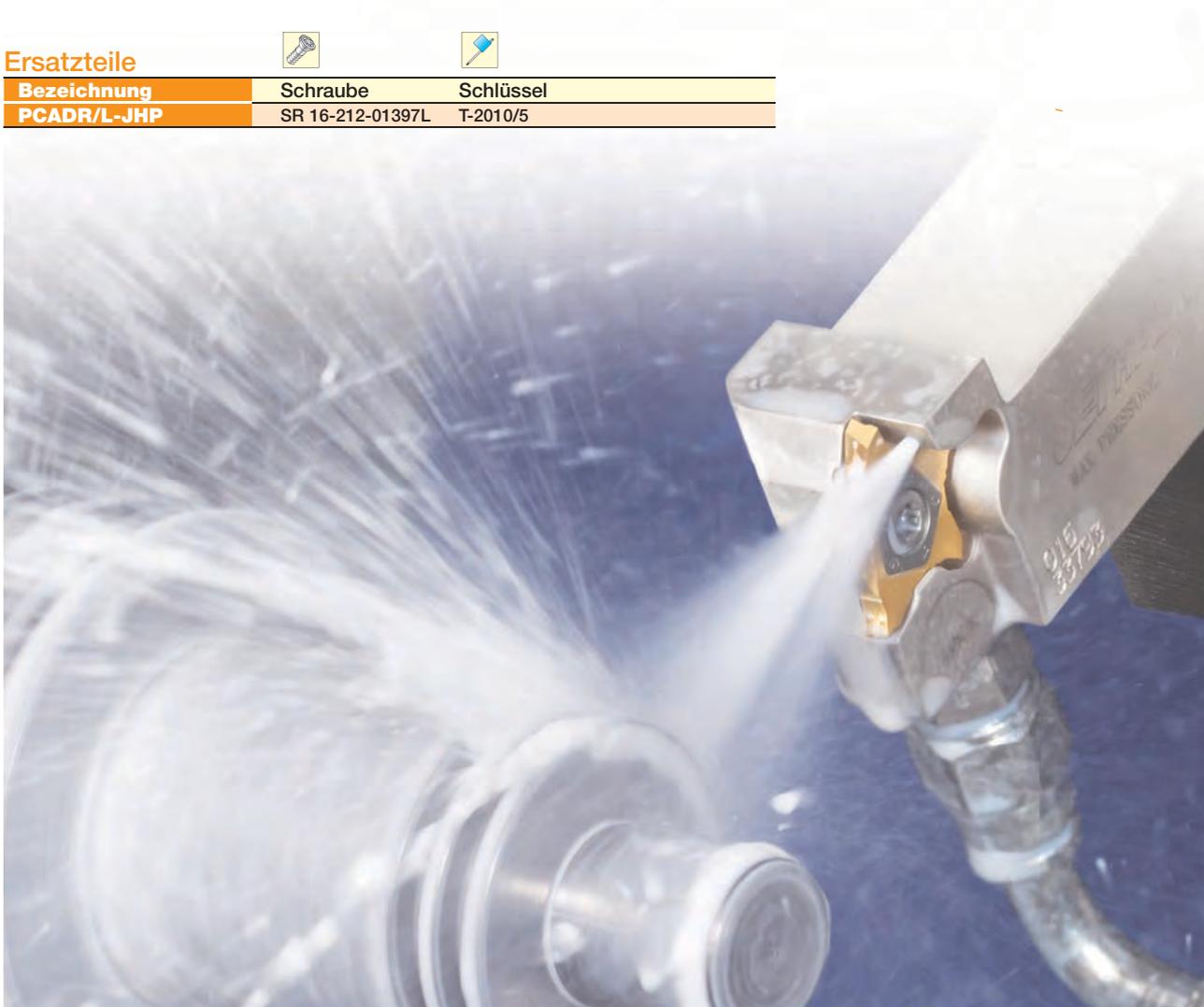
Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar	100 Bar	140 Bar
	Liter/min	Liter/min	Liter/min
PCADR/L 24-JHP	12-14	13-15	14-16

Ersatzteile



Bezeichnung	Schraube	Schlüssel
PCADR/L-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5



MAHR/L-JHP

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für
MODULAR-GRIP-Adapter

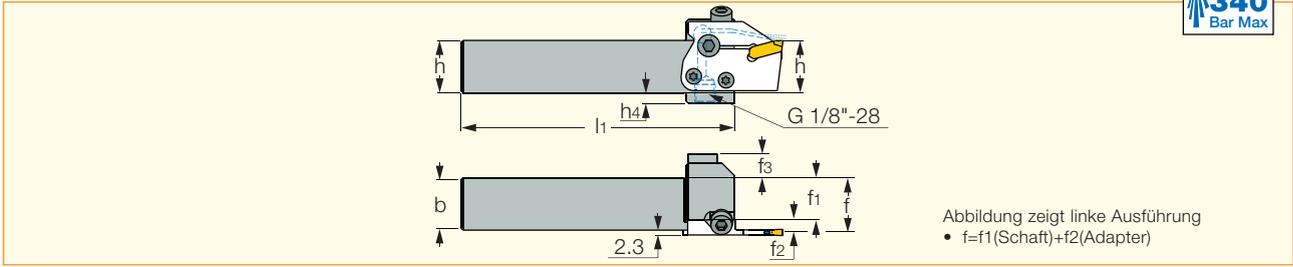
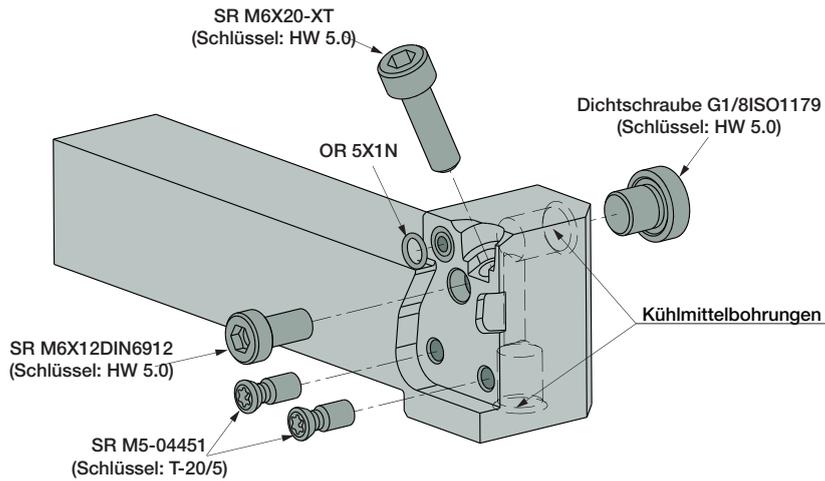


Abbildung zeigt linke Ausführung
• f=f1(Schaft)+f2(Adapter)

Bezeichnung	h	b	l ₁	h ₄	f ₁	f ₃
NEU MAHR/L 20-JHP	20.0	20.0	130.00	10.0	15.1	16.50
NEU MAHR/L 25-JHP	25.0	25.0	130.00	5.0	20.1	11.50
NEU MAHR/L 32-JHP	32.0	32.0	140.00	-	27.1	4.50

Werkzeuge siehe: DGPAD-JHP (50) • TAGPAD-JHP (52) • CGPAD-JHP (41) • HGPAD-JHP (41) • PCADR/L-JHP (42).



Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	Schraube 1	Schraube 2	Schlüssel 1	O-Ring	Dichtschraube
MAHR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLG 1/8ISO1179

MAHPR/L-JHP

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für abgewinkelte
MODULAR-GRIP-Adapter

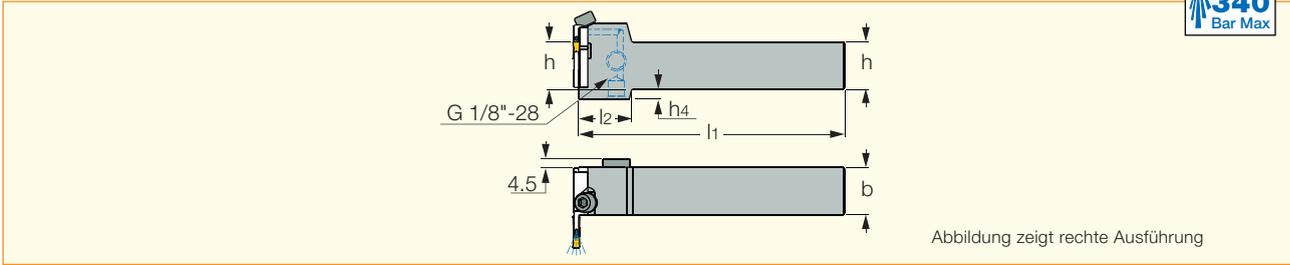
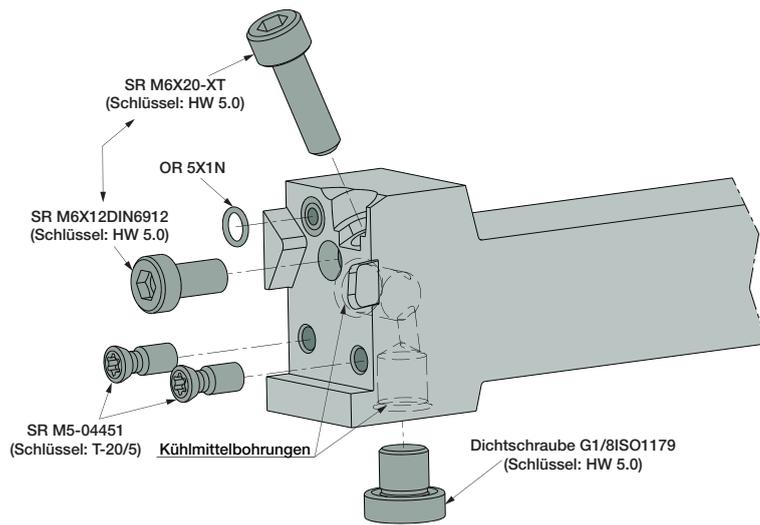


