ISCAR Nouveaux Produits 2021

Version métrique

NEOLOGIQ

MACHINING INTELLIGENTLY

Member IMC Group

ISCAR

www.iscar.fr

NEOITA
NEO ISCAR TOOL ADVISOR

Trouvez l'outil NEOLOGIQ adapté à votre application !

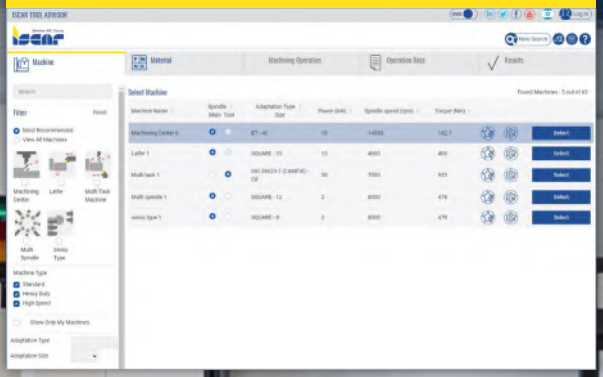
- NEOITA, un conseillé virtuel en choix d'outils encore plus élaboré avec moteur de recherche exploitant l'Intelligence Artificielle et le Big Data
- Recherches élargies aux opérations d'usinage complexes
- Large variété de fonctions et recommandations pour les opérateurs sur centres d'usinage
- Service en ligne 24/7 dans plus de 30 langues
- Recommandations selon la norme ISO13399

Member IMC Group
ISCAR
www.iscar.fr

Disponible sur ISCAR.COM

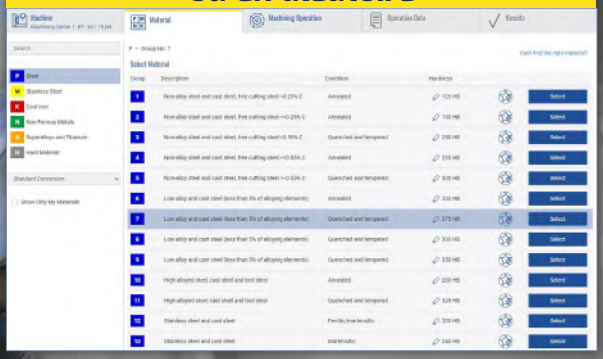
Comment consulter NEO ITA

Sélectionner une machine

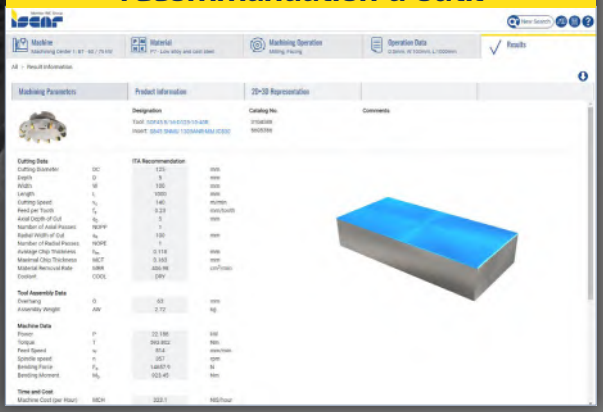


Définir et personnaliser les spécifications machine

Choisir une matière par son groupe ou en aléatoire



Sélectionner une recommandation d'outil



et sur l'appli ISCAR World

TOURNAGE

PICCO-INDEX Nouveaux porte-outils en carbure 4

TRONÇONNAGE

LOGIQ-F-GRIP Outils de tronçonnage haute avance 8
JET-CROWN Couronne de serrage pour un arrosage précis 14
LOGIQ-F-GRIP Y AXIS Porte-outils multifonctions 16
TANG-GRIP Y AXIS Adaptateurs pour tronçonnage & gorges 18
SWISS-GRIP Nouveau système pour tronçonnage étroit 20

PERÇAGE

LOGIQ-3-CHAM Têtes de perçage interchangeables à 3 lèvres 24
SOLID-DRILL Forets en carbure monobloc version extra longue 28

FRAISAGE

NEODO Fraises à surfacer pour épaulements précis à **90°** 32
LOGIQ-4-FEED Fraises à surfacer haute avance 34
HELI-SLOT Fraises à rainurer positives 36
NEO-FEED Fraises à surfacer avance haute & modérée 40
MULTI-MASTER Embouts de fraisage interchangeables Ø32mm 44
NEO-BARREL Fraises et têtes tonneaux en carbure monobloc 48

ATTACHEMENTS

NEO-COLLET Pinces à serrage ultra rigide et précis 52

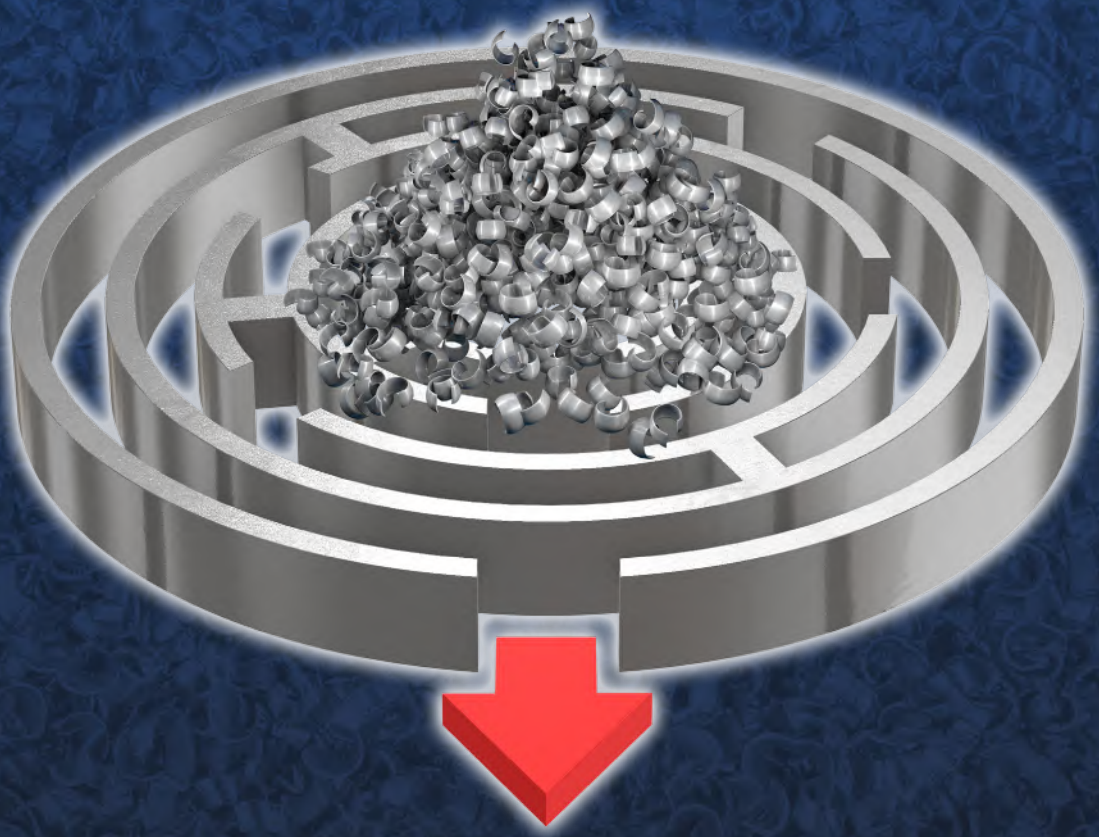
MATIÈRES PLAQUETTES

NUANCES 55

NEOLOGIQ TURN

MACHINING INTELLIGENTLY

PRODUCTIVITE INCROYABLE



PICCOINDEX

INDEXABLE INSERTS

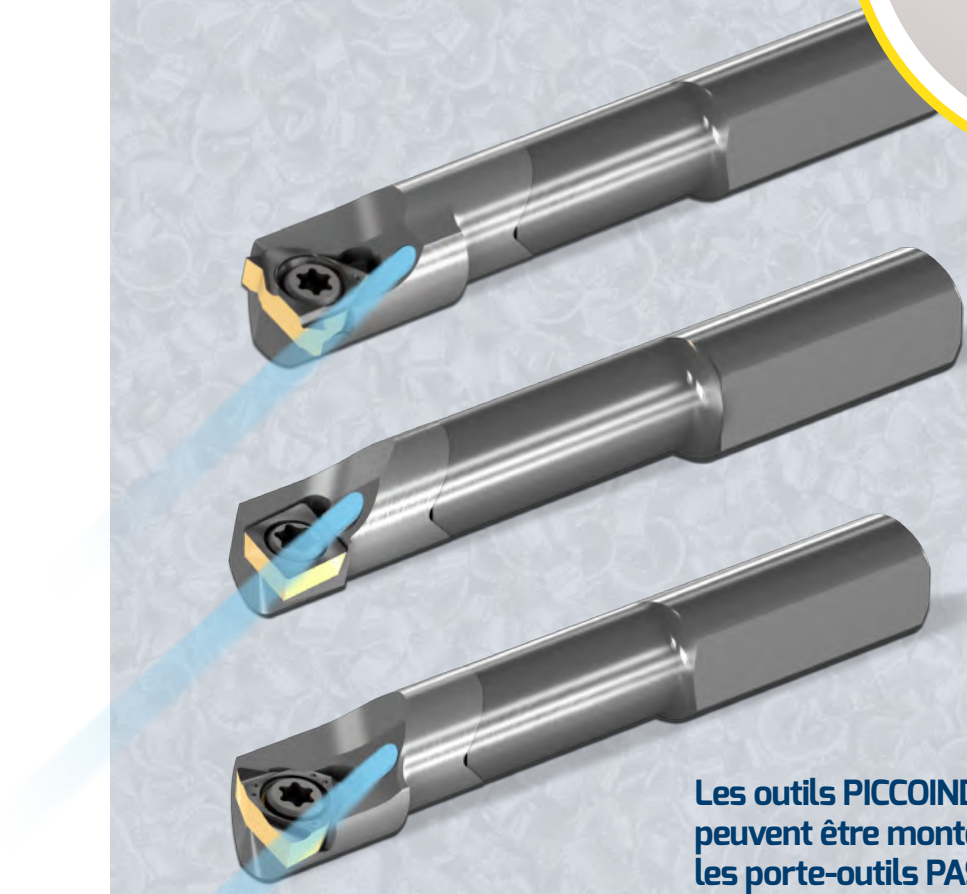
VIDEO

PICCOINDEX

INDEXABLE INSERTS

Nouveaux outils en carbure

Nouveaux outils PICCOINDEX en carbure avec plaquettes interchangeables pour **l'usinage de pièces miniatures** avec une durée de vie d'outil accrue



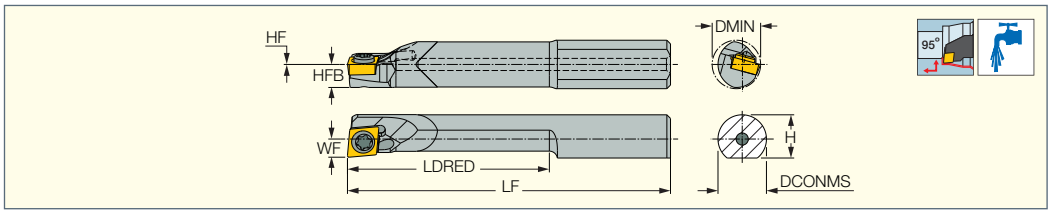
Durée de vie augmentée de 200%

Les outils PICCOINDEX peuvent être montés sur les porte-outils PASSCUT et NEOPASS

PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-SCLCR/L

Outils PICCO en carbure avec plaquettes rhombiques à 80°



Désignation	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP(1)	MIID(2)
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 - Avec arrosage intégré
(2) Identification plaquette étalon

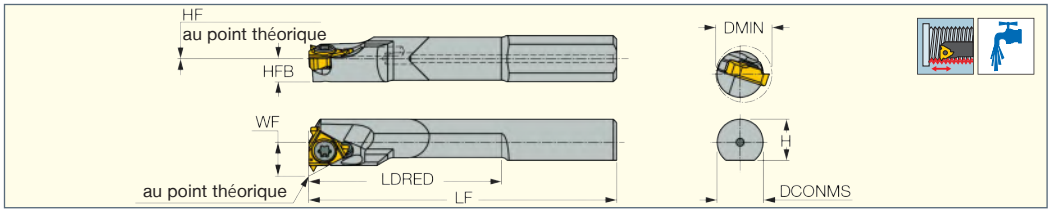
Pièces détachées

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

PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-MGSIR/L

Outils PICCO en carbure avec plaquettes de filetage intérieur



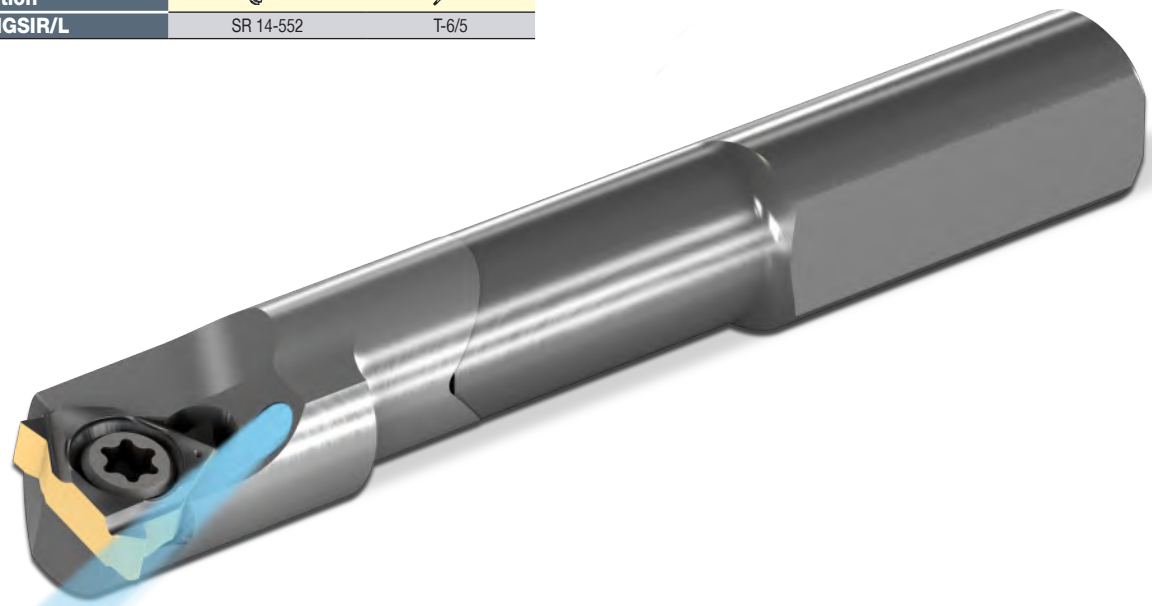
Désignation	DMIN	DCONMS	H	LF	LDRED	WF	HF	HFB	CSP(1)	MIID(2)
PICIN 06-T25-MGSIL-06	7.30	6.00	5.3	40.00	25.0	4.41	0.0	3.0	1	06IL A 55
PICIN 06-T25-MGSIR-06	7.30	6.00	5.3	40.00	25.0	4.41	0.0	3.0	1	06IR A 55

- CB-corps carbure avec canal d'arrosage • Tous les porte-outils possèdent un angle d'inclinaison de 1.5 grâce au logement ou à l'assise fournis
- Pour les plaquettes GTGA, utiliser l'assise AL 16-0

(1) 1 - Avec arrosage intégré
(2) Identification plaquette étalon

Pièces détachées

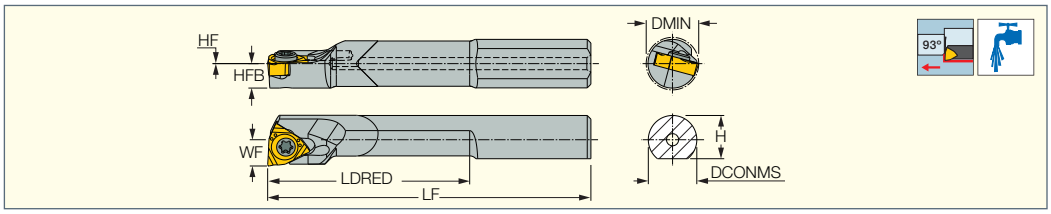
Désignation		
PICIN-MGSIR/L	SR 14-552	T-6/5



PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-SWUBR/L

Outils PICCO en carbure avec petites plaquettes trigones WBMT/WBGT



Désignation	DCONMS	LF	LDRED	H	HFB	WF	DMIN	HF	CSP[1]	MIID[2]
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

- Utiliser des plaquettes à droite WBMT 06...R sur les outils à gauche et les plaquettes à gauche WBMT 06...L sur les outils à droite

(1) 1 - Avec arrosage intégré

(2) Identification plaquette étalon

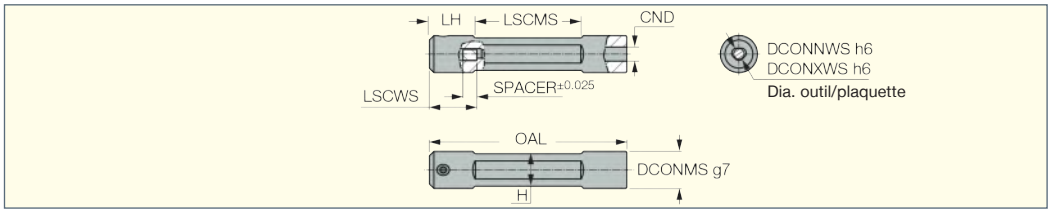
Pièces détachées

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

NEOPASS
PICCO LINES HOLDER

PICMU

Porte-outils avec système d'arrosage amélioré recommandés pour les plaquettes PICCOCUT, PICCOJET et outils PICCOINDEX



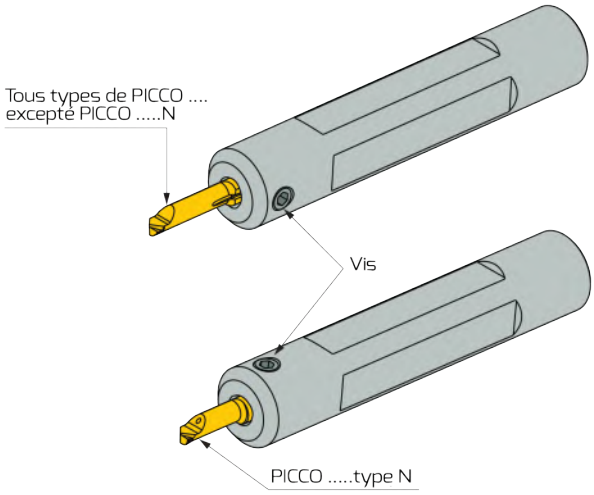
Désignation	DCONMS	DCONNWS[1]	DCONXWS	OAL	LH	LSCMS	H	LSCWS
PICMU 12-4	12	4	4.05	85	19.7	45.6	11	19
PICMU 12-5	12	5	5.05	85	19.7	45.6	11	20.5
PICMU 16-4	16	4	4.05	85	19.7	45.6	14	19
PICMU 16-5	16	5	5.05	85	19.7	45.6	14	20.5
PICMU 16-6	16	6	6.05	85	19.7	45.6	14	20.5
PICMU 16-7	16	7	7.05	85	19.7	45.6	14	20.8
PICMU 20-4	20	4	4.05	85	19.7	45.6	18	19
PICMU 20-5	20	5	5.05	85	19.7	45.6	18	20.5
PICMU 20-6	20	6	6.05	85	19.7	45.6	18	20.5
PICMU 20-7	20	7	7.05	85	19.7	45.6	18	20.8
PICMU 20-8	20	8	8	85	19.7	45.6	18	20
PICMU 22-4	22	4	4.05	85	19.7	45.6	20	19
PICMU 22-5	22	5	5.05	85	19.7	45.6	20	20.5
PICMU 22-6	22	6	6.05	85	19.7	45.6	20	20.5
PICMU 22-7	22	7	7.05	85	19.7	45.6	20	20.8

(1) Diamètre minimum

Pièces détachées

Désignation			
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) A utiliser uniquement avec le PICCO CUT



NEOLOGIQ GRIP

MACHINING INTELLIGENTLY

PRODUCTIVITE INCROYABLE

LOGIQ F GRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE

JETCROWN
LOGIQ JET COOLANT

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

VIDEO

D82

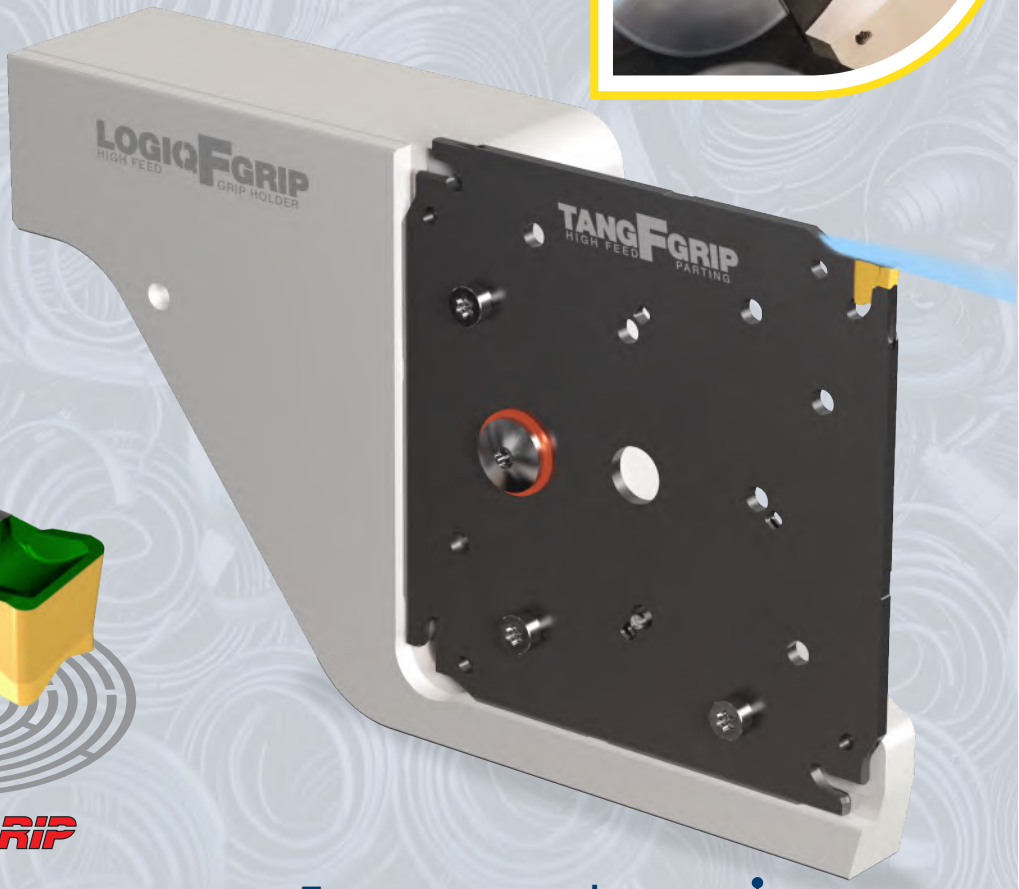
VIDEO

D160

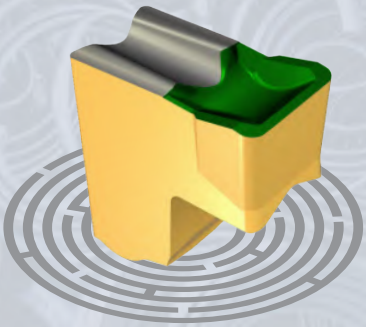
LOGIQFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

Tronçonnage haute avance
sans vibration !

Bloc et lame carrée révolutionnaires pour un **tronçonnage plus profond à des taux d'avance élevés**, sans vibration. Parfaite rectitude de la pièce et qualité de surface nettement améliorée pour des économies de matière optimisées. Plaquette de 3 mm pour tronçonner une barre de 160 mm de diamètre



Productivité augmentée de 300%



TANGGRIP
PARTING LINE

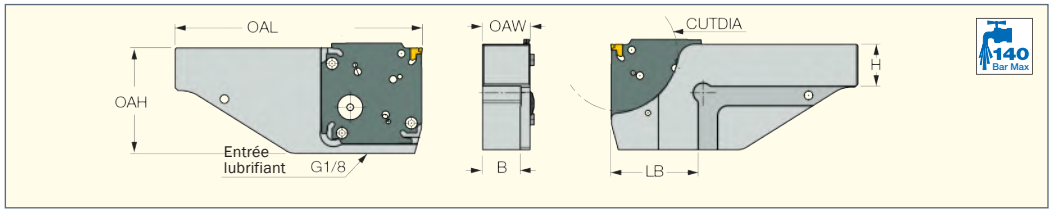
Nouvelle plaquette conçue pour le tronçonnage haute avance

Tronçonnage grandes profondeurs jusqu'à 160 mm

LOGIQFGRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

TGTBQ-JHP

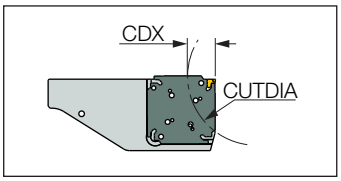
Blocs pour lames carrées de tronçonnage et gorges TANG-F-GRIP et DO-F-GRIP avec arrosage haute pression



Désignation	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

Tableau fixant la profondeur de coupe en fonction du diamètre de la pièce

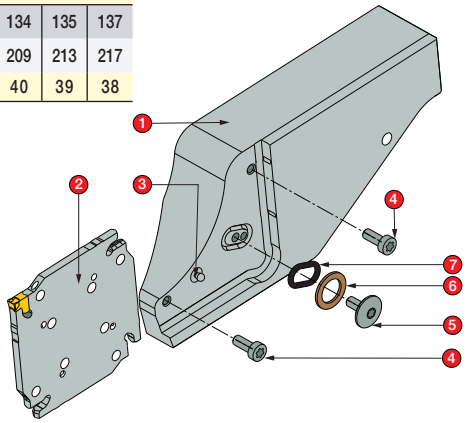
Désignation	CUTDIA																	
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
TGTBQ...D160-JHP	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



Désignation	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

Désignation	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. **Bloc :** TGTBQ...D...
2. **Lame :** T/DGAQ...
3. **Goupille de positionnement :** Side thrust Pin 3mm
4. **Vis :** SR M4x10 ISO 14580
5. **Vis :** SR M4x9-Seal-JHP
6. **Rondelle d'étanchéité :** CSW 1/8"
7. **Joint thorique :** O-ring 10x2 NBR



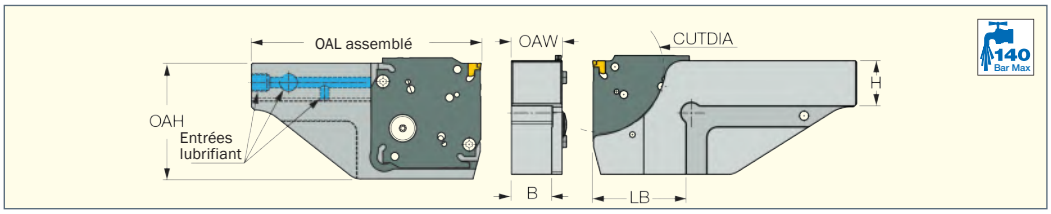
Pièces détachées

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

LOGIQFGRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

TGTBQ-JHP-MC

Blocs porte-lames pour lames de tronçonnage et gorges carrées - Arrosage haute pression avec trois entrées



Désignation	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

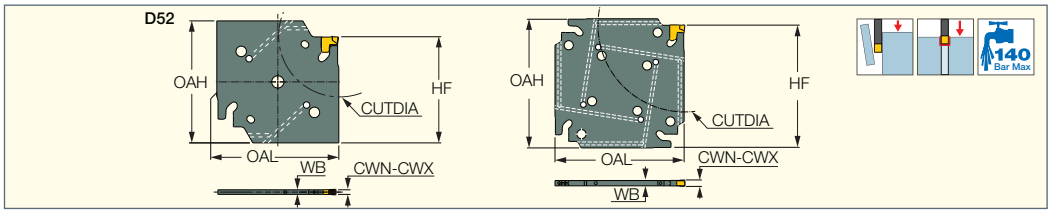
Pièces détachées

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

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

TGAQ-JHP

Lames carrées de tronçonnage et gorges pour plaquettes tangentielles TANG-GRIP avec arrosage interne



Désignation	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA(3)	MIID(4)	CSP(5)
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

- Pour toutes les plaquettes TANG-GRIP

(1) Largeur minimum
(2) Largeur maximum
(3) Diamètre de tronçonnage maximum
(4) Identification plaquette étalon
(5) 1 - Avec arrosage intégré

Débit vs Pression

Désignation	70 bars Débit (litres/min)	100 bars Débit (litres/min)	140 bars Débit (litres/min)
TGAQ D.../-2.../-3...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D.../-4.../-5...-JHP	6-7	7-8	8-9

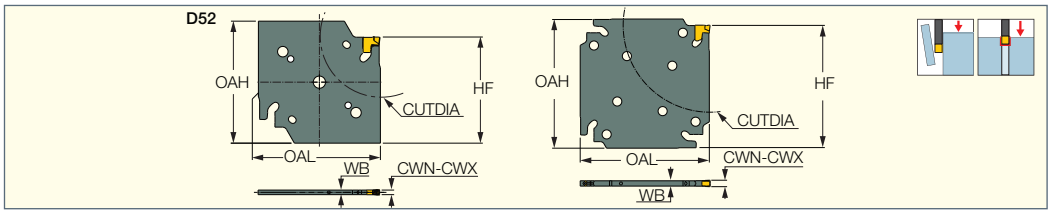
Pièces détachées

Désignation			
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*

* En option, à commander séparément

TGAQ

Lames carrées de tronçonnage et gorges pour plaquettes tangentielles TANG-GRIP



Désignation	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA(3)	MIID(4)	CSP(5)
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

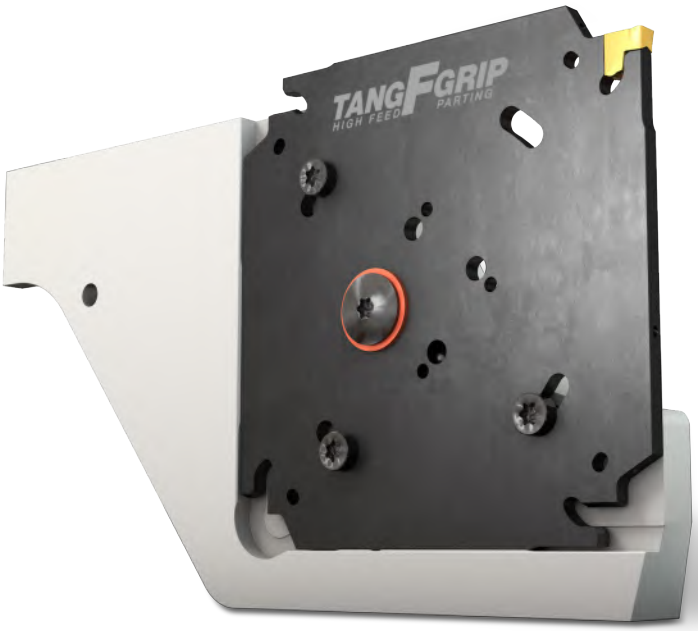
- Pour tous types de plaquettes TANG-GRIP

(1) Largeur minimum
(2) Largeur maximum
(3) Diamètre de tronçonnage maximum
(4) Identification plaquette étalon
(5) 0 - Sans arrosage

Pièces détachées

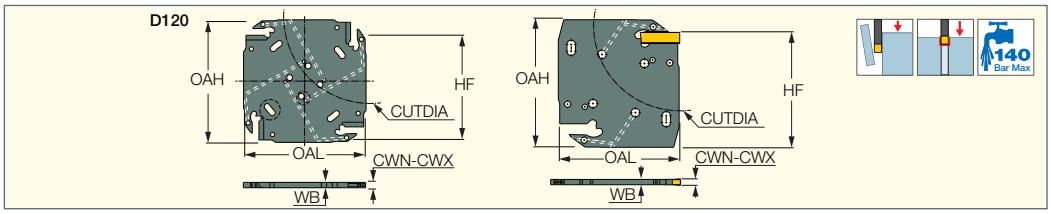
Désignation		
TGAQ D52-2-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z	SR ISO 14580 M4X10	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z	SR ISO 14580 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*

* En option, à commander séparément



DGAQ-JHP

Lames carrées de tronçonnage et gorges pour plaquettes tangentielles DO-GRIP avec arrosage interne



Désignation	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA(3)	MIID(4)	CSP(5)
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

- Avec les plaquettes réversibles 2 et 3mm, la profondeur de passe est limitée à 19mm. Pour de plus grandes profondeurs, utiliser une plaquette monocoupe type DGNM.

(1) Largeur minimum
(2) Largeur maximum
(3) Diamètre de tronçonnage maximum
(4) Identification plaquette étalon
(5) 1 - Avec arrosage intégré

Débit vs Pression

Désignation	70 bars Débit (litres/min)	100 bars Débit (litres/min)	140 bars Débit (litres/min)
DGAQ D.../-2/-3...-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D.../-4/-5...-JHP	6-7	7-8	8-9

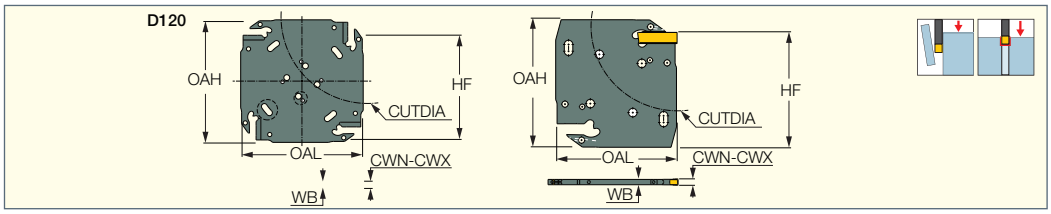
Pièces détachées

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

* En option, à commander séparément

DGAQ

Lames carrées de tronçonnage et gorges pour plaquettes tangentielles DO-GRIP



Désignation	OAL	OAH	CWN(1)	CWX(2)	WB	HF	CUTDIA(3)	MIID(4)	CSP(5)
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

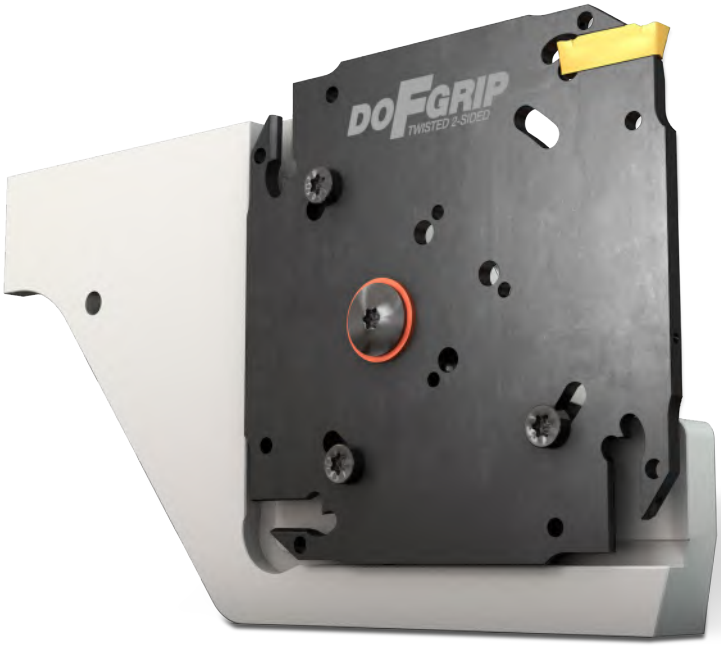
• Avec les plaquettes réversibles 2 et 3mm, la profondeur de passe est limitée à 19mm. Pour de plus grandes profondeurs, utiliser une plaquette monocoupe type DGNM.