Abbildung zeigt rechte Ausführung

Bezeichnung	h	b	l ₁	l ₂	h ₄
NEU MAHPR/L 20-JHP	20.0	20.0	140.00	28.0	10.0
NEU MAHPR/L 25-JHP	25.0	25.0	140.00	28.0	5.0
NEU MAHPR/L 32-JHP	32.0	32.0	150.00	28.0	-

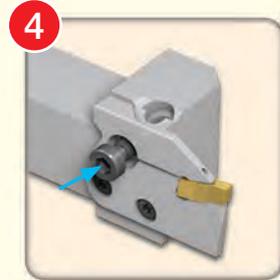
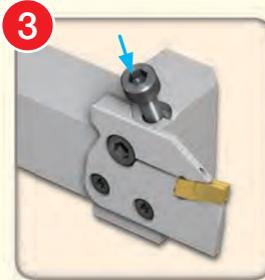
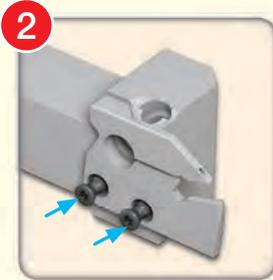
Werkzeuge siehe: DGPAD-JHP (50) • TAGPAD-JHP (52) • CGPAD-JHP (41) • HGPAD-JHP (41) • PCADR/L-JHP (42).



Ersatzteile

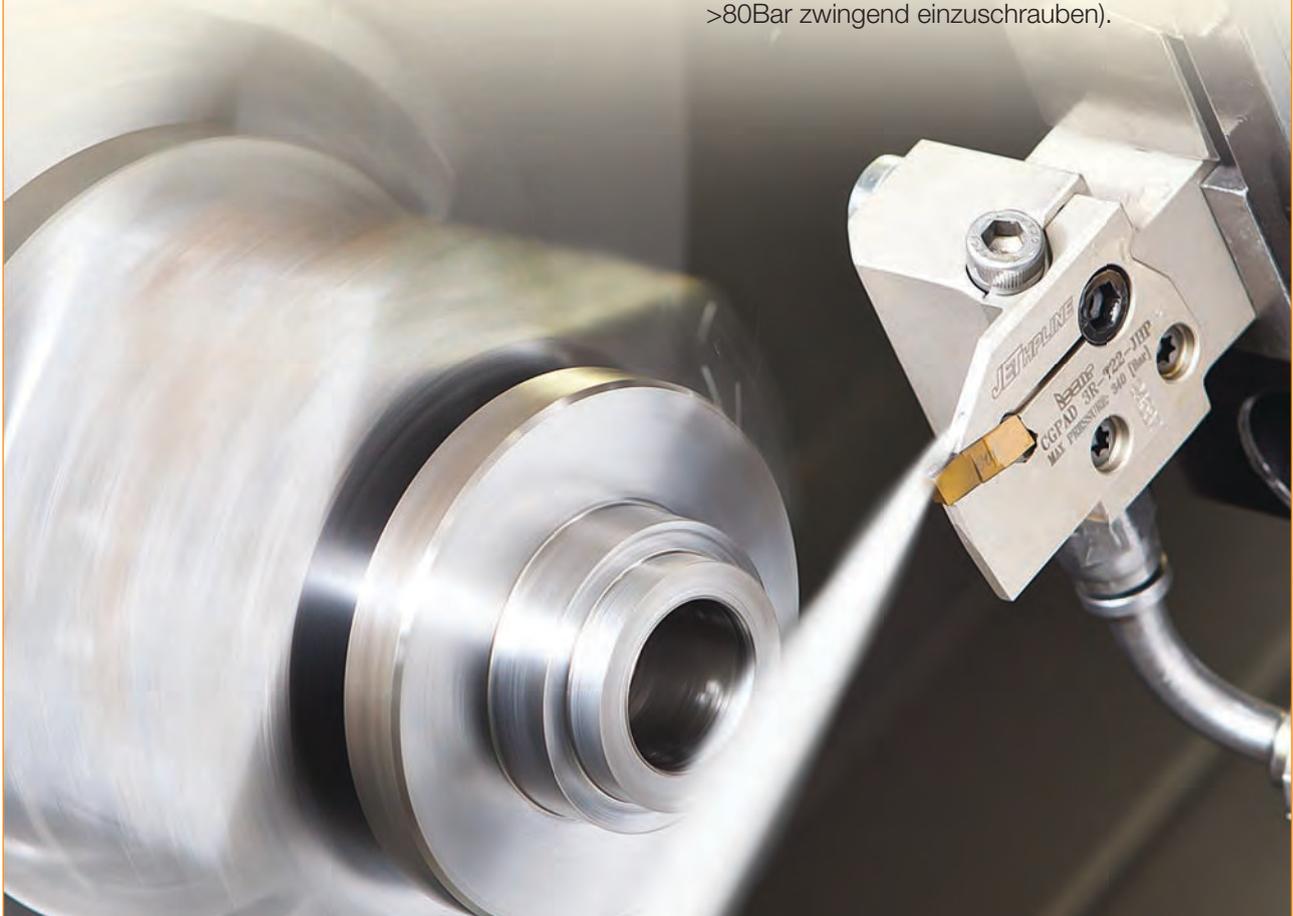
Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	Schraube 1	Schraube 2	Schlüssel 1	O-Ring	Dichtschraube
MAHPR/L-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	PLG 1/8ISO1179

Montage in einem quadratischen Schaft



Im Lieferumfang ist eine lange, obere Klemmschraube enthalten, die diagonal eingeschraubt wird, sowie zwei kurze Klemmschrauben, eine mittlere Sicherheitsschraube und drei O-Ringe zur Abdichtung (zwei Ersatzringe).

- Lösen Sie alle 4 Schrauben und stellen Sie sicher, dass der O-Ring richtig positioniert ist **(1)**.
- Klemmen Sie den Adapter mit den beiden kurzen, unteren Klemmschrauben **(2)**.
- Setzen Sie den Schneideinsatz in den Plattensitz und ziehen Sie die lange diagonale Klemmschraube an **(3)**.
- Ziehen Sie die mittlere Sicherheitsschraube an **(4)** (diese ist **nur** zum Stechdrehen und bei Nutzung >80Bar zwingend einzuschrauben).



C#-MAHD-JHP

Werkzeughalter mit CAMFIX-Schnittstelle und zielgerichteter Kühlmittelzuführung für MODULAR-GRIP-Adapter

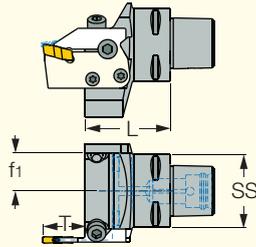
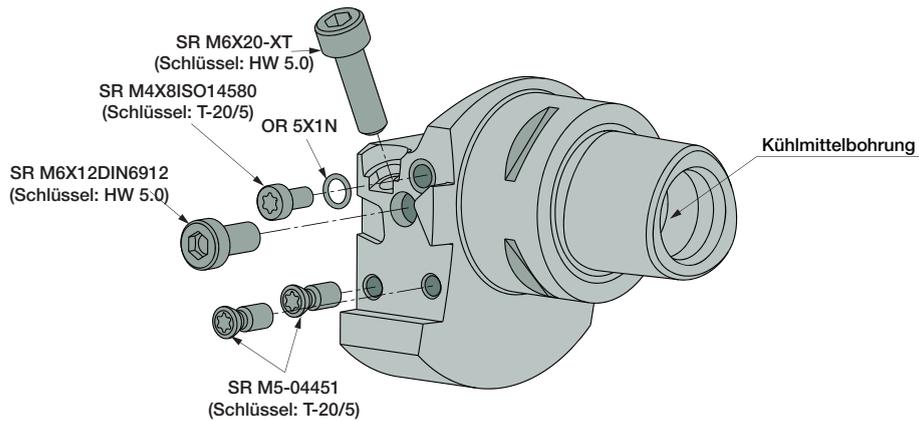