(1) Largeur minimum
(2) Largeur maximum
(3) Diamètre de tronçonnage maximum
(4) Indentification plaquette étalon
(5) 0 - Sans arrosage

Pièces détachées

Désignation		
DGAQ	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*

* En option, à commander séparément



VIDEO

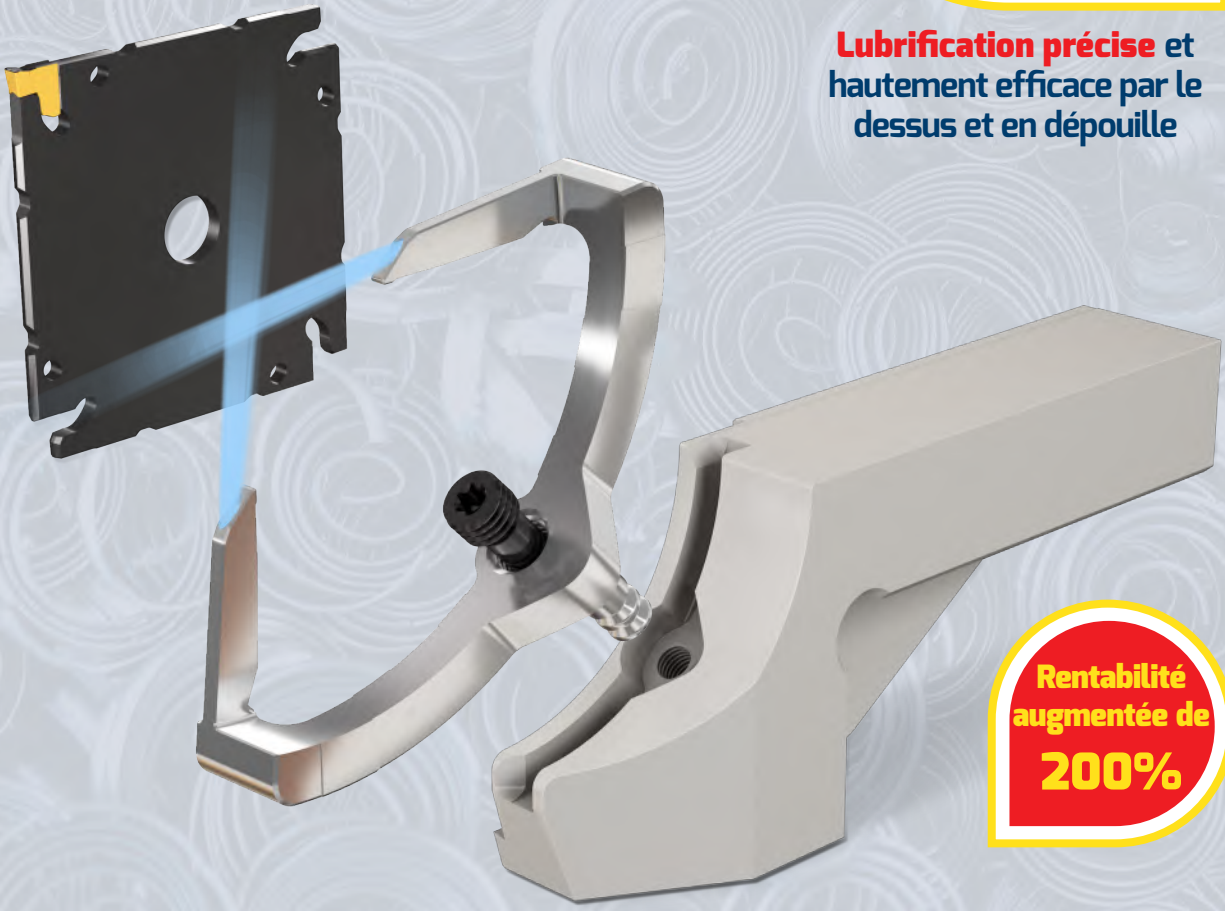
JETCROWN

LOGIQ JET COOLANT

Couronne révolutionnaire pour une lubrification précise

Nouvelle couronne à changement rapide
Système unique de montage pour lame carrée avec **arrosage précis sur l'arête de coupe**
Durée de vie de plaquette améliorée
Remplacement de lame rapide et sans réglage

Lubrification précise et hautement efficace par le dessus et en dépouille



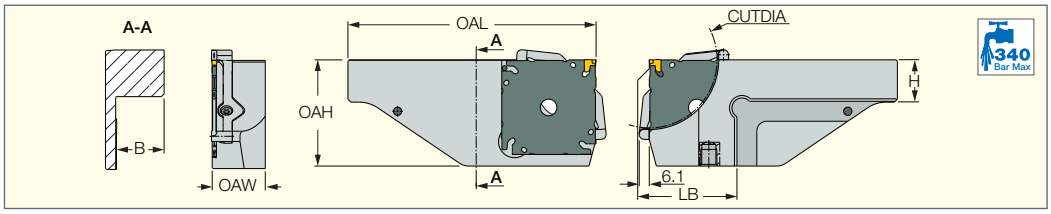
Rentabilité augmentée de 200%

LOGIQ F GRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

JETCROWN LOGIQ JET COOLANT

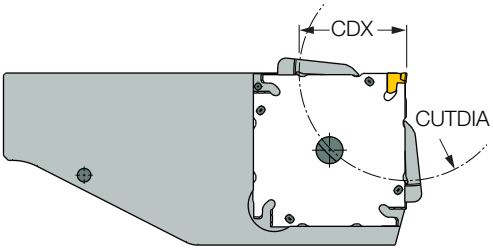
TGTBQ-ECD-JHP

Porte-lames pour lames carrées de tronçonnage et gorges TANG-F-GRIP avec arrosage haute pression



Désignation	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

Tableau fixant la profondeur de coupe en fonction du diamètre de la pièce



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

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

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

Pièces détachées

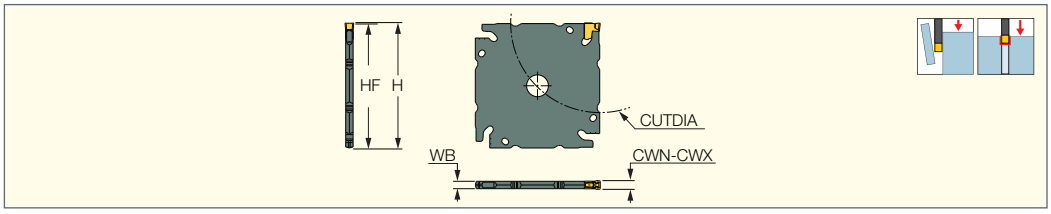
Désignation			
TGTBQ-ECD-JHP	SR M7-R-L	BLD T20/S7	SW6-SD

TANG F GRIP HIGH FEED PARTING

JETCROWN LOGIQ JET COOLANT

TGAQ-ECD

Lames carrées de tronçonnage et gorges compatibles avec les plaquettes monocoupes TANG-GRIP



Désignation	CWN(1)	CWX(2)	WB	H	CUTDIA	MIID(3)	HF
TGAQ D82-2-4Z-ECD	1.80	2.50	1.65	58.0	82.0	TAG N2C	57.7
TGAQ D82-3-4Z-ECD	2.80	3.50	2.50	58.0	82.0	TAG N3C	57.7
TGAQ D82-4-4Z-ECD	3.70	3.40	3.40	58.0	82.0	TAG N4C	57.7

- Pour tous types de plaquettes TANG-GRIP

(1) Largeur minimum
(2) Largeur maximum
(3) Identification plaquette étalon

Pièces détachées

Désignation		
TGAQ D82-2-4Z-ECD	CD D82-2-ECD-TG*	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-ECD	CD D82-3-ECD-TG*	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-ECD	CD D82-4-ECD-TG*	ETG 3-4-SH*

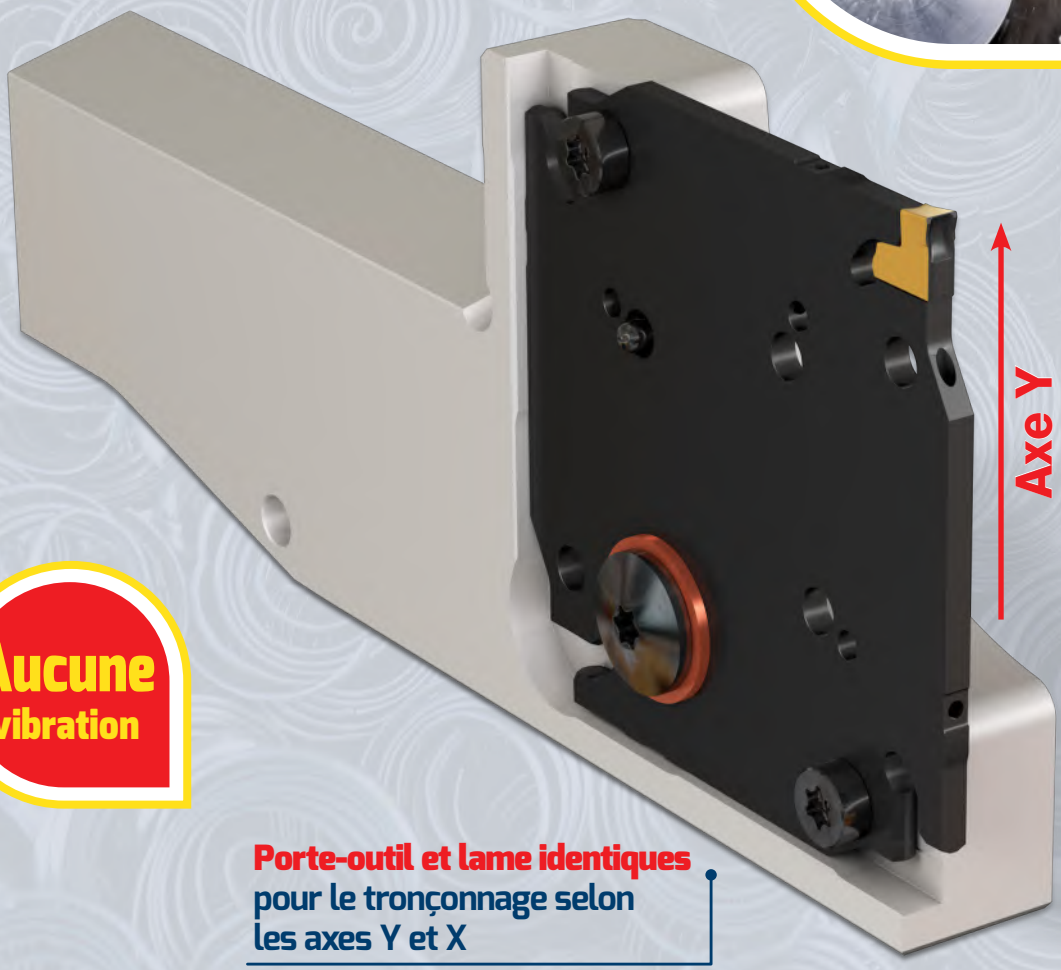
* En option, à commander séparément

VIDEO

LOGIQFGRIP
HIGH FEED Y-AXIS

Porte-lames multifonctions

Nouvelle taille intermédiaire pour le porte-lame LOGIQFGRIP dédié au **tronçonnage haute avance en axe Y sur machines multifonctions**, **sans vibration**



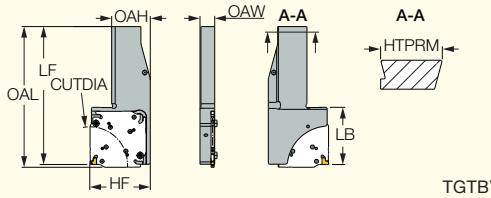
Aucune vibration

Porte-outil et lame identiques pour le tronçonnage selon les axes Y et X

LOGIQFGRIP HIGH FEED Y-AXIS

TGTBY-JHP

Porte-lames prismatiques intermédiaires en axe Y pour lames carrées JHP de tronçonnage et gorges sur machines multifonctions



TGTBY R32-D82R-JHP avec TGAQ

Désignation	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

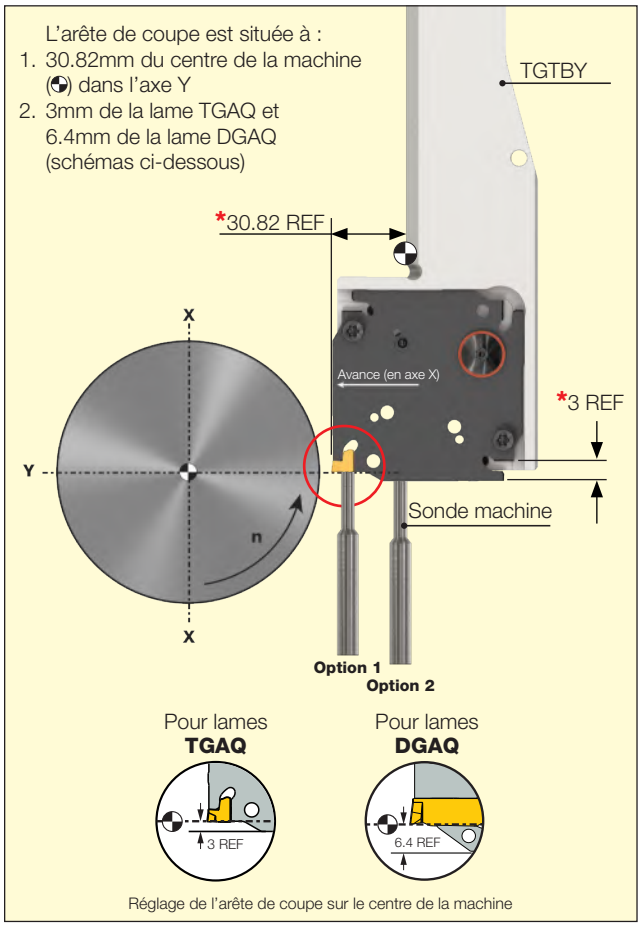
- Peut aussi être utilisé pour l'axe X (machines multifonctions) - la goupille de localisation doit être retirée

(1) Longueur de porte-à-faux avec la lame TGAQ

(2) Longueur de porte-à-faux avec la lame DGAQ

Réglage d'un outil en axe Y sur machines multifonctions

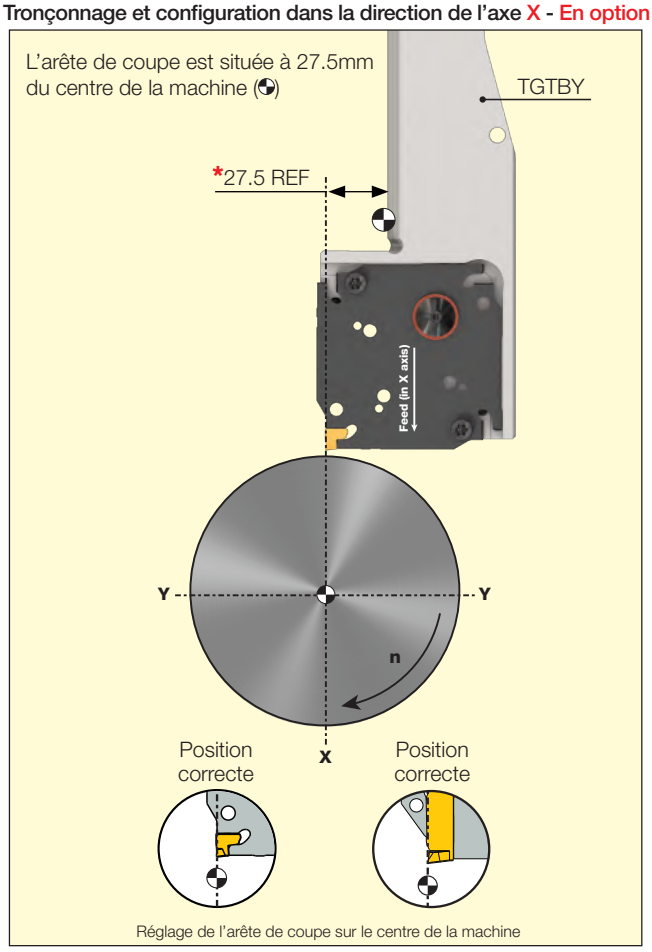
Tronçonnage et configuration dans la direction de l'axe Y



* Pour un arrêt en axe Y, compenser de 30.82mm dans la direction de l'axe Y et de 3mm pour les lames TGAQ ou de 6.4mm pour les lames DGAQ dans la direction de l'axe X.

Régler l'arête de coupe sur le centre de la machine :
Option 1 - Calibrer l'arête de coupe (pour une plus grande précision)
Option 2 - Calibrer la lame et compenser de 3mm / 6.4mm

Tronçonnage et configuration dans la direction de l'axe X - En option



* Pour un arrêt dans l'axe X, compenser de 27.5mm dans la direction de l'axe X.
La goupille de localisation doit être retirée.

Pièces détachées

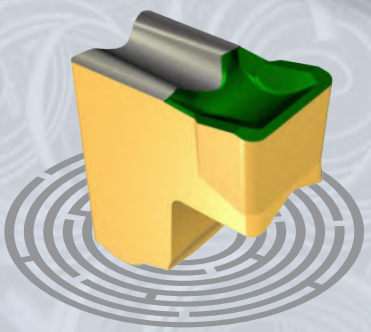
Désignation									
TGTBY-JHP	SR ISO 14580 M4X10	SR M4X9-SEAL-JHP	OR 16X2 NBR	JHP COPPER SEAL 1/8"	BLD T20/S7	SW6-SD	PLG G1/8 TL360	HW 5.0	SIDE THRUST PIN 3mm

VIDEO

TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE

Un tronçonnage en axe Y plus polyvalent

NOUVEAUX adaptateurs modulaires TANG-GRIP pour le **tronçonnage selon l'axe Y** sur les machines multifonctions et les tours



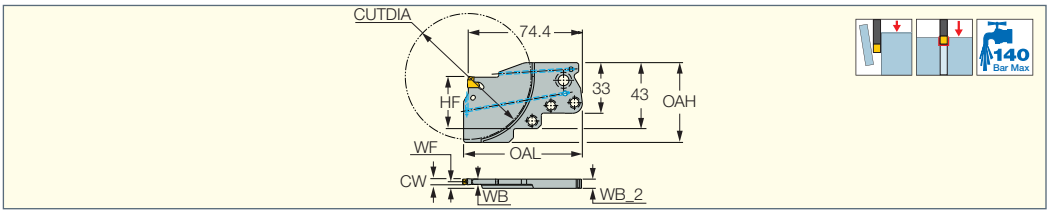
TANG-GRIP
PARTING LINE

Nouvelle plaquette conçue pour le tronçonnage haute avance

TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE

TAGPAD-Y-JHP

Adaptateurs selon l'axe Y pour tronçonnage et gorges sur machines multifonctions et tours avec arrosage JHP et plaquettes TANG-GRIP



Désignation	CW	WF	WB	WB_2	OAL	OAH	HF	CUTDIA	MIID(1)	
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*

- Peut être proposé en semi-standard pour un tronçonnage jusqu'au diamètre 125mm : TAGPAD-Y-125R\L-3C, TAGPAD-Y-125R\L-4C

* En option, à commander séparément

(1) Identification plaquette étalon

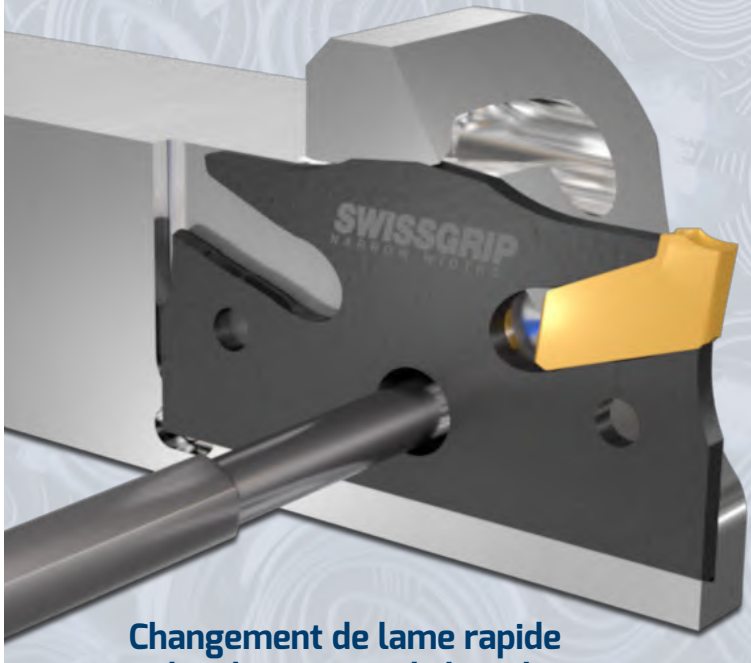
VIDEO

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

Un nouveau tronçonnage plus économique !

Nouveau porte-outil ingénieux avec **lame à 2 logements** pour le tronçonnage et les gorges
Faibles largeurs de **0.6 à 1.2 mm** pour tours à décolleter
Insertion et extraction faciles et rapides **sans réglage**

Réelles économies Aucun réglage



Changement de lame rapide des deux côtés de l'outil

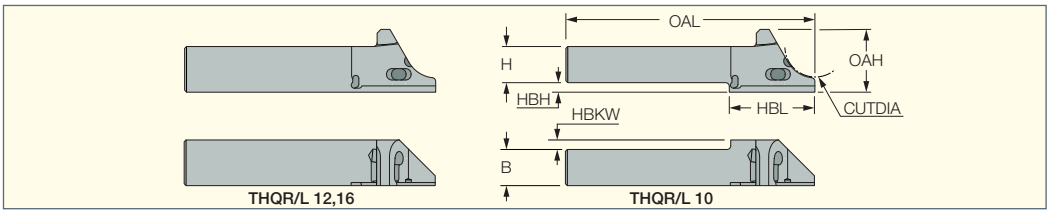
- Largeurs de plaquette de 0.6 et 0.8 pour un diamètre de pièce de 10 mm
- Largeurs de plaquette de 1.0 et 1.2 pour un diamètre de pièce de 16 mm

Incréments de 0.2 mm

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

THQR/L

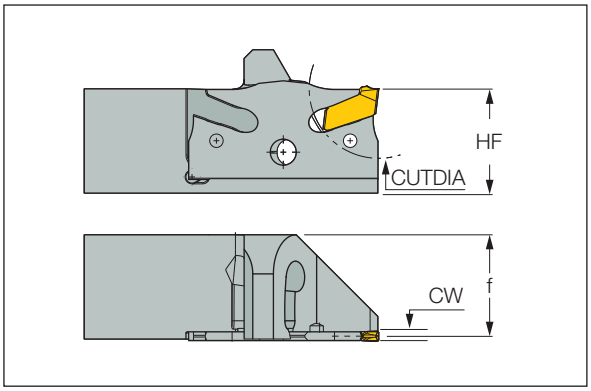
Porte-outils de tronçonnage et gorges pour mini-lames (SGAQ) SELF-GRIP pour les tours à décolleter



Désignation	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

Désignation	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

Désignation	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



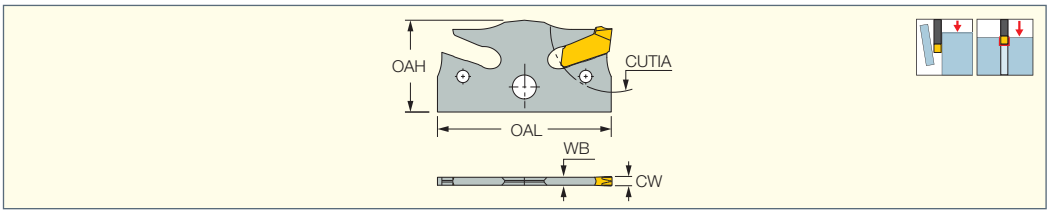
Pièces détachées

Désignation	
THQR/L	ESG-SWISS 0.6-1.2

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

SGAQ

Mini-lames SELF-GRIP pour tronçonnage et gorges sur tours à décolleter



Désignation	OAH	OAL	HF	CUTDIA	WB	CW	MIID[1]	
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*

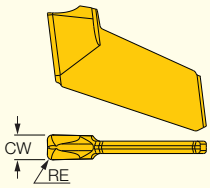
(1) Identification plaquette étalon

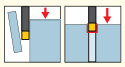
* En option, à commander séparément

SLIMGRIP
NARROW INSERTS

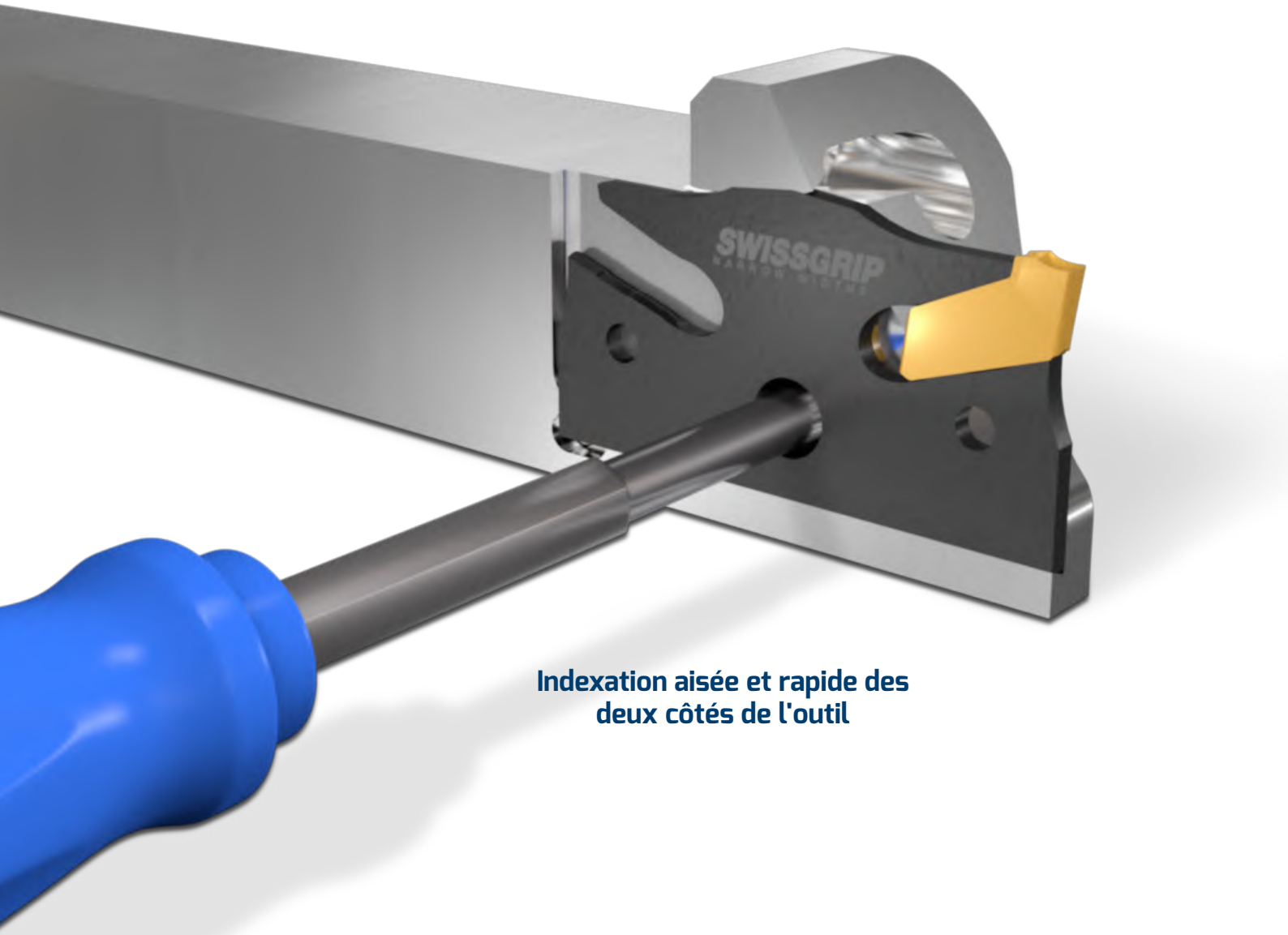
GFT-J

Plaquettes monocoupes
de tronçonnage et gorges
pour matériaux ductiles





Désignation	Dimensions CW	Dimensions RE	Tenace ↔ Dure IC1028	Tenace ↔ Dure IC1008	Conditions d'usinage recommandées f gorge (mm/tr)
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



Indexation aisée et rapide des deux côtés de l'outil

NEOLOGIQ DRILL

MACHINING INTELLIGENTLY

PRODUCTIVITE INCROYABLE

LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

SOLIDDRILL
SOLID CARBIDE

VIDEO

VIDEO

LOGIQ3CHAM

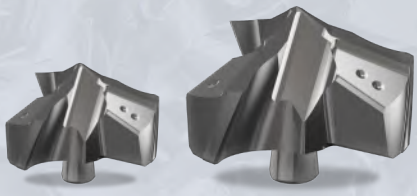
THREE FLUTE CHAMDRILL

Perçage haute productivité

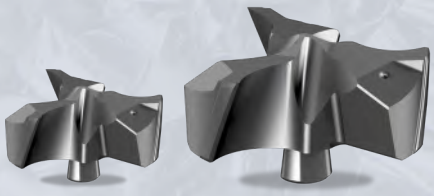
Cylindricité et concentricité optimisées

Têtes plates et auto-centrantes avec **3 lèvres effectives**, pour un perçage rapide et précis grâce à une parfaite évacation des copeaux
Excellente qualité de surface
Diamètres de 12 à 25.9 mm

3 fois plus rapide



Auto-centrantes pour un guidage parfait



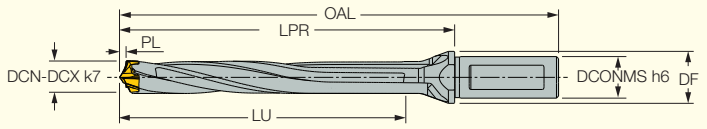
Têtes plates pour trous à fond plat

1.5XD 3XD 5XD 8XD

LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

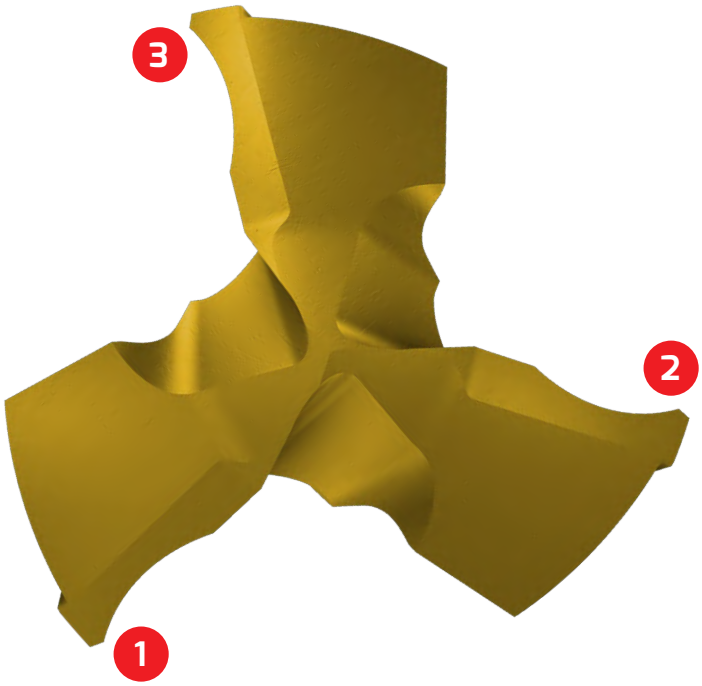
D3N A-8D

Forets à têtes indexables
3 lèvres avec arrosage intégré, corps Weldon
Profondeur de perçage 8xD



Désignation	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

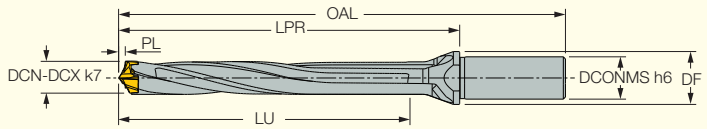
(1) Diamètre de tête minimum
(2) Diamètre de tête maximum
(3) Code taille logement



LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

D3N R-8D

Forets à têtes indexables
3 lèvres avec arrosage
intégré, corps cylindrique
Profondeur de perçage 8xD



Désignation	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

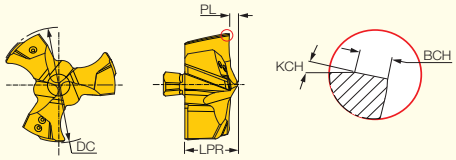
(1) Diamètre de tête minimum
(2) Diamètre de tête maximum
(3) Code taille logement

Auto-centrante pour un guidage parfait

LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

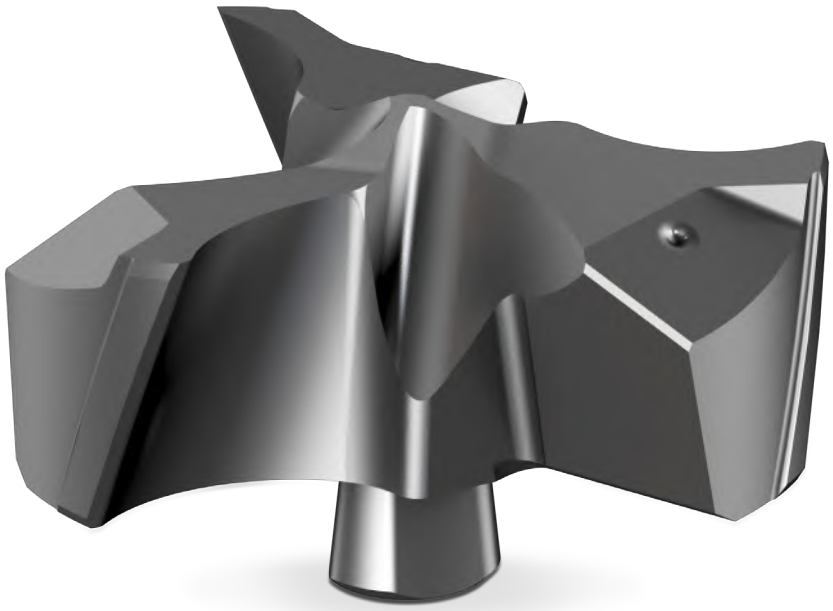
F3P

Têtes de perçage indexables plates à 3 lèvres pour l'acier carbone et allié (ISO P) et la fonte (ISO K)



Désignation	Dimensions						IC908
	DC	LPR[1]	PL	BCH	KCH	SSC[2]	
F3P 120-IQ	12.00	4.90	0.790	0.40	15.0	12	●
F3P 125-IQ	12.50	4.90	0.790	0.40	15.0	12	●
F3P 130-IQ	13.00	5.39	0.990	0.40	15.0	13	●
F3P 135-IQ	13.50	5.39	0.990	0.40	15.0	13	●
F3P 140-IQ	14.00	6.42	1.110	0.40	15.0	14	●
F3P 145-IQ	14.50	6.42	1.110	0.40	15.0	14	●
F3P 150-IQ	15.00	6.72	1.190	0.40	15.0	15	●
F3P 155-IQ	15.50	6.72	1.190	0.40	15.0	15	●
F3P 160-IQ	16.00	7.03	1.090	0.40	15.0	16	●
F3P 165-IQ	16.50	7.03	1.090	0.40	15.0	16	●
F3P 170-IQ	17.00	7.70	1.160	0.40	15.0	17	●
F3P 175-IQ	17.50	7.70	1.160	0.40	15.0	17	●
F3P 180-IQ	18.00	8.02	1.230	0.40	15.0	18	●
F3P 185-IQ	18.50	8.02	1.230	0.40	15.0	18	●
F3P 190-IQ	19.00	8.09	1.270	0.40	15.0	19	●
F3P 195-IQ	19.50	8.09	1.270	0.40	15.0	19	●
F3P 200-IQ	20.00	8.59	1.340	0.40	15.0	20	●
F3P 205-IQ	20.50	8.59	1.340	0.40	15.0	20	●
F3P 210-IQ	21.00	9.02	1.410	0.40	15.0	21	●
F3P 215-IQ	21.50	9.02	1.410	0.40	15.0	21	●
F3P 220-IQ	22.00	9.97	1.680	0.40	15.0	22	●
F3P 225-IQ	22.50	9.97	1.680	0.40	15.0	22	●
F3P 230-IQ	23.00	10.17	1.750	0.40	15.0	23	●
F3P 235-IQ	23.50	10.17	1.750	0.40	15.0	23	●
F3P 240-IQ	24.00	10.59	1.820	0.40	15.0	24	●
F3P 245-IQ	24.50	10.59	1.820	0.40	15.0	24	●
F3P 250-IQ	25.00	10.81	1.660	0.40	15.0	25	●
F3P 255-IQ	25.50	10.81	1.660	0.40	15.0	25	●