Abbildung zeigt rechte Ausführung • T - siehe spezifische Adapterabmessungen

NEU
NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	SS	L	f ₁
C3 MAHD-JHP	32	46.00	18.5
C4 MAHD-JHP	40	46.50	21.0
C5 MAHD-JHP	50	47.00	26.0
C6 MAHD-JHP	63	50.00	32.5

Werkzeuge siehe: CGPAD-JHP (41) • HGPAD-JHP (41) • PCADR/L-JHP (42) • DGPAD-JHP (50) • TAGPAD-JHP (52)

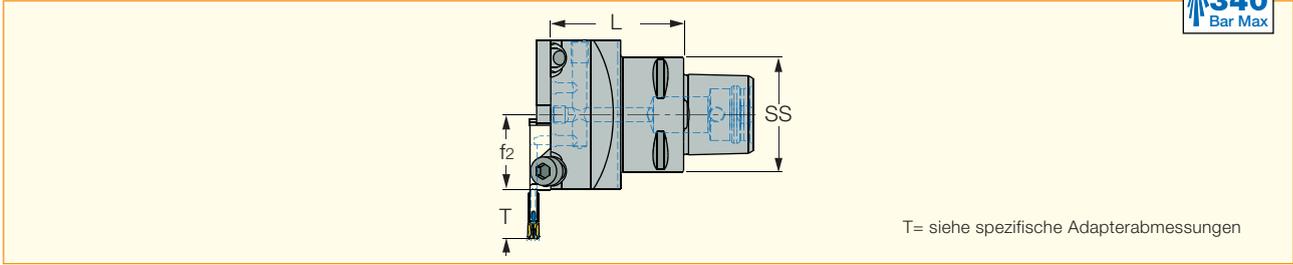


Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	Schraube 1	Schraube 2	Schlüssel 1	O-Ring	Schraube 3
C#-MAHD-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580

C#-MAHPD-JHP

Abgewinkelte Klemmhalter zum Abstechen, Einstechen, Stechdrehen und Axialstechen mit CAMFIX-Schnittstelle



Bezeichnung	SS	L	f ₂
NEU NEU NEU NEU NEU C3 MAHPD-JHP	32	40.00	26.00
C4 MAHPD-JHP	40	46.00	26.00
C5 MAHPD-JHP	50	46.00	26.00
C6 MAHPD-JHP	63	46.00	33.00

Werkzeuge siehe: CGPAD-JHP (41) • HGPAD-JHP (41) • PCADR/L-JHP (42) • DGPAD-JHP (50) • TAGPAD-JHP (52)

Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	Schraube 1	Schraube 2	Schlüssel 1	O-Ring	Schraube 3
C#-MAHPD-JHP	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	HW 5.0	OR 5X1N	SR M4X8ISO14580

Montage in einem CAMFIX-Schaft



Im Lieferumfang ist eine lange, obere Klemmschraube enthalten, die diagonal eingeschraubt wird, sowie zwei kurze, untere Klemmschrauben, zwei mittlere Sicherheits-/ Abdichtschrauben und vier O-Ringe (zwei Ersatzringe).

- Lösen Sie alle 5 Schrauben und stellen Sie sicher, dass die O-Ringe richtig positioniert sind **(1)**.
- Klemmen Sie den Adapter mit den beiden unteren Klemmschrauben **(2)**.

- Setzen Sie den Schneideinsatz in den Plattensitz und ziehen Sie die lange diagonale Klemmschraube an **(3)**.
- Ziehen Sie die mittlere Sicherheitsschraube an **(4)** (diese ist **nur** zum Stechdrehen und bei Nutzung >80Bar zwingend einzuschrauben).
- Zum Schluss bringen Sie die mittlere Abdichtschraube in die gegenüberliegende Gewindebohrung ein **(5)**.

Hinweis: Die mittlere Schraube **(4)** (SR M6X12DIN6912) dient dazu, den Adapter gegen den O-Ring und Werkzeughalter zu sichern und damit die Abdichtung zu gewährleisten.

Entwickelt für
zielgerichtete Kühlmittelzuführung
zum wirtschaftlichen ABSTECHEN



ISCAR ABSTECHEN

kombiniert mit

JETHPLINE

Zielgerichtete Kühlmittelzuführung für Abstechwerkzeuge

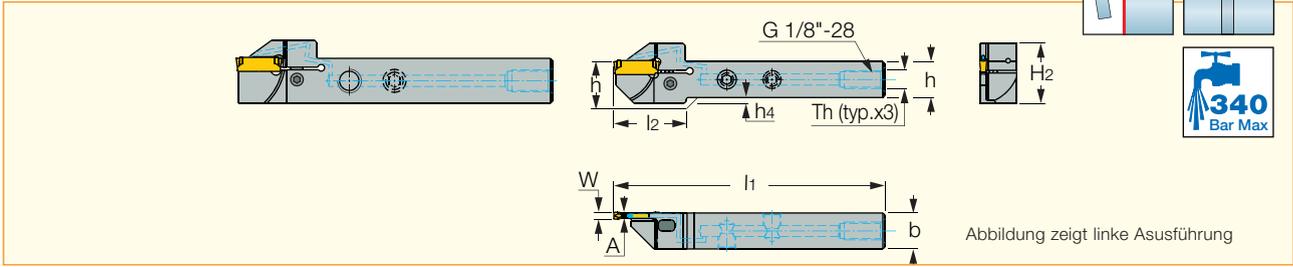
Beim Einstechen und Abstechen erreicht man mit Hochdruckkühlung bei allen Werkstückstoffen einen ausgezeichneten Spanbruch.

- Reduzierte Temperatur in der Schnittzone.
- Bessere Oberflächengüte und längere Standzeiten.

- Eliminiert Aufbauschneidenbildung, speziell bei der Bearbeitung von rostbeständigem Stahl und hoch hitzebeständigen Legierungen.

DGTR/L-B-D-JHP-SL

Kompaktklemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung zum Ein- und Abstechen auf CNC-Drehmaschinen und Langdrehautomaten



NEU
NEU
NEU
NEU
NEU
NEU

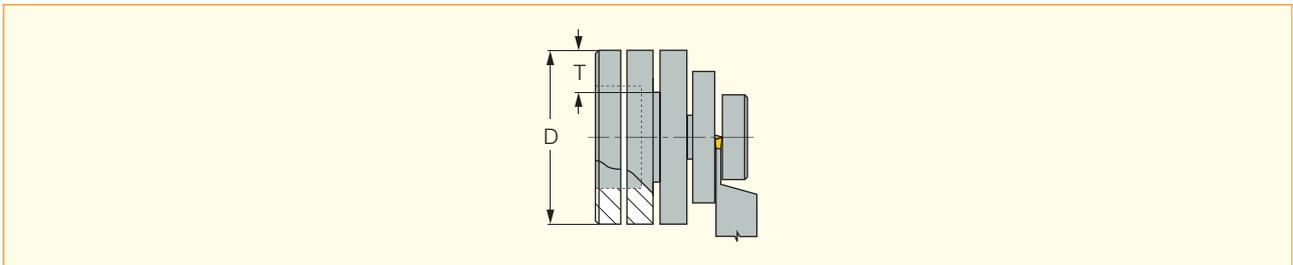
Bezeichnung	W _{min}	W _{max}	h	b	A	l ₂	D _{max}	H ₂	h ₄	l ₁
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	1.90	2.50	12.0	12.0	1.60	27.4	24.0	25.7	6.5	120.00
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	16.0	16.0	1.60	32.1	35.0	26.7	2.6	120.00
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	1.90	2.50	20.0	20.0	1.60	32.1	35.0	28.1	-	140.00
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	3.00	3.18	12.0	12.0	2.40	27.4	24.0	25.7	6.5	120.00
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	3.00	3.18	16.0	16.0	2.40	32.1	35.0	26.7	2.6	120.00
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	3.00	3.18	20.0	20.0	2.40	35.6	40.0	28.1	-	140.00

• User Guide siehe Seiten 4-5, 32, 48, 56-57

Schneideinsätze: DGN-LF/LFT • DGN-MF • DGN-P • DGN-UT/UA • DGN-WP • DGN-Z • DGN/DGNC/DGNM-C • DGN/DGNM-J/JS/JT • DGR-P • DGR-WP • DGR-Z/ZS • DGR/L-C DGRC/LC-C • DGR/L-J/JS .