(1) Tolérance LPR : ±0.05 mm
(2) Code taille logement



Tête plate pour trous à fond plat

VIDEO

SOLIDDRILL
SOLID CARBIDE

Perçage ultra profond

Forets monoblocs version **ultra longue 30, 40, 50xD** conçus pour un perçage profond

Surface polie et traitée pour une évacuation parfaite des copeaux

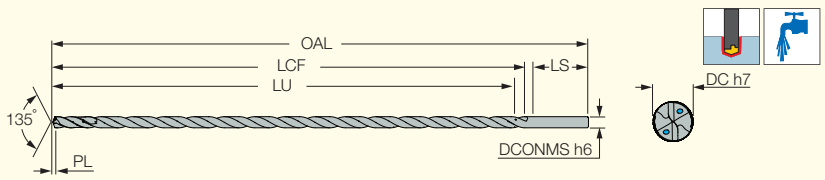
Version ultra longue

Canaux d'arrosage hélicoïdaux pour une lubrication plus efficace

SOLIDDRILL

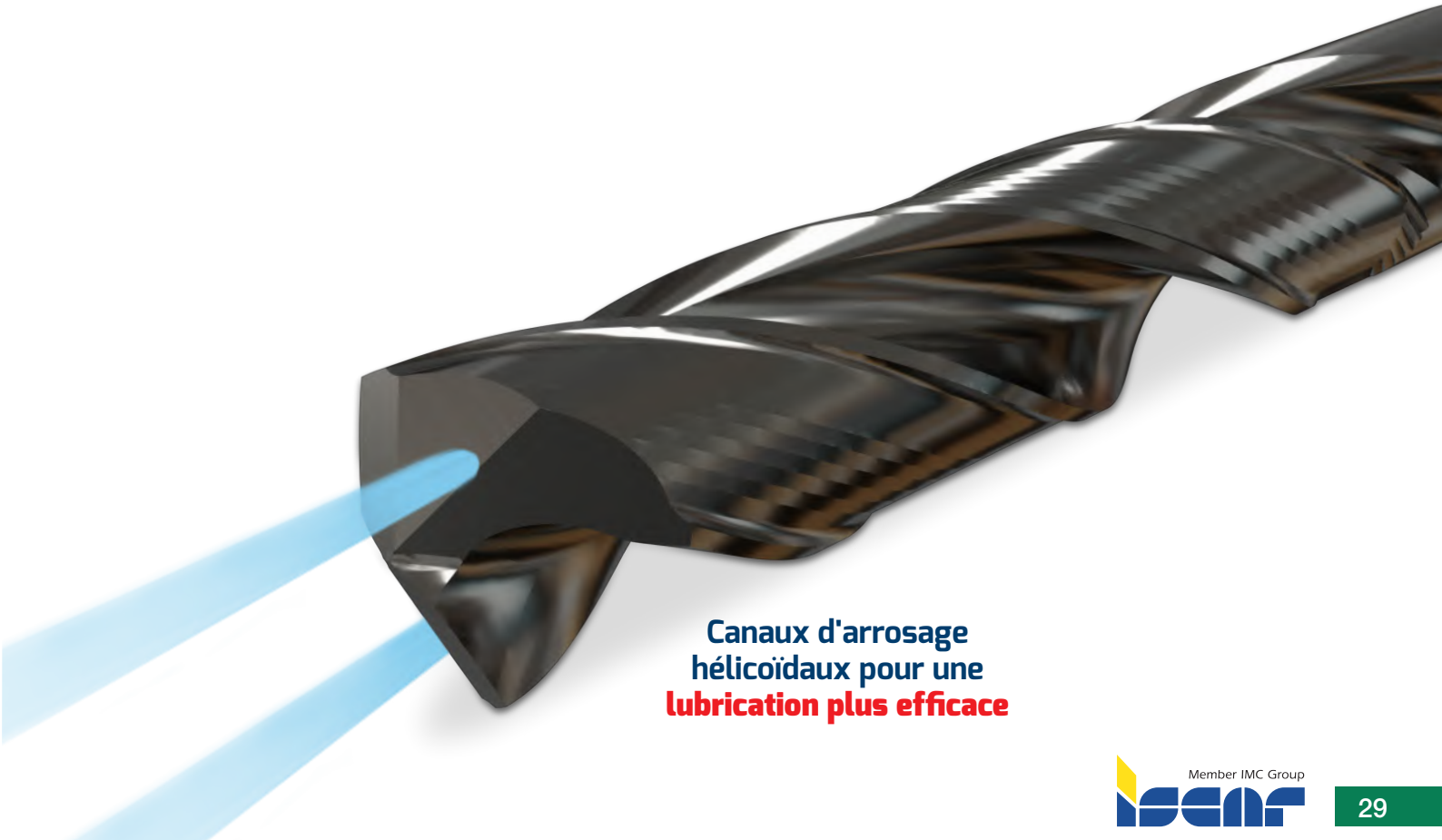
SCD-SXC30

Forets en carbure monobloc
avec arrosage intégré
Profondeur de perçage 30xD



Désignation	Dimensions								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	●

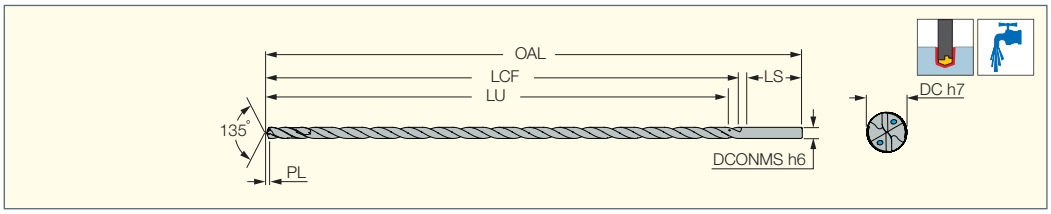
(1) Sur demande
(2) Ratio longueur/diamètre utile



SOLIDDRILL

SCD-SXC40

Forets en carbure monobloc
avec arrosage intégré
Profondeur de perçage 40xD



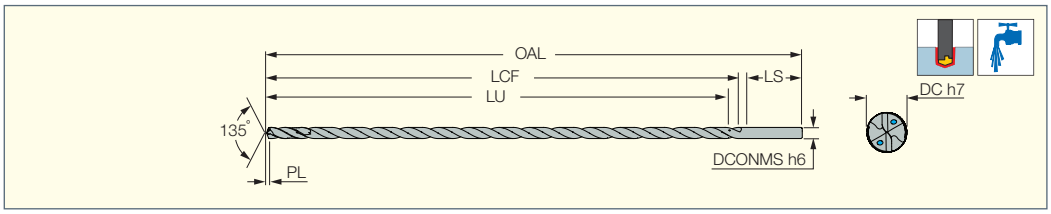
Désignation	Dimensions								IC908
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	ULDR(2)	
SCD 030-132-060 SXC40	3.00	6.00	190.00	132.00	140.0	45.0	0.495	40.0	●
SCD 038-172-060 SXC40 (1)	3.80	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.627	40.0	●
SCD 040-172-060 SXC40	4.00	6.00	230.00	172.00	180.0	45.0	0.660	40.0	●
SCD 042-172-060 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) Sur demande
(2) Ratio longueur/diamètre utile

SOLIDDRILL

SCD-SXC50

Forets en carbure monobloc
avec arrosage intégré
Profondeur de perçage 50xD



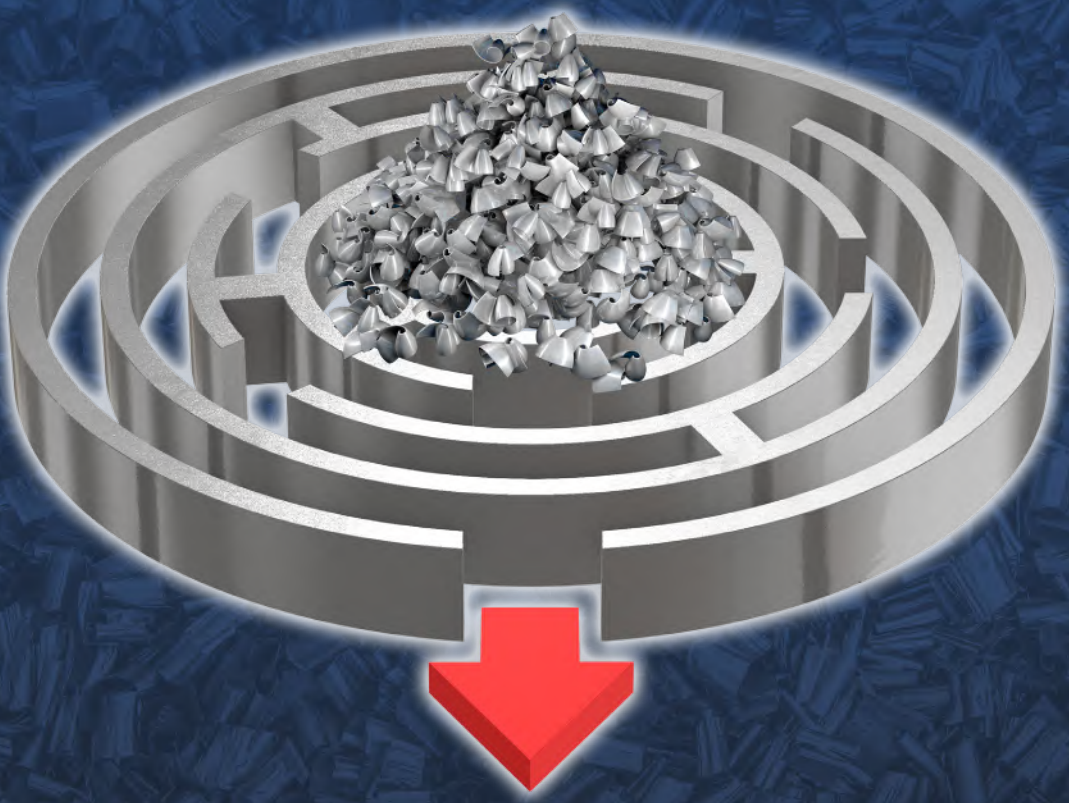
Désignation	Dimensions								IC908
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	ULDR(2)	
SCD 040-217-060 SXC50	4.00	6.00	270.00	217.00	225.0	40.0	0.660	50.0	●
SCD 042-217-060 SXC50	4.20	6.00	270.00	217.00	225.0	40.0	0.693	50.0	●
SCD 045-267-060 SXC50	4.50	6.00	320.00	267.00	275.0	40.0	0.743	50.0	●
SCD 047-267-060 SXC50 (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) Sur demande
(2) Ratio longueur/diamètre utile

NEOLOGIQ MILL

MACHINING INTELLIGENTLY

PRODUCTIVITE INCROYABLE



NEODO
S90° LINE

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

HELISLOT
HELICAL SLOTTING LINE

VIDEO

NEODO

S90° LINE

Épaulement précis à 90°

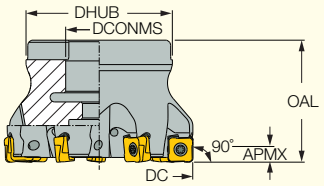
Nouvelle gamme de fraises pour épaulements à 90° et surfaçage. **Profil unique et précis à 90° avec 8 arêtes de coupe** associé à une méthode de **serrage en queue d'aronde** garantissant des conditions de coupe plus élevées et une meilleure productivité

Productivité et rentabilité élevées

NEODO S90° LINE

S890 FSZ-R08

Fraises à surfacer avec plaquettes réversibles carrées à 8 arêtes de coupe



Désignation	DC	APMX	OAL	CICT(1)	DCONMS	DHUB	Attach.	MIID(2)	kg
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) Nombre de plaquettes
(2) Identification plaquette étalon

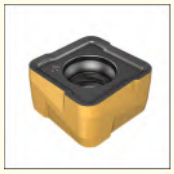
Pièces détachées

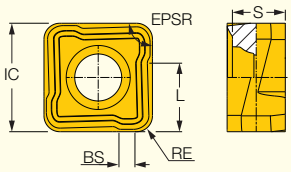
Désignation			
S890 FSZ D040-05-16-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M8X25DIN912
S890 FSZ D040-06-16-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M8X25DIN912
S890 FSZ D050-06-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D050-08-22-R08	SR M3X0.5-L7.4 IP9	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
S890 FSZ D063-07-22-R08	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

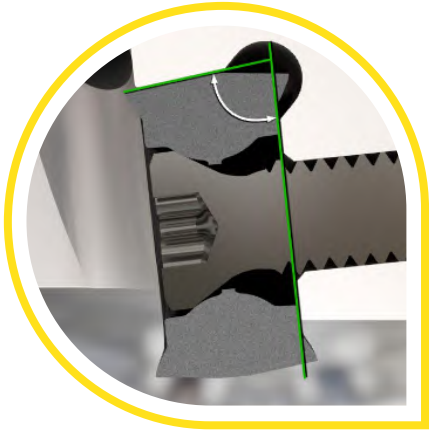
S890 SZMU-0804PN

Plaquettes réversibles carrées à 8 arêtes de coupe





Désignation	Dimensions IC	S	L	BS	RE	EPSR	Tenace ↔ Dure IC845	IC5400	IC808	IC810	IC5100	Conditions d'usinage recommandées f_z (mm/z)
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



Logement en queue d'aronde garantissant un maintien ferme de la plaquette

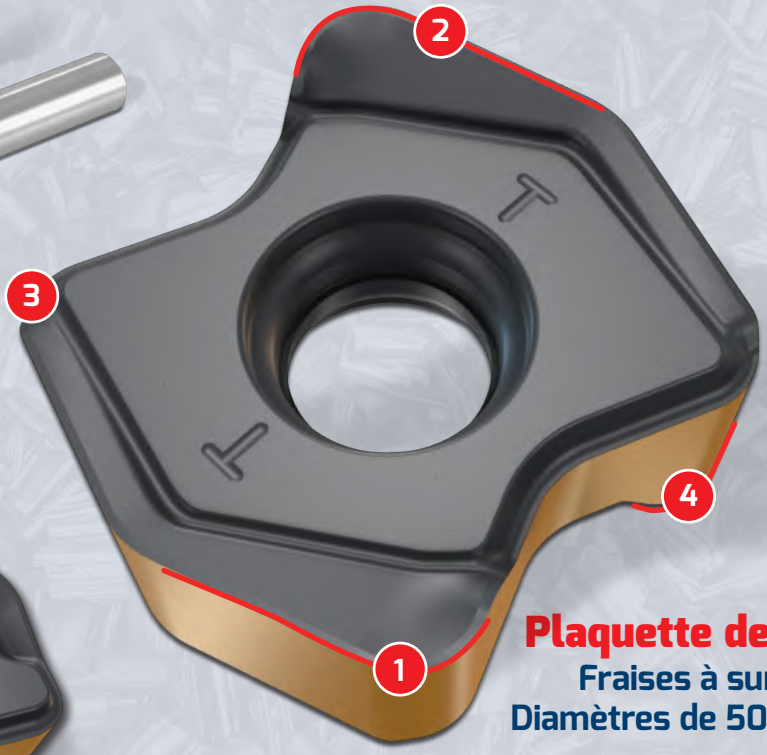
VIDEO

LOGIQ4FEED

HIGH FEED MILLING

Fraisage haute avance

Plaquette hélicoïdale à **4 arêtes de coupe** très positives. Gamme d'outils allant de la fraise en bout de 12 mm à la fraise à surfacer de 125 mm
Usinage à de très hautes avances pour une **productivité optimale**



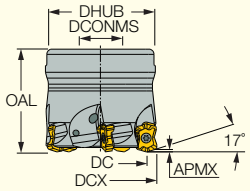
Plaquette de 08 mm
Fraises à surfacer
Diamètres de 50 à 125 mm

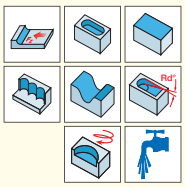
Plaquette de 04 mm
Fraises en bout
Diamètres de 12 à 32 mm

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 FD

Fraises à surfacer avec plaquettes en “forme d’os” à 4 arêtes de coupe pour le fraisage grande avance





Désignation	DCX(1)	DC	CICT(2)	APMX	AE(3)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX°(4)	MDN(5)	MDX(6)	Attach.	Rg(7)	MIID(8)	TQ(9)	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	9.0	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	9.0	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	9.0	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	9.0	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	9.0	2.40

- Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC

(1) Diamètre de coupe maximum
(2) Nombre de plaquettes
(3) Engagement en plongée
(4) Angle de ramping maximum
(5) Diamètre minimum d’usinage en interpolation
(6) Diamètre maximum d’usinage en interpolation
(7) Rayon de programmation
(8) Plaquette référence
(9) Couple de serrage recommandé (Nm) pour vis de plaquette

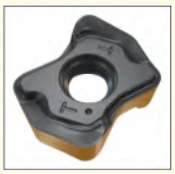
Pièces détachées

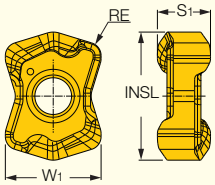
Désignation					
FFX4 FD050-4-22-08	SR M5-14 IP20		SW6-T	BLD IP20/S7	SR PS 118-0273
FFX4 FD063-5-22-08	SR M5-14 IP20		SW6-T	BLD IP20/S7	SR M10X25 DIN912
FFX4 FD080-7-27-08	SR M5-14 IP20		SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12X30DIN912
FFX4 FD100-8-32-08	SR M5-14 IP20		SW6-T	BLD IP20/S7	
FFX4 FD125-10-40-08	SR M5-14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

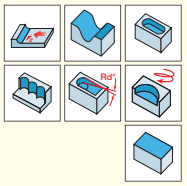
LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 XNMU

Plaquettes en “forme d’os” à 4 arêtes de coupe pour le fraisage grande avance







Désignation	Dimensions				Tenace ↔ Dure			Conditions d’usinage recommandées	
	INSL	S1	RE	W1	IC830	IC808	IC810	a_p (mm)	f_z (mm/z)
FFX4 XNMU 080620T	17.90	7.80	2.00	15.60	●	●	●	0.20-2.00	0.20-1.20

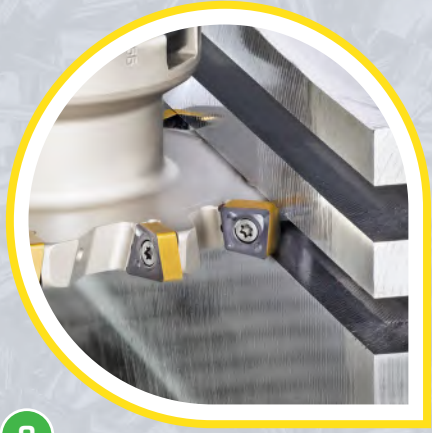
- Pour les opérations de ramping, l’avance initiale est de 0.1 mm/z
- Type T pour l’acier, l’acier inoxydable ferritique et martensitique, la fonte et l’acier traité

VIDEO

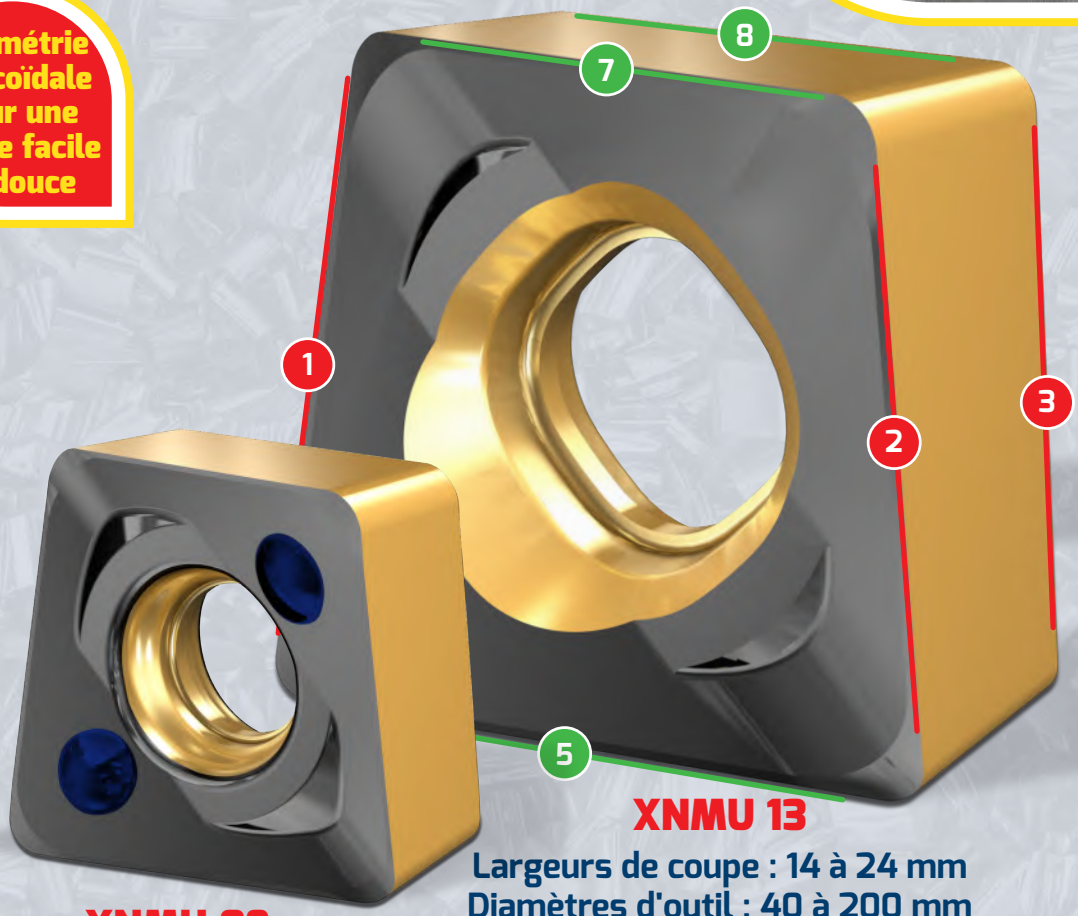
HELISLOT
HELICAL SLOTTING LINE

Rainurage performant

Plaquette **hélicoïdale réversible ultra positive** à **4** arêtes de coupe **à droite** et **4 à gauche**
Largeurs de rainure de 10 à 24 mm



Géométrie hélicoïdale pour une coupe facile et douce



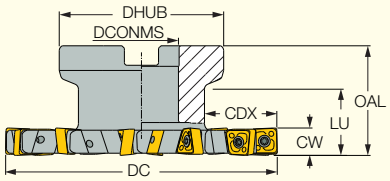
XNMU 13
Largeurs de coupe : 14 à 24 mm
Diamètres d'outil : 40 à 200 mm

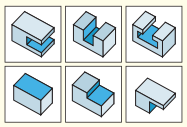
XNMU 09
Largeurs de coupe : 10 à 14 mm
Diamètres d'outil : 32 à 160 mm

HELISLOT

FDN-XN09

Fraises à rainurer avec plaquettes carrées XNMU 0904 à 4 arêtes de coupe à droite et 4 à gauche



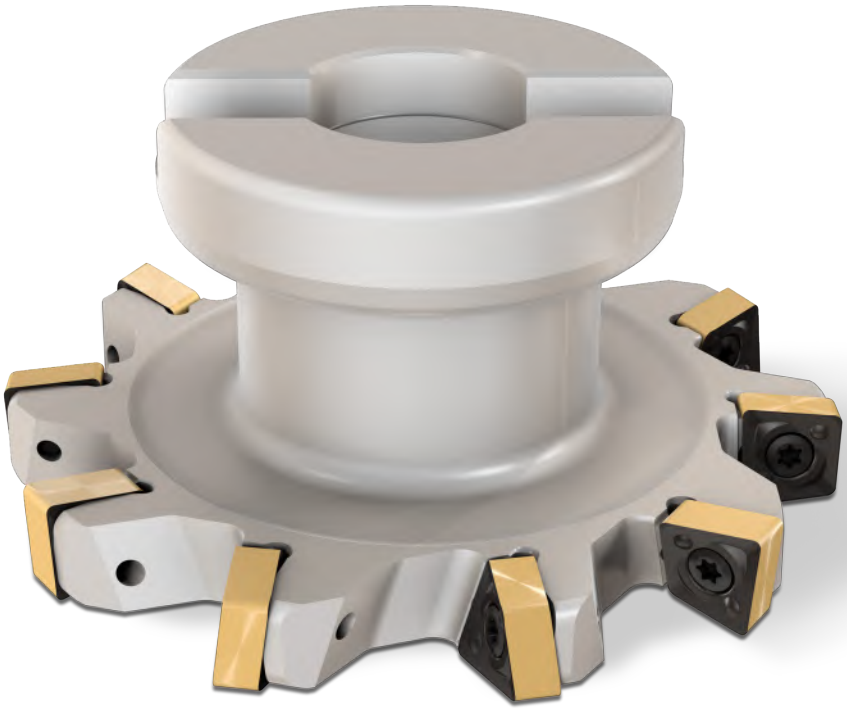


Désignation	DC	CW	CICT(1)	ZEFP	CDX(2)	DHUB	DCONMS	LU	OAL	Attach.	kg
FDN D080-10-22-XN09	80.00	10.00	10	10	22.50	48.00	22.00	27.0	40.00	A	0.40
FDN D080-12-22-XN09	80.00	12.00	10	5	22.50	48.00	22.00	27.0	40.00	A	0.43
FDN D100-10-27-XN09	100.00	10.00	12	12	26.00	60.00	27.00	25.0	40.00	B	0.64
FDN D100-12-27-XN09	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) Nombre de plaquettes
(2) Profondeur de passe maximum

Pièces détachées

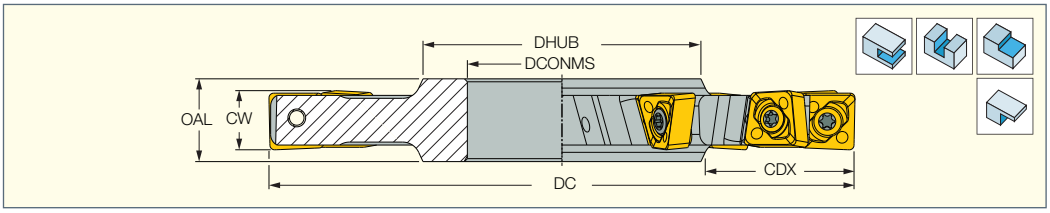
Désignation		
FDN-XN09	SR 10508600	T-9/51



HELISLOT

SDN-XN09

Fraises-disques à rainurer avec plaquettes carrées XNMU 0904 à 4 arêtes de coupe à droite et 4 à gauche



Désignation	DC	CW	CICT[1]	ZEFP	CDX	DHUB	DCONMS	OAL	kg
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] Nombre de plaquettes

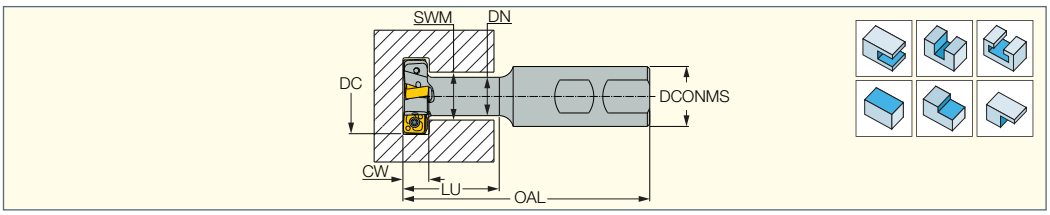
Pièces détachées

Désignation		
SDN-XN09	SR 10508600	T-9/51

HELISLOT

ETS-XN09

Fraises en bout T-SLOT avec plaquettes carrées XNMU 0904 à 4 arêtes de coupe à droite et 4 à gauche

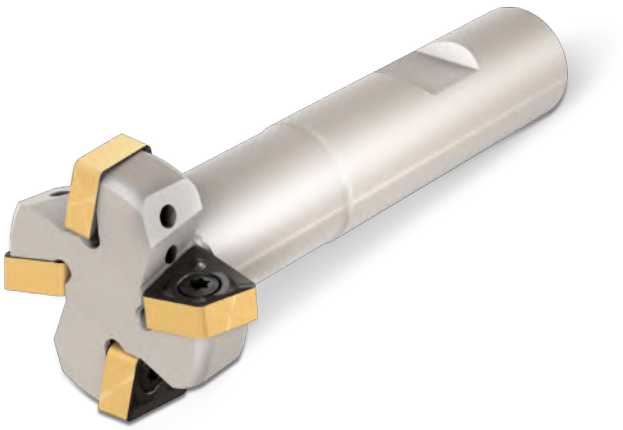


Désignation	DC	CICT[1]	ZEFP	DN	SWM	CW	LU	OAL	DCONMS	Queue	kg
ETS D32-10-W16-XN09	31.70	4	2	15.50	18.00	9.90	35.00	85.00	16.00	W	0.16
ETS D32-11-W20-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	10.80	41.00	95.00	20.00	W	0.27
ETS D32-11-W25-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	10.80	41.00	105.00	25.00	W	0.27
ETS D32-14-W25-XN09	31.70	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] Nombre de plaquettes

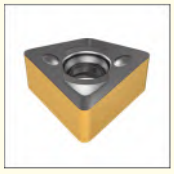
Pièces détachées

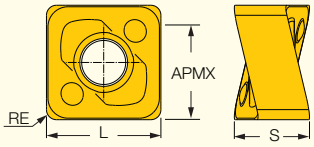
Désignation		
ETS-XN09	SR 10508600	T-9/51

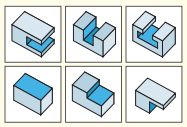


HELISLOT

XNMU 0904PN
Plaquettes carrées à 4 arêtes
de coupe à droite et 4 à gauche







Désignation	Dimensions APMX	L	S	RE	Tenace ↔ Dure IC830	IC5400	IC808	Conditions d'usinage recommandées f_z (mm/z)
XNMU 090408-PNTN	8.20	9.10	5.95	0.80	●	●	●	0.05-0.15

Avance à la dent initiale f_z pour les fraises à rainurer HELISLOT 09 avec plaquettes XNMU 09...

Matière de la pièce						f_z (mm/z)		
Classe ISO IN/ISO 513	Description	Matériaux types AISI/SAE/ASTM	DIN W.-Nr.	Dureté, HB	Groupes matières ISCAR**	Nuances IC808	IC5400	IC830
P	Acier non allié	1020	1.0402	130-180	1	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25
	Acier allié	4340	1.6582	260-300	8	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
		4340	1.6582	HRC 35-42*	9	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18
	Acier hautement allié	H13	1.2344	200-220	10	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
	Acier inox martensitique	420	1.4021	200	12	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
M	Acier inox martensitique	304L	1.4306	200	14	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15
		316L	1.4404	140	14	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.2
K	Fonte grise	Classe 40	0.6025 (GG25)	250	16	0.1-0.3		
	Fonte nodulaire	Classe 65-45-12	0.7050 (GGG50)	200	17	0.1-0.25		
H	Acier traité	H11	1.2343	HRC 45-49	38.1	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
		P20	1.2330	HRC 50-55	38.2	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1

* trempé et revenu
** Groupes matières ISCAR selon la norme VDI 3323

VIDEO

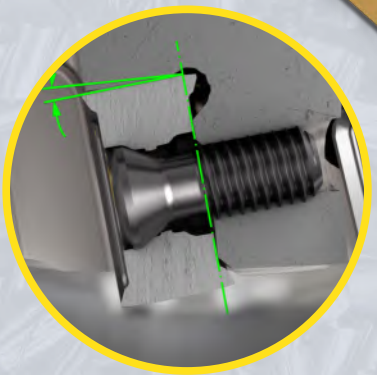
NEOFEED
HIGH FEED LINE

Fraisage avance modérée & haute avance

Plaquette réversible unique à **8 arêtes de coupe** pour de multiples applications de fraisage **grande avance et avance modérée**

Plaquette de 12 mm
Diamètres d'outil pour fraises à surfacer 50 à 100

Pour tous types de surfaçage

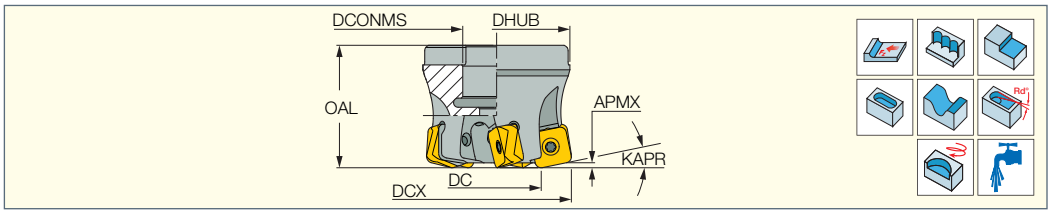


Logement en queue d'aronde prévenant tout risque d'extraction

NEOFEED
HIGH FEED LINE

FFQ8-12

Fraises à surfacer à avance modérée avec plaquettes réversibles à 8 arêtes de coupe



Désignation	DC	DCX(1)	APMX	CICT(2)	OAL	DHUB	DCONMS	Attach.	RMPX°(3)	MDN(4)	MDX(5)	KAPR	MIID(6)	TQ	kg
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	12.0	FFQ8 SZMU 120520	4.8	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	12.0	FFQ8 SZMU 120520	4.8	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	12.0	FFQ8 SZMU 120520	4.8	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	12.0	FFQ8 SZMU 120520	4.8	3.03

• Rayon de programmation 2.0 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC • Pour le rainurage ou l'usinage avec grand porte-à-faux, la profondeur de coupe maximum doit être réduite de 30%.

(1) Diamètre de coupe maximum
(2) Nombre de plaquettes
(3) Angle de ramping maximum
(4) Diamètre minimum d'usinage en interpolation
(5) Diamètre maximum d'usinage en interpolation
(6) Plaquette référence

Pièces détachées

Désignation				
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	

FF
Fast Feed
Grande avance

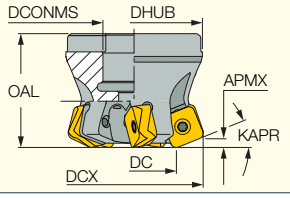
MF
Moderate Feed
Avance modérée

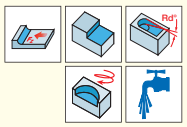
Une seule plaquette pour le fraisage grande avance et avance modérée

NEOFEED
HIGH FEED LINE

MFQ8-12

Fraises à surfacer grande avance avec plaquettes réversibles à 8 arêtes de coupe





Désignation	DC	DCX(1)	APMX	CICT(2)	OAL	DHUB	DCONMS	Attach.	KAPR	MIID(3)	TQ	kg
MFQ8 D050-05-22-12	31.60	50.00	3.00	5	40.00	48.00	22.00	A	22.5	FFQ8 SZMU 120520	4.8	0.01
MFQ8 D063-06-22-12	44.60	63.00	3.00	6	40.00	48.00	22.00	A	22.5	FFQ8 SZMU 120520	4.8	0.84
MFQ8 D080-07-27-12	61.60	80.00	3.00	7	50.00	60.00	27.00	A	22.5	FFQ8 SZMU 120520	4.8	1.03
MFQ8 D100-08-32-12	81.60	100.00	3.00	8	50.00	78.00	32.00	B	22.5	FFQ8 SZMU 120520	4.8	2.95

• Rayon de programmation 2.0 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC • Pour le rainurage ou l'usinage avec grand porte-à-faux, la profondeur de coupe maximum doit être réduite de 30%.