Stechtiefenbereich

Stechtiefen abhängig vom Werkstückdurchmesser (DGN/R/L-100... ausgenommen)



Bezeichnung	øD _{max}															
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	-	-	-	-	-	-	-	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	-	-	-	-	-	-	-	24	26	27	28	30	32	36	42	52
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	-	-	-	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL
DGTR/L 12B-3D24-JHP-SL	-	-	-	35	39	42	46	51	59	71	91	130	230	1200	NL	NL
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	-	-	-	75	90	113	155	250	650	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	56	62	71	83	102	134	200	400	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL	NL

Stechtiefe T → 20 19 18 17 16 15 14 13 12 11 10 9 8 7 6 5 4

NL - Keine Begrenzung

Beispiel:

Für einen 9 mm tiefen Einstich an einem 75 mm Werkstückdurchmesser können 4 verschiedene Werkzeuge eingesetzt werden.

Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

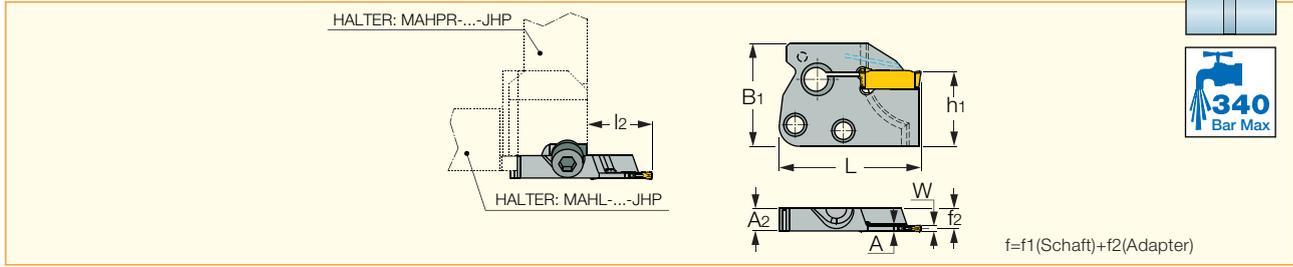
Bezeichnung	70 Bar Liter/min	100 Bar Liter/min	140 Bar Liter/min
DGTR/L ...2-JHP-SL	2-4	4-6	6-8
DGTR/L ...3-JHP-SL	7-9	9-11	11-13

Ersatzteile

Bezeichnung	Klemmschraube	6-Kantschlüssel	Dichtschraube	Schlüssel
DGTR/L 12B-2D24-JHP-SL	SR M5-24145	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
DGTR/L 16B-2D35-JHP-SL	SR M5-24145	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
DGTR/L 20B-2D35-JHP-SL	SR M5-24145	HW 2.5/5	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
DGTR/L 16B-3D35-JHP-SL	SR M5-24145	HW 2.5/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
DGTR/L 20B-3D40-JHP-SL	SR M5-24145	HW 2.5/5	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0

DGPAD-JHP

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



NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	W _{min}	W _{max}	D _{max}	l ₂	f ₂	A	A ₂	l ₁	B ₁	h ₁
DGPAD 2R/L-D22-JHP	1.90	2.50	22.0	21.0	6.40	1.60	7.2	43.70	33.0	24.0
DGPAD 2R/L-D32-JHP	1.90	2.50	22.0	21.0	6.40	1.60	7.2	43.70	33.0	24.0
DGPAD 3R/L-D32-JHP	3.00	3.18	32.0	21.0	6.00	2.40	7.2	46.70	33.0	24.0

• User Guide und Schneideinsätze siehe Seiten 4-5, 32, 48, 56-57

Schneideinsätze: DGN-LF/LFT • DGN-MF • DGN-P • DGN-UT/UA • DGN-WP • DGN-Z • DGN/DGNC/DGNM-C • DGN/DGNM-J/JS/JT • DGR-P • DGR-WP • DGR-Z/ZS • DGR/L-C DGRC/LC-C • DGR/L-J/JS .

Werkzeughalter siehe: C#-MAHD-JHP (46) • C#-MAHPD-JHP (47) • MAHPR/L-JHP (44) • MAHR/L-JHP (43).

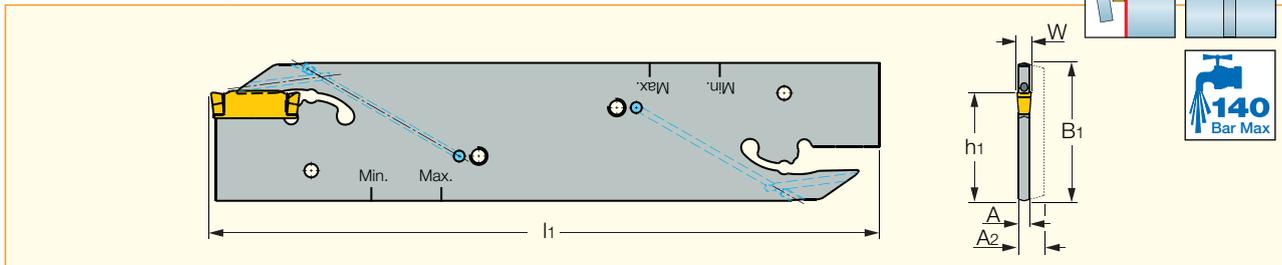
Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar	100 Bar	140 Bar
	Liter/min	Liter/min	Liter/min
DGPAD 2R/L-D22-JHP	5	6	7
DGPAD 2R/L-D32-JHP	5	6	7
DGPAD 3R/L-D32-JHP	8.5	10	12



DGFH-JHP

Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	B ₁	W _{min}	W _{max}	A	A ₂	l ₁	h ₁	D _{max}
NEU NEU NEU NEU NEU NEU DGFH 32-2-JHP	32.0	1.90 ⁽¹⁾	2.50	1.72	2.5	150.00	24.8	39.0
DGFH 32-3-JHP	32.0	3.00 ⁽¹⁾	3.18	2.50	-	150.00	24.8	90.0
DGFH 32-4-JHP	32.0	4.00	4.00	3.40	-	150.00	24.8	90.0
DGFH 32-5-JHP	32.0	5.00	5.00	4.00	-	150.00	24.8	90.0
DGFH 32-6-JHP	32.0	6.00	6.35	5.20	-	150.00	24.8	90.0

• User Guide und Schneideinsätze siehe Seiten 4-5, 32, 48, 60-61

⁽¹⁾ Für DGN/R/L 1...-Schneideinsätze ist der Werkzeughalter am Unterbau zu modifizieren.

Schneideinsätze DGN-LF/LFT • DGN-MF • DGN-P • DGN-UT/UA • DGN-W • DGN-WP • DGN-Z • DGN/DGNC/DGNM-C • DGN/DGNM-J/JS/JT • DGR-P • DGR-WP • DGR-Z/ZS • DGR/L-C DGRC/LC-C • DGR/L-J/JS • GRIP • GRIP (Vollradius) .

Werkzeughalter siehe: TGTBU-JHP (58).

Ersatzteile

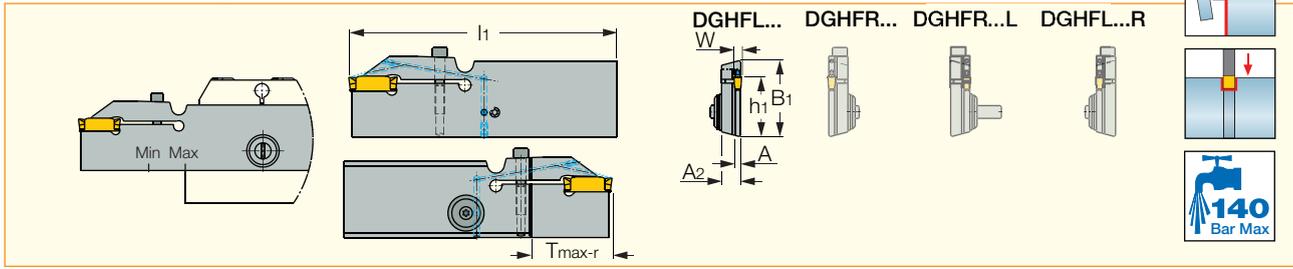


Bezeichnung	Auswerfer	Dichtungsschraube
DGFH-JHP	EDG 33A*	SGC 340

* Optional, bitte separat bestellen.