(1) Diamètre de coupe maximum

(2) Nombre de plaquettes

(3) Plaquette référence

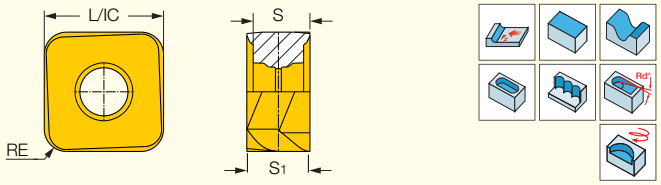
Pièces détachées

Désignation				
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	

NEOFEED
HIGH FEED LINE

FFQ8 SZMU

Plaquettes réversibles carrées
à 8 arêtes de coupe



Désignation	Dimensions L	S	RE	S1	Tenace ↔ Dure IC882	IC830	IC808	IC810	Conditions d'usinage recommandées f_z (mm/z)
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

• Type HP pour l'acier inoxydable austénitique et les alliages réfractaires • Type T pour l'acier, l'acier inoxydable ferritique et martensitique, la fonte et l'acier durci

Conditions de coupe recommandées pour les fraises grande avance FFQ8

Classe ISO DIN/ISO 513	Matière de la pièce: Description	Groupe matières ISCAR*	Dureté, HB	Matériaux types: AISI/SAE/ASTM	Matériaux types: DIN W.-Nr.	Type de plaq.	Nuance carbure	Vitesse de coupe v_c [m/min]	Fraise grande avance (FF): Prof. de coupe a_p [mm]	Fraise grande avance (FF): Avance f_z [mm/dent]	Avance modérée (MF): Prof. de coupe a_p [mm]	Avance modérée (MF): Avance f_z [mm/dent]	Arrosage
P	Acier non allié	1-5	130-180	1020	1.040	T	IC808	150-220	0.5-1.5	0.20-1.5	0.5-3.0	0.20-1.0	sans
							IC830	140-200		0.20-1.5		0.20-1.0	sans/avec
	Acier faiblement allié	6-8	260-300	4340	1.658		IC808	140-200		0.20-1.5		0.20-1.0	sans/avec
							IC830	120-180		0.20-1.5		0.20-1.0	sans/avec
		9	35-42** HRC	3135	1.5710		IC808	130-180		0.20-1.4		0.20-0.9	sans
							IC830	120-160		0.20-1.4		0.20-0.9	sans/avec
	Acier hautement allié	10-11	200-220	H13	1.234		IC808	120-170		0.20-1.4		0.20-0.9	sans
							IC830	100-150		0.20-1.4		0.20-0.9	sans/avec
	Acier inoxydable ferritique/martensitique	12-13	200	420	1.402		IC808	110-160		0.20-1.5		0.20-0.9	sans
							IC830	100-150		0.20-1.5		0.20-0.9	sans/avec
M	Acier inoxydable austénitique	14	200	304L	1.431	HP	IC830	80-120	0.5-1.5	0.20-1.2	0.5-3.0	0.20-0.9	avec
							IC882	80-130		0.20-1.2		0.20-0.9	
K	Fonte grise	15-16	250	Classe 40	0.6025 (GG25)	T	IC810	150-220	0.5-1.5	0.40-1.5	0.5-3.0	0.40-1.5	sans
	Fonte nodulaire	17-18	200	Classe 65-45-12	0.7050 (GGG50)		IC810	120-200		0.40-1.5		0.40-1.5	
S	Alliages réfractaires et alliages titane	31-32	220	330	1.486	HP	IC882	40-60	0.5-1.5	0.20-1.2	0.5-3.0	0.20-1.2	avec
							IC808	45-70		0.20-1.2		0.20-1.2	
							IC830	45-60		0.20-1.2		0.20-1.2	
		33-35	340	Inconel 718	2.467		IC882	20-30		0.20-1.2		0.20-1.0	
							IC808	25-35		0.20-1.2		0.20-1.0	
							IC830	25-30		0.20-1.2		0.20-1.0	
		36-37	30-32 HRC	AMS R56400	3.717		IC882	25-35		0.20-1.2		0.20-1.0	
							IC808	25-40		0.20-1.2		0.20-1.0	
							IC830	20-30		0.20-1.2		0.20-1.0	
H	Acier traité	38	45-49 HRC	Plaque HARDOX 450		T	IC808	50-75	0.5-1.5	0.20-0.50	0.5-3.0	0.20-0.50	sans

* Groupes matières ISCAR selon la norme VDI 3323
** Trempé et revenu
Pour un usinage en conditions instables, les conditions de coupe recommandées doivent être réduites de 20 à 30%

VIDEO

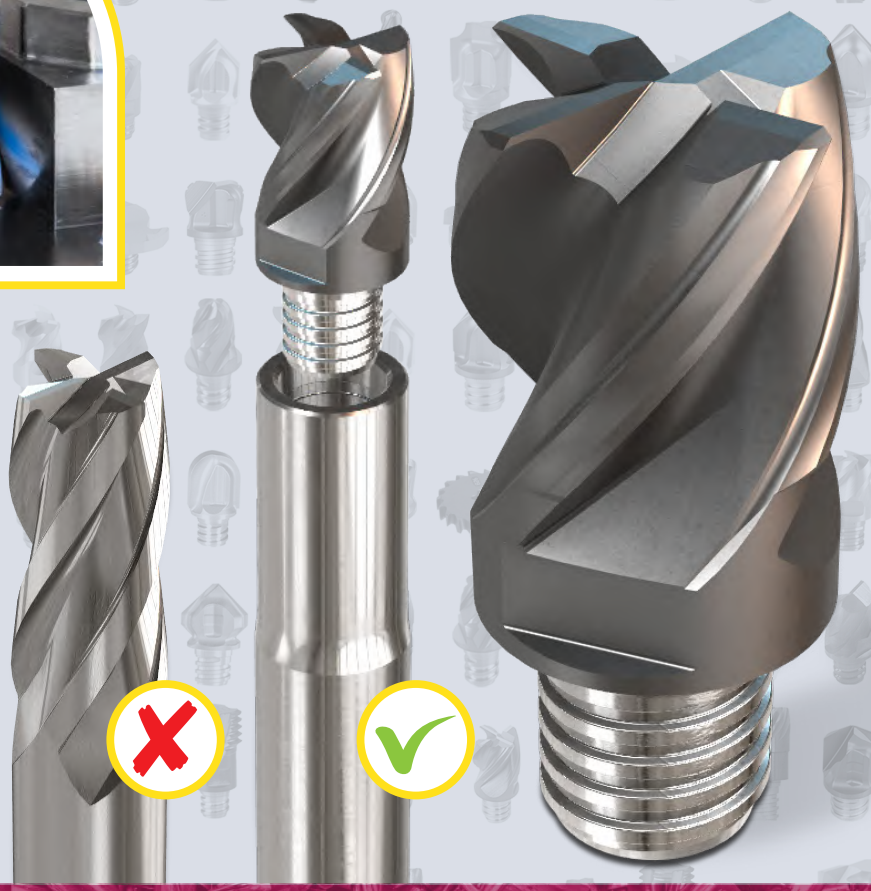
MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

Embouts de fraisage Ø32 mm interchangeables économiques

40 000 combinaisons de fraises en carbure monobloc à embouts interchangeables

Nouvel embout MULTI-MASTER 32 mm dédié à l'ébauche, la semi-finition et la finition. Convient également à un usinage en ramping pour une **productivité optimisée et rentable**

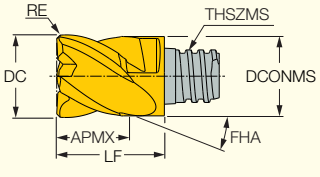
Nouvel embout 32 mm

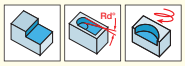


MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM ECK-CF

Embouts 5 dents avec hélice à 35/38°
Différents rayons disponibles





Désignation	Dimensions								IC908	Conditions d'usinage recommandées
	DC	RE	NOF(1)	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	RMPX°(2)		f_z (mm/z)
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

- Ne pas appliquer de graisse sur la connexion filetée

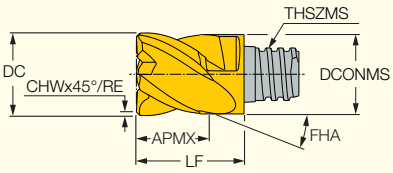
(1) Nombre de dents

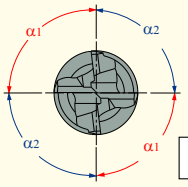
(2) Angle de ramping maximum

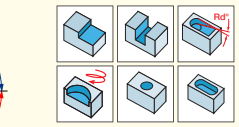
MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE
CHATTERFREE
MULTI-MASTER LINE

MM EC-CF

Embouts de fraisage interchangeables en carbure monobloc pour ébauche et finition







$\alpha_1 \neq \alpha_2$

Désignation	Dimensions									IC908	Conditions d'usinage recommandées
	DC	RE	NOF(1)	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	CHW		f_z (mm/z)
MM EC320H38C06-4T21	32.00	-	4	38.00	T21	30.00	55.00	38.0	0.60	●	0.06-0.18

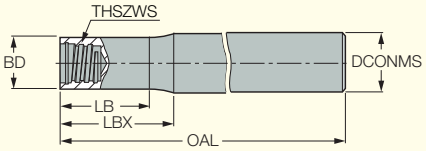
- Ne pas appliquer de graisse sur la connexion filetée

(1) Nombre de dents

MULTI-MASTER

MM S-A (queues dégagées)

Queues cylindriques dégagées pour embouts de fraisage interchangeables



Désignation	THSZWS	DCONMS	BD	LB	LBX	OAL	Queue(1)	Mat. queue(2)	RPMX(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-C32T21C	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

- Ne pas appliquer de graisse sur la connexion filetée

(1) C-Cylindrique

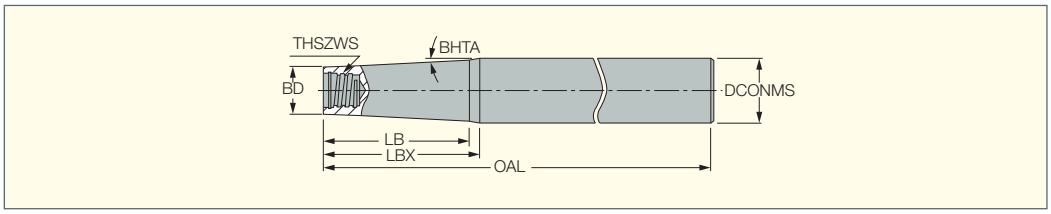
(2) S-acier, C-carbure

(3) La rotation maximum doit être calculée en divisant les tr/min maxi mentionnés par le nombre de dents utilisées sur l'embout de fraisage.

MULTI-MASTER

MM S-B (queues coniques)

Queues coniques à 85° pour embouts de fraisage interchangeables



Désignation	THSZWS	DCONMS	BD	BHTA	Queue(1)	LBX	LB	OAL	Mat. queue(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

- Ne pas appliquer de graisse sur la connexion filetée

(1) C-Cylindrique

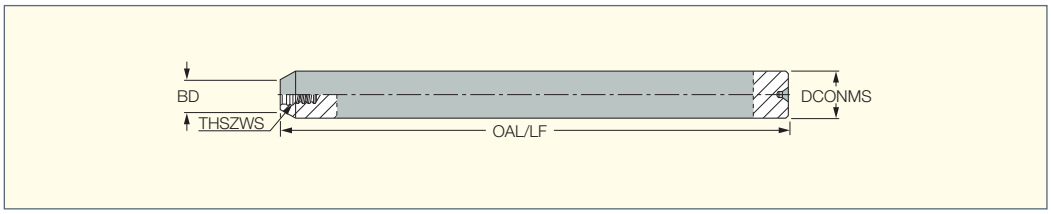
(2) S-acier

(3) La rotation maximum doit être calculée en divisant les tr/min maxi mentionnés par le nombre de dents utilisées sur l'embout de fraisage.

MULTI-MASTER

MM S-A (queues cylindriques)

Queues pour embouts de fraisage interchangeables



Désignation	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	Queue(1)	Mat. queue(2)	RPMX(3)	kg
MM S-A-L100-C40T21	T21	40.00	30.00	100.00	C	S	60000	0.90

- Ne pas appliquer de graisse sur la connexion filetée

(1) C-Cylindrique

(2) S-acier

(3) La rotation maximum doit être calculée en divisant les tr/min maxi mentionnés par le nombre de dents utilisées sur l'embout de fraisage.

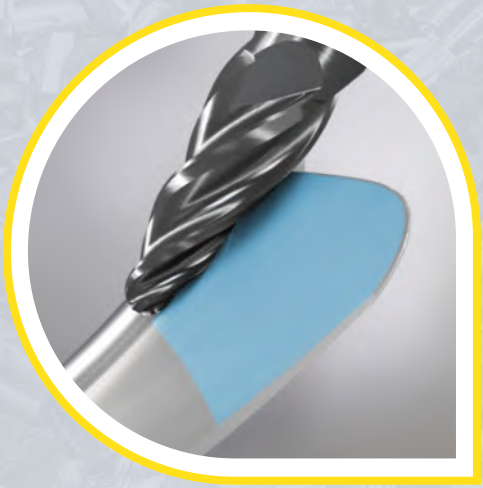
VIDEO

MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

Les nouveaux embouts tonneaux éliminent 75% des passes

Nouveaux embouts "tonneaux"
MULTI-MASTER pour un état de surface précis et un temps d'usinage optimal

Fraisage ultra rapide



La géométrie en "tonneau" élimine jusqu'à 75% des passes

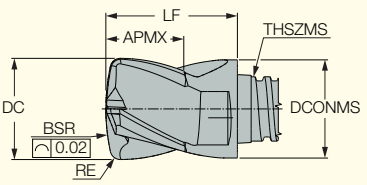
Diamètres : Ø8 mm → Ø16 mm

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

MM ELB

Embouts en carbure monobloc de forme lenticulaire à grand rayon pour profil 3D



Désignation	Dimensions								IC908
	DC	BSR	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	NOF(1)	LF	
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	●

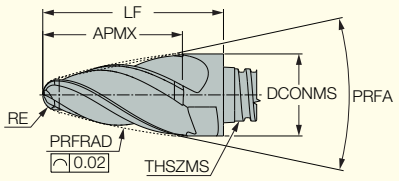
(1) Nombre de dents

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

MM EOB

Embouts tonneaux en carbure monobloc pour profil 3D



Désignation	Dimensions								IC908
	PRFRAD	RE	APMX	PRFA	THSZMS	NOF(1)	DCONMS	LF	
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	●

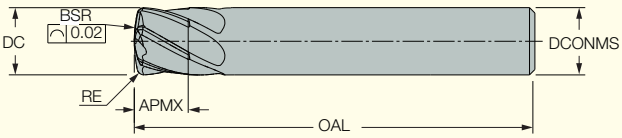
(1) Nombre de dents

SOLIDMILL
PREMIUM LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

SC ELB

Fraises en carbure monobloc de forme lenticulaire à grand rayon pour profil 3D



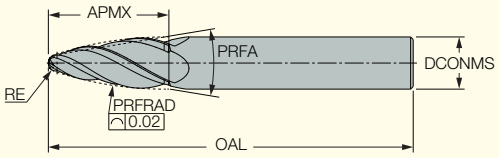
Désignation	Dimensions								IC902
	DC	BSR	RE	APMX	DCONMS	NOF(1)	OAL	Queue(2)	
ELB-R0.75R16A5-6C8-63	8.00	15.00	0.75	5.00	8.00	4	63.00	C	●
ELB-R1R20A7-6C10-72	10.00	20.00	1.00	7.00	10.00	6	72.00	C	●
ELB-R1R25A9-6C12-83	12.00	25.00	1.00	9.00	12.00	6	83.00	C	●

(1) Nombre de dents
(2) C-Cylindrique

SOLIDMILL PREMIUM LINE
NEOBARREL PROFILE MILLING

SC EOB

Fraises tonneaux en carbure monobloc pour profil 3D



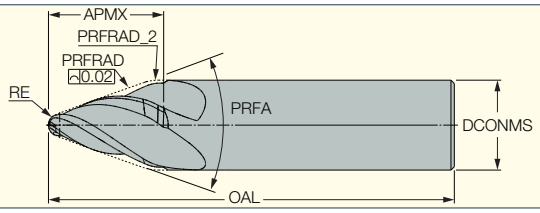
Désignation	Dimensions								IC902
	PRFRAD	RE	APMX	PRFA	DCONMS	NOF(1)	OAL	Queue(2)	
EOB-R1R90A24/7-4C08-63	90.00	1.00	24.80	14.88	8.00	4	63.00	C	●
EOB-R2R85A24/8-4C10-72	85.00	2.00	26.60	15.46	10.00	4	72.00	C	●
EOB-R2R80A27/9-4C12-83	80.00	2.00	27.10	18.38	12.00	4	83.00	C	●

(1) Nombre de dents
(2) C-Cylindrique

SOLIDMILL PREMIUM LINE
NEOBARREL PROFILE MILLING

SC ETB

Fraises tonneaux en carbure monobloc pour profil 3D



Désignation	Dimensions								IC902
	PRFRAD	PRFRAD_2	RE	APMX	PRFA	DCONMS	NOF(1)	OAL	Queue(2)	
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	●