DGFHR/L-BC-JHP

Verstärkte Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für TANG-GRIP-Schneideinsätze



NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	B ₁	W _{min} ⁽¹⁾	W _{max}	A ₂	A	l ₁	h ₁	T _{max-r} ⁽²⁾
DGFHR/L 32BC-3T33-JHP	32.0	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	24.8	33.00
DGFHL 32BC-3T33R-JHP	32.0	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	24.8	33.00
DGFHR 32BC-3T33L-JHP	32.0	3.00	3.18	7.9	2.40	111.00	24.8	33.00

• User Guide siehe Seiten 4-5, 32, 48, 60-61

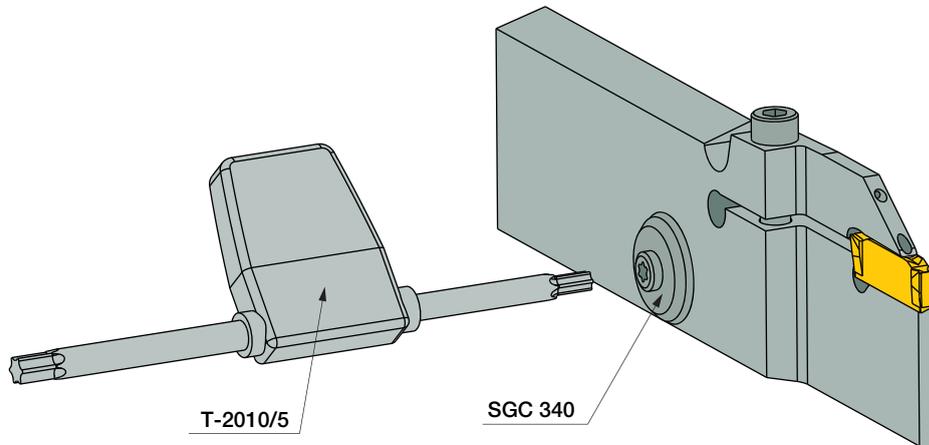
⁽¹⁾ Für DGN/R/L 1...-Schneideinsätze ist der Werkzeughalter am Unterbau zu modifizieren. ⁽²⁾ Die Stechtiefe wird durch das Werkzeug begrenzt.

Schneideinsätze: DGN-MF • DGN-P • DGN-UT/JA • DGN-Z • DGN/DGNM-J/JS/JT • DGR-Z/ZS • DGR/L-C DGRC/LC-C • DGR/L-J/JS • GRIP .

Werkzeughalter siehe: TGTBU-JHP (58).

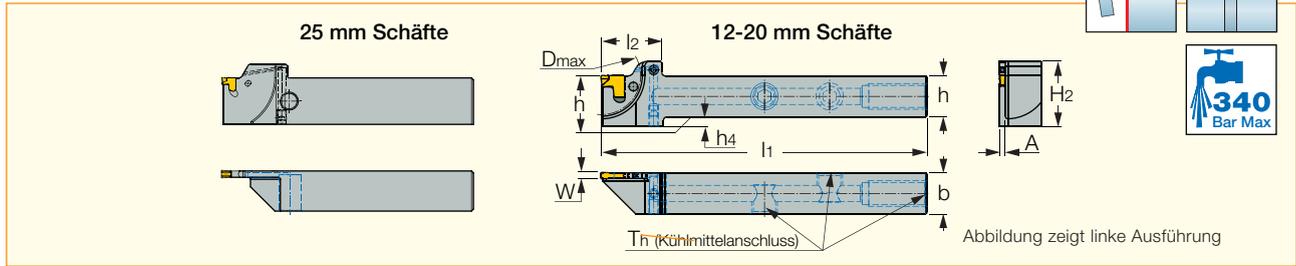
Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Schraube 1	Dichtungsschraube	Schlüssel
DGFHR/L-BC-JHP	SR M2X3DIN913 45H	SR M3X4DIN913 45H	SGC 340	HW 3.0



TGTR/L-JHP

Klemmhalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für TANG-GRIP-Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen



NEU
NEU
NEU
NEU
NEU
NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	W _{min}	W _{max}	h	b	A	l ₁	H ₂	l ₂	h ₄	T _h	D _{max}	Schneideinsatz
TGTR/L 1010-2JHP	1.80	2.50	10.0	10.0	1.72	119.00	15.0	18.0	5.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG 2
TGTR/L 1212-2JHP	1.80	2.50	12.0	12.0	1.72	100.00	19.5	18.5	3.0	UNF 5/16-24	24.0	TAG 2
TGTR/L 1616-2JHP	1.80	2.50	16.0	16.0	1.72	120.00	21.5	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG 2
TGTR/L 2012-2JHP	1.80	2.50	20.0	12.0	1.72	120.00	25.6	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG 2
TGTR/L 1616-3JHP	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	120.00	24.5	25.5	3.0	UNF 5/16-24	35.0	TAG 3
TGTR/L 2020-3JHP	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8"-28	54.0	TAG 3
TGTR/L 2525-3JHP	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8"-28	56.0	TAG 3
TGTR/L 2020-4JHP	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.00	27.0	35.0	-	G 1/8"-28	54.0	TAG 4
TGTR/L 2525-4JHP	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.00	32.5	35.0	-	G 1/8"-28	56.0	TAG 4

• User Guide siehe Seiten 4-5, 32, 48, 56-57.

Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar Liter/min	100 Bar Liter/min	140 Bar Liter/min
TGTR/L....-2JHP	2-4	4-6	6-8
TGTR/L....-3JHP	7-9	9-11	11-13
TGTR/L....-4JHP	7-9	9-11	11-13

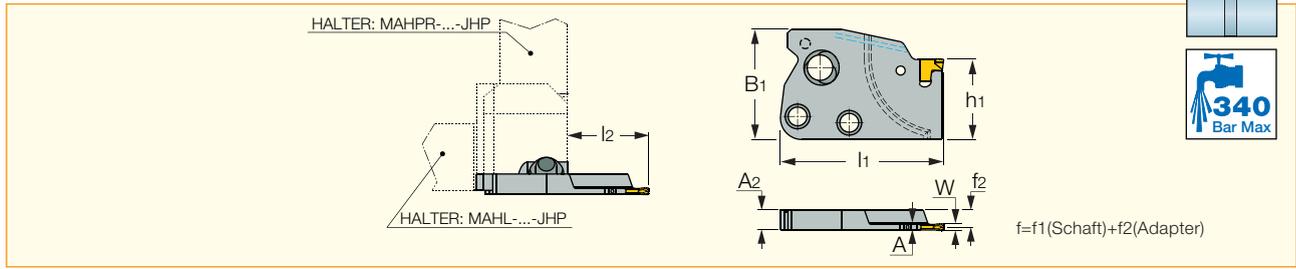
Ersatzteile

Bezeichnung	Auswerfer	Dichtschraube	Dichtschraube 1	Schlüssel für Dichtschraube
TGTR/L 1010-2JHP	ETG 2-SH-T*	SR 5/16UNF*0.2"		HW 5/32"
TGTR/L 1212-2JHP	ETG 2-SH-T*	SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-2JHP	ETG 2*	SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2012-2JHP	ETG 2*	SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 1616-3JHP	ETG 3-4-SH*	SR 5/16UNF TL360		HW 5/32"
TGTR/L 2020-3JHP	ETG 3-4-SH*		PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
TGTR/L 2525-3JHP	ETG 3-4-SH*	SR 5/16UNF TL360	PLG 1/8BSP TL360	
TGTR/L 2020-4JHP	ETG 3-4-SH*		PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
TGTR/L 2525-4JHP	ETG 3-4-SH*	SR 5/16UNF TL360	PLG 1/8BSP TL360	

* Optional, bitte separat bestellen.

TAGPAD-JHP

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



NEU
NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	W _{min}	W _{max}	D _{max}	l ₂	f ₂	A	A ₂	l ₁	B ₁	h ₁
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	1.80	2.40	42.0	24.0	5.18	1.65	6.0	48.60	33.0	24.0
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	1.80	2.40	52.0	29.0	5.18	1.65	6.0	53.60	33.0	24.0
TAGPAD 3R/L-D42-JHP	2.80	3.50	42.0	24.0	4.80	2.40	6.0	48.50	33.0	24.0
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	2.80	3.50	52.0	29.0	4.80	2.40	6.0	53.50	33.0	24.0

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 4-5, 32, 45, 47, 56-57

Schneideinsätze: 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 .

Werkzeughalter siehe: C#-MAHD-JHP (46) • C#-MAHPD-JHP (47) • MAHPR/L-JHP (44) • MAHR/L-JHP (43).

Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar Liter/min	100 Bar Liter/min	140 Bar Liter/min
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	5	6	7
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	5	6	7
TAGPAD 3R/L-D42-JHP	8.5	10	12
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	8.5	10	12

Ersatzteile



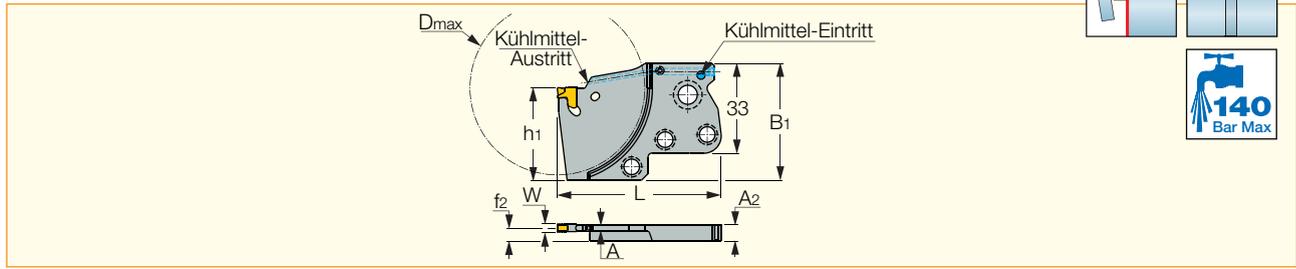
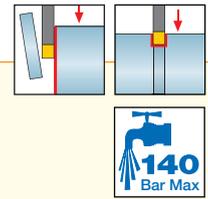
Bezeichnung	Auswerfer
TAGPAD 2R/L-D42-JHP	ETG 2*
TAGPAD 2R/L-D52-JHP	ETG 2*
TAGPAD 3L-D42-JHP	ETG 3-4-SH*
TAGPAD 3R/L-D52-JHP	ETG 3-4-SH*

* Optional, bitte separat bestellen.



TAGPAD-XL-JHP

Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für TANG-GRIP-Schneideinsätze



NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	B ₁	W _{min}	W _{max}	f ₂	A	A ₂	l ₁	h ₁	D _{max} ⁽¹⁾
TAGPAD-XL-3R/L-D52-JHP	43.0	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	53.40	34.0	52.0
TAGPAD-XL-3R/L-D65-JHP	43.0	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	59.90	34.0	65.0
TAGPAD-XL-3R/L-D82-JHP	43.0	2.80	3.50	4.80	2.40	6.0	70.40	34.0	82.0

•User Guide und Zubehör siehe Seiten 4-5, 32, 45,47, 60-61

⁽¹⁾ Die Stechtiefe wird durch das Werkzeug begrenzt.

Schneideinsätze: 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 .

Werkzeughalter siehe: MAHR/L-MG-XL-JHP (55).

Ersatzteile



Bezeichnung	Dichtschraube	Auswerfer
TAGPAD-XL-JHP	SR M3X3 TL360	ETG 3-4-SH*

* Optional, bitte separat bestellen.

JETHPLINE

MAHR/L-MG-XL-JHP

Werkzeughalter mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für MODULAR-GRIP-Adapter

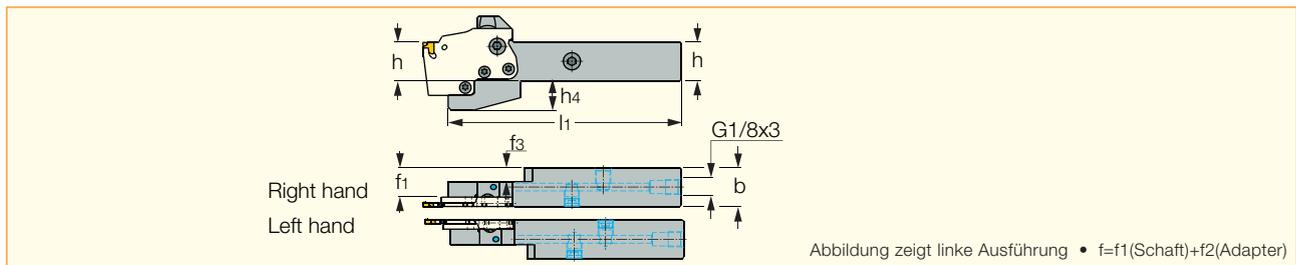


Abbildung zeigt linke Ausführung • f₁(Schaft)+f₂(Adapter)

NEU
NEU

Bezeichnung	h	b	l ₁	h ₄	f ₁	f ₃
MAHR/L 20-MG-XL-JHP	20.0	20.0	149.10	24.0	14.0	4.00
MAHR/L 25-MG-XL-JHP	25.0	25.0	149.10	19.0	19.0	9.00

•User Guide und Zubehör siehe Seiten 4-5, 32, 48, 60-61

Werkzeuge siehe: TAGPAD-XL-JHP (55).

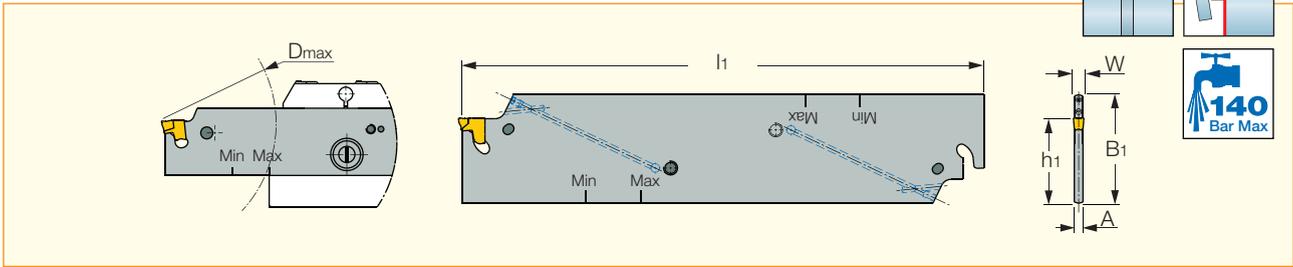
Ersatzteile



Bezeichnung	Dichtschraube	Schraube
MAHR/L-MG-XL-JHP	PLG 1/8BSP TL360	SR M4X3DIN913 45H

TGFH-JHP

Schneidenträger mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für TANG-GRIP-Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen



NEU
NEU
NEU
NEU
NEU
NEU

Bezeichnung	B ₁	W _{min}	W _{max}	A	l ₁	h ₁	D _{max}	Schneideinsatz
TGFH 26C-3-JHP	26.0	2.80	3.50	2.50	140.00	21.4	75.0	TAG 3
TGFH 32C-3-JHP	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	24.8	90.0	TAG 3
TGFH 26C-4-JHP	26.0	3.70	4.50	3.40	140.00	21.4	75.0	TAG 4
TGFH 32C-4-JHP	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	24.8	90.0	TAG 4
TGFH 32C-5-JHP	32.0	4.70	5.50	4.00	160.00	24.8	120.0	TAG 5
TGFH 32C-6-JHP	32.0	5.70	6.50	5.20	160.00	24.8	120.0	TAG 6

• User Guide und Zubehör siehe Seiten 4-5, 32, 48, 56-57.

Werkzeughalter siehe: TGTBU-JHP (54).



Ersatzteile



Bezeichnung	Dichtungsschraube	Auswerfer
TGFH 26C-3-JHP	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-3-JHP	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 26C-4-JHP	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-4-JHP	SGC 340	ETG 3-4-SH*
TGFH 32C-5-JHP	SGC 340	ETG 5-7*
TGFH 32C-6-JHP	SGC 340	ETG 5-7*

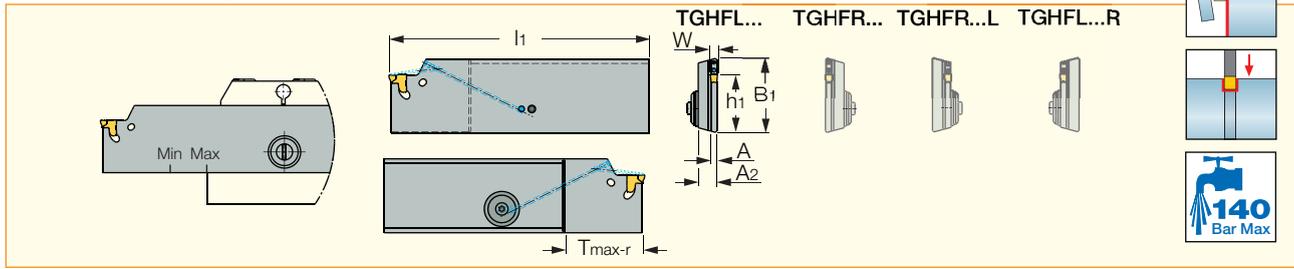
* Optional, bitte separat bestellen.

Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar Liter/min	100 Bar Liter/min	140 Bar Liter/min
TGFH-JHP	6-7	7-8	8-9

TGFHR/L-JHP

Verstärkte Schneidenträger zum Ab- und Einstechen mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	B ₁	W _{min} ⁽¹⁾	W _{max}	A ₂	A	l ₁	h ₁	T _{max-r} ⁽¹⁾
NEU NEU NEU TGFHR/L 32C-3T33-JHP	32.0	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	24.8	33.00
TGFHL 32C-3T33R-JHP	32.0	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	24.8	33.00
TGFHR 32C-3T33L-JHP	32.0	2.80	3.50	7.9	2.50	110.50	24.8	33.00

•User Guide und Zubehör siehe Seiten 4-5, 32, 48, 60-61

⁽¹⁾ Die Stechtiefe wird durch das Werkzeug begrenzt.

Schneideinsätze: 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 .

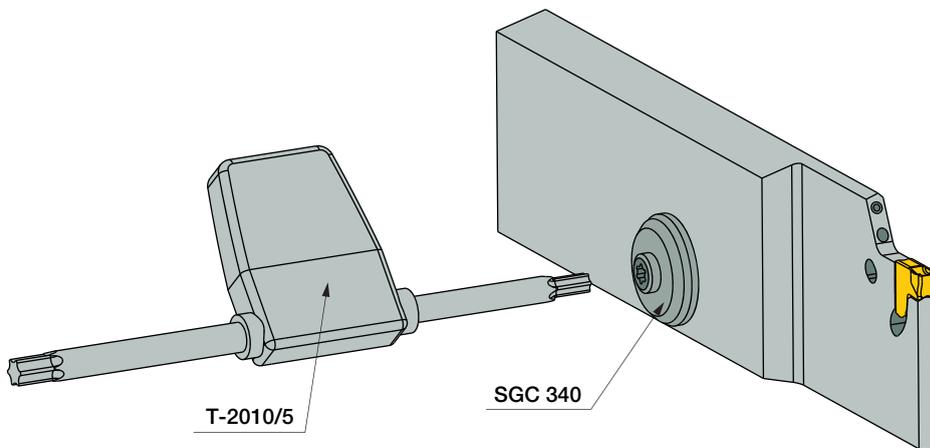
Werkzeughalter siehe: TGTBU-JHP (58).

Ersatzteile



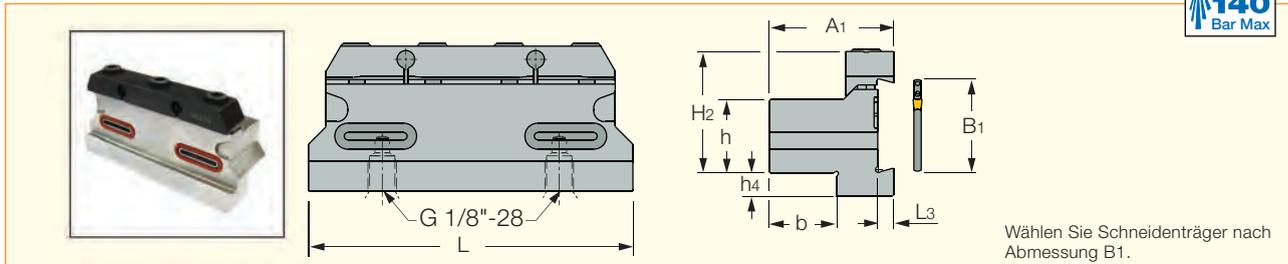
Bezeichnung	Auswerfer	Dichtungsschraube
TGFHR/L-JHP	ETG 3-4-SH*	SGC 340

* Optional, bitte separat bestellen.



TGTBU-JHP

Spannschäfte mit innerer Kühlmittelzuführung für Schneidenträger zum Ein- und Abstechen



Wählen Sie Schneidenträger nach Abmessung B1.

Bezeichnung	h	b	B ₁	A ₁	H ₂	h ₄	L ₃	L
TGTBU 16-5G-JHP	16.0	16.9	26.0	35.60	29.9	13.1	4.10	86.00
TGTBU 20-5G-JHP	20.0	20.9	26.0	39.60	33.9	9.1	4.10	86.00
TGTBU 20-6G-JHP	20.0	19.0	32.0	39.20	36.4	15.0	5.30	100.00
TGTBU 25-5G-JHP	25.0	26.1	26.0	44.10	39.0	5.5	4.10	110.00
TGTBU 25-6G-JHP	25.0	23.0	32.0	43.20	41.4	8.0	5.30	110.00
TGTBU 32-6G-JHP	32.0	29.0	32.0	49.20	48.4	5.0	5.30	110.00

Werkzeuge siehe: TGFH-JHP (53).

Ersatzteile



Bezeichnung	Klemmkeil	Schraube	Schlüssel
TGTBU 16-5G-JHP	BKU 86	SR M6X16DIN912 12.9	HW 5.0
TGTBU 20-5G-JHP	BKU 86	SR M6X16DIN912 12.9	HW 5.0
TGTBU 20-6G-JHP	BKU 100	SR M6X16DIN912 12.9	HW 5.0
TGTBU 25-5G-JHP	BKU 105	SR M6X16DIN912 12.9	HW 5.0
TGTBU 25-6G-JHP	BKU 110	SR M6X16DIN912 12.9	HW 5.0
TGTBU 32-6G-JHP	BKU 110	SR M6X16DIN912 12.9	HW 5.0

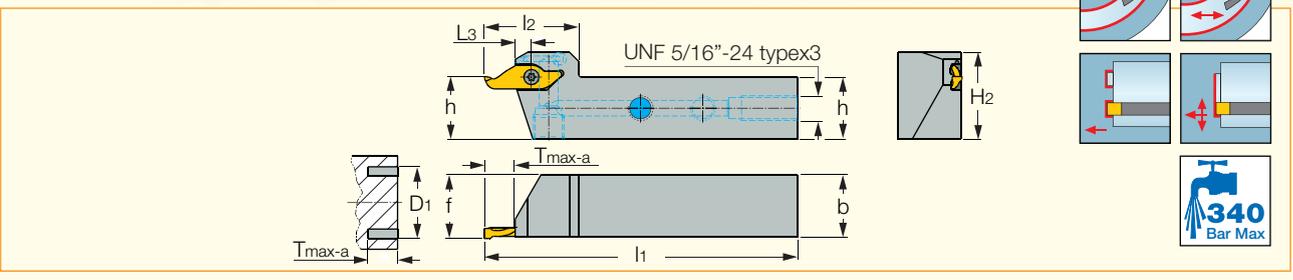
Entwickelt für
zielgerichtete Kühlmittelzuführung
zum wirtschaftlichen **ABSTECHEN**

MIN CUT

MINI FACE LINE

MFHR-JHP

Schaftwerkzeuge mit zielgerichteter Kühlmittelzuführung für MIFR 10-Axialschneideinsätze



Bezeichnung	h	b	l1	l2	L3	Tmax-a	D1 min	H2	Th	Schneideinsatz
MFHR 12C-10-JHP	12.0	12.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	20.0	UNF 5/16-24	MIFR 10
MFHR 16C-10-JHP	16.0	16.0	100.00	27.0	5.20	9.00	10.0	24.0	UNF 5/16-24	MIFR 10
MFHR 20C-10-JHP	20.0	20.0	100.00	30.0	5.20	9.00	10.0	28.0	UNF 5/16-24	MIFR 10

• D1max siehe Schneideinsätze

Durchflussmenge und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 Bar Liter/min	100 Bar Liter/min	140 Bar Liter/min
MFHR 12C-10-JHP	3	5-9	9-11
MFHR 16C-10-JHP	3	7-9	9-11
MFHR 20C-10-JHP	3.8	9-11	11-13

Ersatzteile

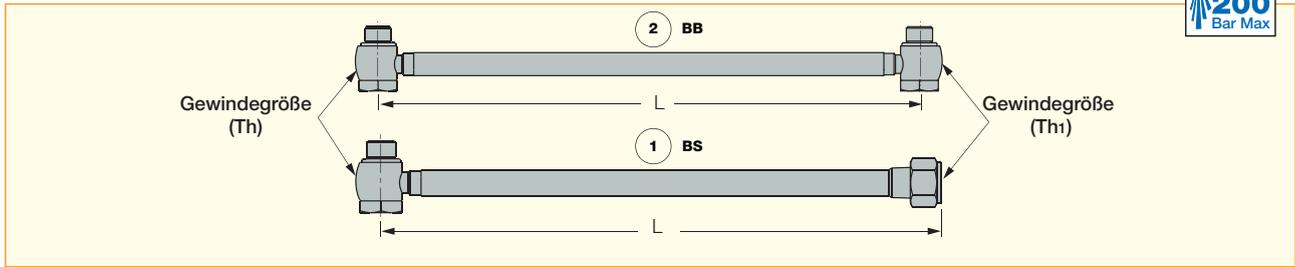
Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	Abdichtschraube
MFHR-JHP	SR 34-506	T-9/5	SR 5/16UNF TL360



Zubehör

JHP HOSE

Kühlmittelschlauch für Hochdruckkühlung

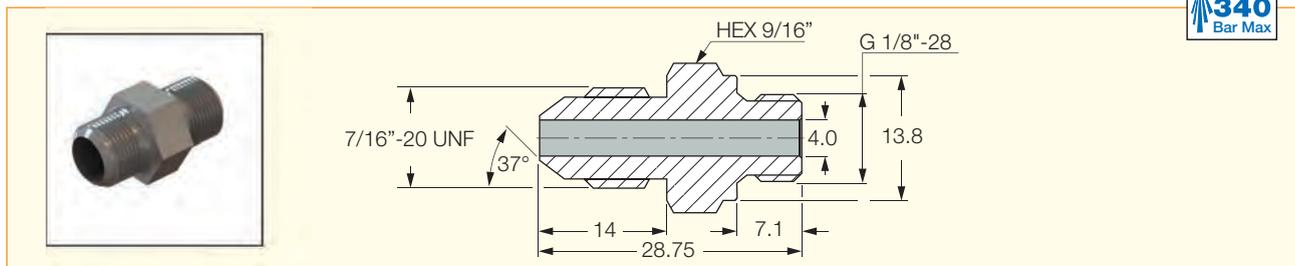


Bezeichnung	L	Abb.	T _h	T _{h1}
JHP HOSE G1/8"-7/16"-200BS	200.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE 5/16"-G1/8"-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE 5/16"-7/16"-200BS	200.00	1	5/16"-24 UNF	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8"-G1/8"-200BB	200.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP
JHP HOSE G1/8"-7/16"-250BS	250.00	1	G1/8"-28 BSPP	UNF7/16"-20FLARE 37°
JHP HOSE G1/8"-G1/8"-250BB	250.00	2	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP



JHP NIPPLE

Adapter für Hochdruckkühlung



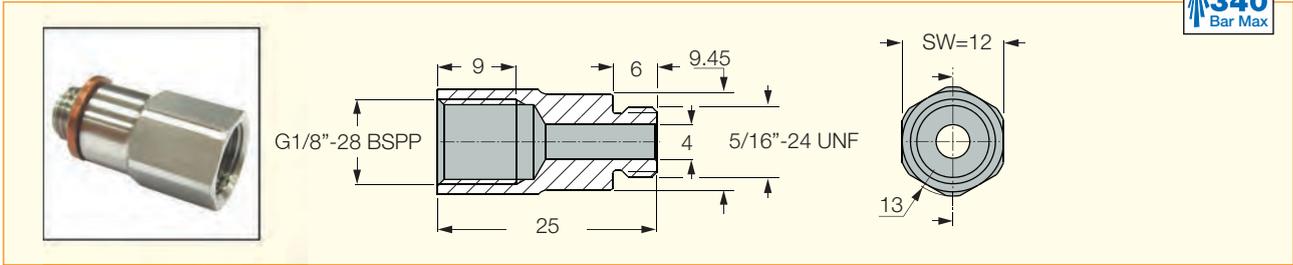
Bezeichnung	L
JHP NIPPLE G1/8"-7/16"UNF	28.75

Zubehör

Entwickelt für
zielgerichtetste Kühlmittelzuführung
zum wirtschaftlichen Drehen

JHP CONNECTOR

Adapter für Hochdruckkühlung



Bezeichnung	L
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	25.00

Ersatzteile

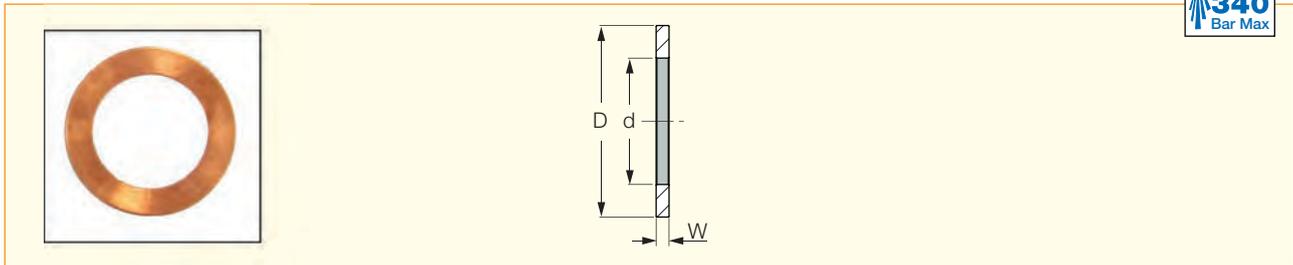


Bezeichnung	Dichtung
JHP CONECTOR 5/16"-G1/8"	JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5

JETHPLINE

JHP COPPER SEAL

Kupferdichtungsring für Hochdruckkühlung



Bezeichnung	D	d	W
JHP COPPER SEAL 5/16"-2.5	9.4	8.00	2.50
JHP COPPER SEAL 5/16"	11.00	8.00	1.00
JHP COPPER SEAL 1/8"	15.00	10.00	1.00



Ultra-Hochdruckwerkzeuge für Metallzerspanung in der Luft- und Raumfahrt





Qualitätsstandards

ISCAR ist nach folgenden Qualitätsstandards zertifiziert:

AS 9100 Rev C
 ISO 9001:2008
 ISO 14001:2004
 OHSAS 18001:2007

Zusätzlich werden fertige Produkte vor der Auslieferung kontrolliert, um die Versendung von Qualitätsprodukten zu gewährleisten. 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. Stammhaus Tel +972 (0)4 997 0311 www.iscar.com **Argentinien** Tel +54 114 912 2200 www.iscarg.com.ar **Australien** Tel +61 (0) 2 8848 3500 www.iscar.com.au
Belgien Tel +32 (0)2 464 2020 www.iscar.be **Bosnien** Tel +387 32 201 100 **Brasilien** Tel +55 19 3826 7100 www.iscar.com.br **Bulgarien** Tel +359 431 62557 www.iscar.bg
Chile Tel +56 2 695 1700 logistica@sande.cl **China** Tel +86 10 6561 0261/2/3 www.iscar.com.cn **Dänemark** Tel + 45 70 11 22 44 www.iscar.dk **Deutschland** Tel +49 (0)72 43 9908-0 www.iscar.de **Estland** Tel +372 6775 671 **Finnland** Tel +358-(0)9-439 1420 www.iscar.fi **Frankreich** Tel +33 (0)1 30 12 92 92 www.iscar.fr **Griechenland** INTERNATIONAL TOOLS: Tel +30 210 346 0133, VIMA: Tel +30 2310 517-117 / 544-521 **Großbritannien** Tel +44 (0)121 422 8585 www.iscar.co.uk **Hong Kong** Tel +85-2-23054838
Indien Tel +91 22 67051039/3371 **Indonesien** Tel. +62-21-29206242/44/45/59 **Irland** Tel +353 (0) 1 286 2466 **Italien** Tel +39 02 93 528 1 www.iscaritalia.it **Japan** Tel +81 6 6835 5471 www.iscar.co.jp **Kanada** Tel +1 905 829 9000 www.iscar.ca **Kolumbien** Tel +57 (1) 4102800 **Kroatien** Tel +385 (0)1 33 23 301 www.iscar.hr **Lettland** Tel +371 6 733 11 54 **Litauen** Tel +370 37 407 230 **Mazedonien** Tel +389 2 309 02 52 **Mexiko** Tel +52 (442)214 5505 www.iscar.com.mx **Neu Seeland** Tel +64 9 5731280 www.iscar.com.nz
Niederlande Tel +31 (0)182 535523 www.iscar.nl **Norwegen** Tel +47 32277750 **Österreich** +43 7252 71200-0 www.iscar.at **Philippinen** Tel +63 2631 1775 **Polen** Tel +48 32 735 7700 www.iscar.pl **Portugal** Tel +351 256 579950 www.iscarportugal.pt **Rumänien** Tel +40 (0)312 286 614 **Russland Moskau** Tel +7 495 660 91 25/31 **Chelyabinsk** Tel +7 351 2450432 www.iscar.ru **Schweiz** Tel +41 (0)52 728 0850 www.iscar.ch **Serbien** Tel +381 11 314 90 38 **Singapur** Tel +65 6566 7668 **Slowakei** Tel +421 (0)41 5074301 www.iscar.sk **Slowenien** Tel +386 1 580 92 30 www.iscar.si **Spanien** Tel +34 93 594 6484 www.iscarib.es **Südafrika** Tel +27 11 997 2700 www.iscar.co.za
Süd Korea Tel +82 53 760 7590 www.iscarkorea.co.kr **Schweden** Tel +46 (0)18 66 90 60 www.iscar.se **Taiwan** Tel +886 (0)4-24731573 www.iscar.org.tw **Thailand** Tel +66 (2)7136633-8 www.iscarthailand.com **Tschechien** Tel +420 377 420 625 www.iscar.cz **Türkei** Tel +90 (262)751 04 84 (Pbx) www.iscar.com.tr **Ungarn** Tel +36 28 887 700 www.iscar.hu **Ukraine** Tel +38 (044)503-07-08 www.iscar.com.ua **U.S.A.** Tel +1 817 258 3200 www.iscarmetals.com **Venezuela** Tel +58 2 632 8211/633 4657 **Vietnam** Tel +84 8 38 123 519/20 www.iscarvn.com **Weissrussland** Tel +375 17 506 33 31/65 www.iscar.by **Zypern** Tel +357 (0) 2 336660/5498