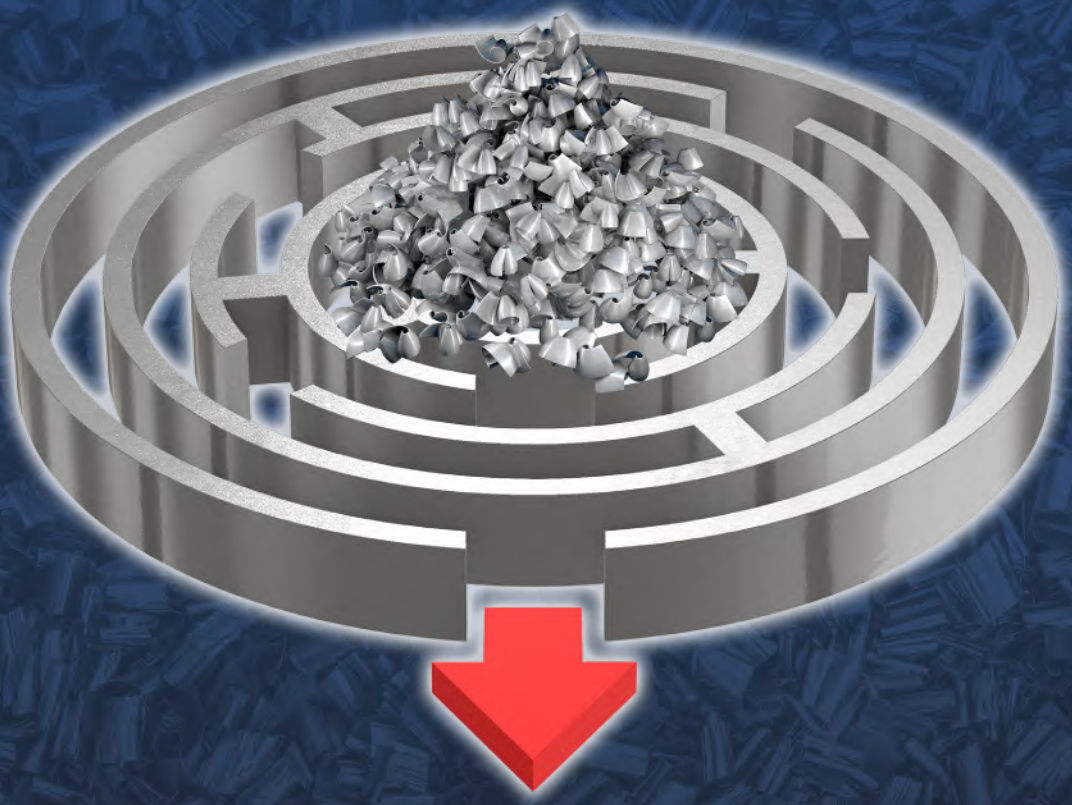
(1) Nombre de dents
(2) C-Cylindrique

Embout "tonneau" éliminant
jusqu'à 75% des passes

NEOLOGIQ HOLD

MACHINING INTELLIGENTLY

PRODUCTIVITE INCROYABLE



NEOCOLLET

INTEGRAL COLLET

VIDEO

NEOCOLLET
INTEGRAL COLLET

Pince à serrage précis et ultra rigide

Nouvelles pinces rigides pour têtes indexables en carbure monobloc

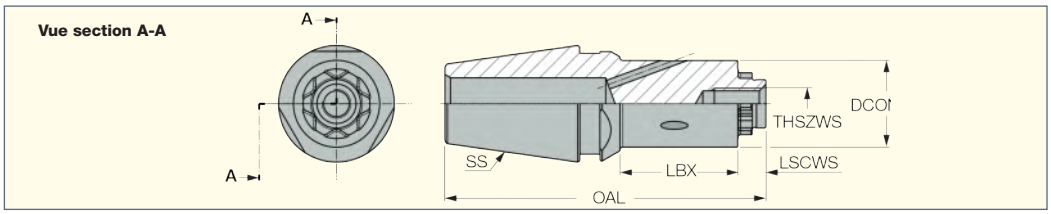
Disponibles en
ER16, 20, 25, 32, 40
avec une large variété de tailles d'extension

Arrosage le long de la pince monobloc directement dirigé sur les arêtes de coupe

NEOCOLLET
INTEGRAL COLLET

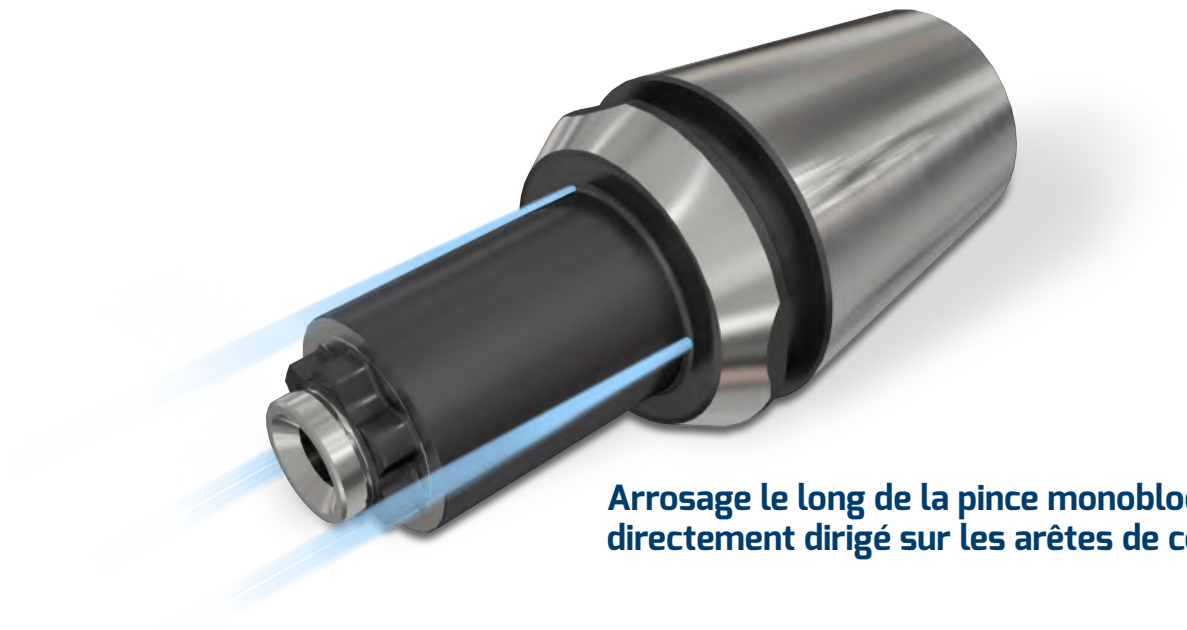
SD-S-A-ER-SP

Pinces rigides ER monoblocs
avec connexion cannelée (SP)



Désignation	SS	LBX[1]	DCONWS	THSZWS	LSCWS	OAL	kg
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] Après montage de l'écrou



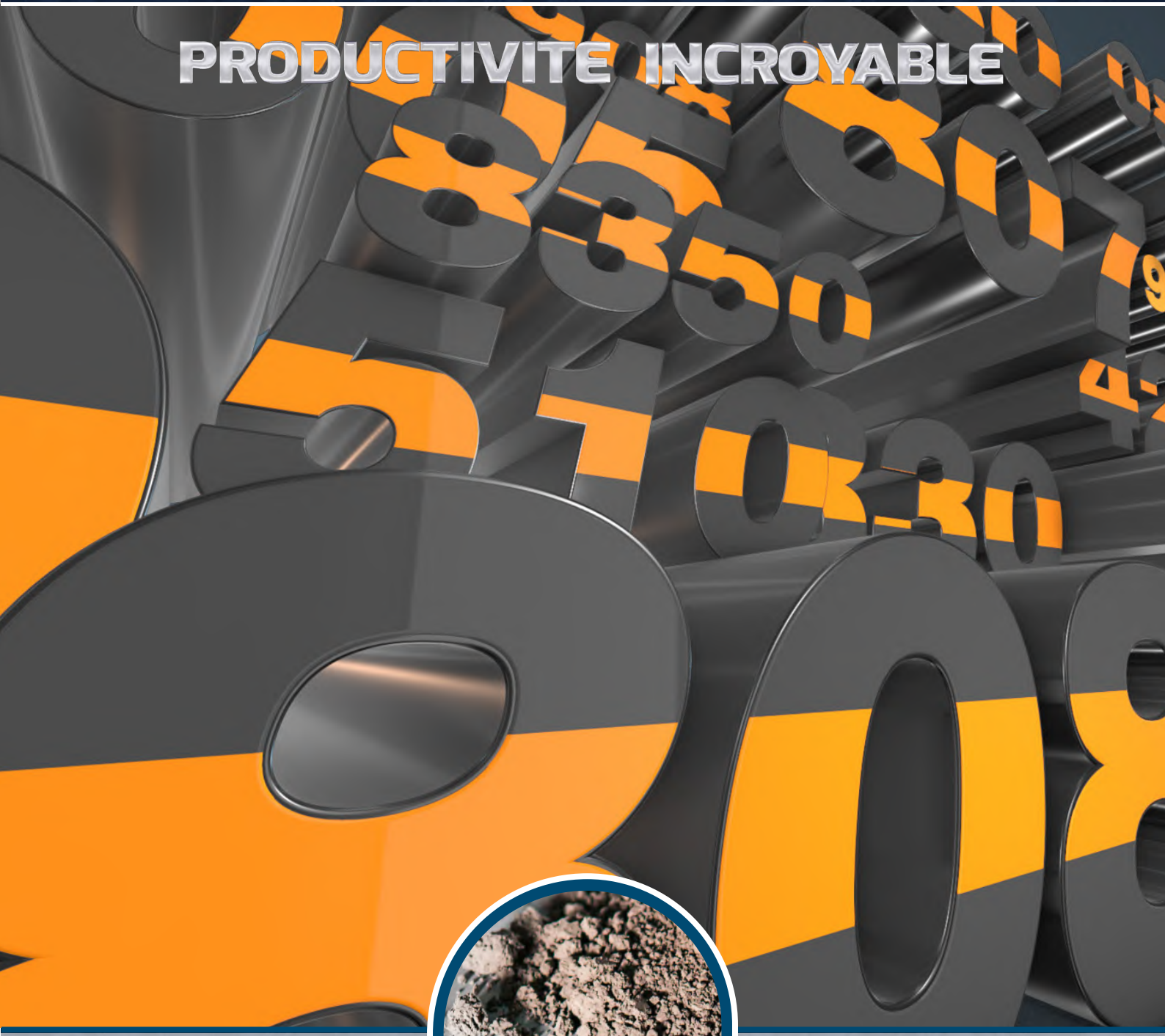
Arrosage le long de la pince monobloc directement dirigé sur les arêtes de coupe

Pièces détachées

Désignation			
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



Nuances de tournage

SUMO TEC 804	P	M	K	N	S	H
					✓	

Nuance avec substrat submicronique dur et revêtement PVD TiAlN suivi du traitement de surface spécifique SUMO TEC. Recommandée pour le tournage des alliages base nickel / inconel (40-50HRc) à de hautes vitesses de coupe

SUMO TEC 806	P	M	K	N	S	H
					✓	

Nuance avec substrat submicronique tenace et revêtement PVD TiAlN suivi du traitement de surface spécifique SUMO TEC. Recommandée pour le tournage des inconels à des vitesses de coupe moyennes à hautes

SUMO TEC 807	P	M	K	N	S	H
	✓	✓	✓		✓	✓

Substrat submicronique tenace et revêtement PVD TiAlN SUMO TEC pour une meilleure évacuation des copeaux. Recommandé pour l'usinage des alliages réfractaires, des aciers inoxydables austénitiques et des aciers trempés à des vitesses de coupe faibles à moyennes

SUMO TEC 6015	P	M	K	N	S	H
		✓				

Substrat très dur avec une couche superficielle enrichie en cobalt et un revêtement Al_2O_3. Recommandé pour le tournage en finition et semi-finition dans les aciers inoxydables à de hautes vitesses de coupe. Se caractérise par une grande durée de vie et une excellente répétabilité

SUMO TEC 6025	P	M	K	N	S	H
		✓				

Substrat tenace avec revêtement MTCVD Al_2O_3 et TiCN. Recommandé pour l'usinage des aciers inoxydables avec de fortes avances, dans des conditions défavorables et avec des vitesses de coupe moyennes

Nuances de tournage

SUMO TEC 8250

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

Substrat très tenace avec une couche superficielle enrichie en cobalt, combinée à des revêtements MTCVD TiCN et CVD Al_2O_3 épais. Recommandé pour l'usinage général des aciers dans une grande variété de conditions, avec une ténacité et une résistance à l'écaillage et à la déformation plastique élevées

SUMO TEC 8150

P	M	K	N	S	H
✓		✓			

Substrat très dur avec une couche superficielle enrichie en cobalt, revêtement MTCVD TiCN et CVD Al_2O_3 épais. Excellente stabilité thermique, haute résistance à l'écaillage et à la déformation plastique. Recommandé pour l'usinage grande vitesse des aciers dans des conditions stables ou légèrement instables

SUMO TEC 8350

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

Substrat très tenace avec une couche superficielle enrichie en cobalt combinée à un revêtement MTCVD TiCN et CVD Al_2O_3 alpha SUMO TEC. Procure une excellente ténacité et une bonne résistance à l'écaillage dans l'acier avec des conditions instables et en coupes interrompues

SUMO TEC 5005

P	M	K	N	S	H
✓		✓			✓

Substrat dur revêtu MTCVD TiCN et Al_2O avec un traitement de surface post-revêtement. Essentiellement recommandé pour le tournage de la fonte nodulaire / grise à des vitesses de coupe moyennes à élevées et dans des conditions stables ou légèrement instables. Aussi utilisé lorsque la résistance à l'usure doit être supérieure à celle garantie par l'IC5010 ou d'autres nuances

SUMO TEC 5010

P	M	K	N	S	H
		✓			

Substrat dur revêtu MTCVD TiCN avec une couche épaisse d'Al_2O_3 alpha CVD. Excellente stabilité thermique et ténacité améliorée. Principalement recommandé pour la fonte grise sous des conditions stables ou légèrement instables. Peut aussi être utilisée sur les fontes nodulaires

Nuances de tronçonnage

NOUVEAU !

1030

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

Nuance avec revêtement PVD AlTiN + TiN sur un substrat très tenace pour le tronçonnage et les gorges dans l'acier et l'acier inoxydable à des vitesses de coupe faibles à moyennes et des avances hautes. Recommandée pour les coupes interrompues et les opérations lourdes dans des conditions instables

SUMO TEC **830**

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

Nuance avec revêtement PVD AlTiCrN + TiN et traitement de surface spécifique SUMO TEC sur un substrat très tenace pour le tronçonnage et les gorges dans l'acier et l'acier inoxydable à des vitesses de coupe faibles à moyennes et des avances moyennes à hautes. Recommandée pour les coupes interrompues et les opérations lourdes dans des conditions instables

NOUVEAU !

1010

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Superposition de nuances revêtues PVD AlTiN + TiN sur un substrat submicronique tenace. Recommandée pour les applications générales en tronçonnage et gorges dans une large variété de matériaux comme l'acier, l'acier allié, l'acier inoxydable austénitique et les alliages réfractaires à des vitesses de coupe moyennes

SUMO TEC **808**

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Substrat submicronique tenace avec revêtement PVD AlTiCrN + TiN et traitement de surface spécifique SUMO TEC. Recommandé pour les applications générales en tronçonnage et gorges dans une grande variété de matériaux comme l'acier, l'acier allié, l'acier inoxydable austénitique et les alliages réfractaires à des vitesses de coupe moyennes

SUMO TEC **807**

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Substrat submicronique tenace et revêtement PVD AlTiCrN + TiN SUMO TEC pour une meilleure évacuation des copeaux. Recommandé pour l'usinage des alliages réfractaires, des aciers inoxydables austénitiques et des aciers trempés à des vitesses de coupe faibles à moyennes

Nuances de perçage

SUMO TEC 107

P	M	K	N	S	H
			✓		

Nuance revêtue diamant pour le perçage des matériaux composites PRFC et stratifiés titane PRFC

Nuances de fraisage

NOUVEAU !

882

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

Substrat tenace, revêtement PVD TiAlN et traitement de surface spécifique SUMO TEC. Conçu pour l'usinage des aciers inoxydables austénitiques, du titane et des alliages réfractaires

SUMO TEC 330

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

Nuance tenace revêtue PVD TiCN+TiN avec traitement de surface spécifique SUMO TEC. Recommandée pour le fraisage dans une large variété de matériaux, sous des vitesses de coupe faibles à moyennes et dans des conditions d'usinage instables

NOUVEAU !

SUMO TEC 5820

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

Substrat tenace avec un revêtement MTCVD Al_2O_3 alpha et un traitement de surface spécifique. Conçu pour l'usinage des aciers inoxydables austénitiques, du titane et des alliages réfractaires

SUMO TEC 810

P	M	K	N	S	H
✓		✓			

Nuance PVD revêtue AlTiN+TiN SUMO TEC. Premier choix pour le fraisage des fontes nodulaires à des vitesses moyennes à hautes

Nuances de fraisage

SUMO TEC 5100

P	M	K	N	S	H
		✓			

Substrat tenace avec revêtement MTCVD TICN+Al_2O_3 alpha et traitement de surface post revêtement SUMO TEC. Recommandé pour le fraisage des fontes grises avec de hautes vitesses de coupe. Durée de vie prolongée

SUMO TEC 380

P	M	K	N	S	H
				✓	✓

Substrat submicronique tenace revêtu PVD TiCN avec revêtement de surface spécifique. Conçu pour l'usinage des alliages réfractaires, des aciers traités et de la fonte à des vitesses moyennes à élevées, en coupes interrompues et conditions défavorables. Excellente résistance à l'usure en entaille et au phénomène d'arête rapportée. Très grande résistance aux chocs thermiques et mécaniques permettant ainsi un fraisage avec arrosage

SUMO TEC 5400

P	M	K	N	S	H
✓					

Substrat tenace avec revêtement MTCVD Al_2O_3 alpha. Recommandé pour le fraisage des aciers à de hautes vitesses de coupe et pour le tronçonnage des aciers inoxydables. Excellente durée de vie

NOUVEAU !

840

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

Nuance tenace avec revêtement PVD TiSiN et traitement de surface spécifique. Recommandée pour le fraisage dans les aciers inoxydables austénitiques et les alliages réfractaires en coupes interrompues et opérations lourdes

NOUVEAU !

SUMO TEC 845

P	M	K	N	S	H
✓					

Nuance PVD tenace, revêtue AlTiN et traitement de surface spécifique SUMO TEC. Recommandée pour le fraisage des aciers alliés en coupes interrompues et opérations lourdes

Nuances de tournage, fraisage et perçage

SUMO TEC 808

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Substrat submicronique tenace revêtu PVD TiAlN pour une meilleure évacuation des copeaux. Conçu pour l'usinage des alliages réfractaires, aciers inoxydables austénitiques, alliages traités et aciers au carbone à des vitesses moyennes, en coupes interrompues et conditions défavorables. Excellente résistance à l'usure en entaille et au phénomène d'arête rapportée

SUMO TEC 830

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

Nuance SUMO TEC revêtue PVD TiAlN+TiN pour une meilleure évacuation des copeaux. Recommandée pour les coupes interrompues et les opérations lourdes dans les aciers inoxydables, les alliages réfractaires et les aciers alliés. Ténacité et résistance à l'usure élevées

908

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

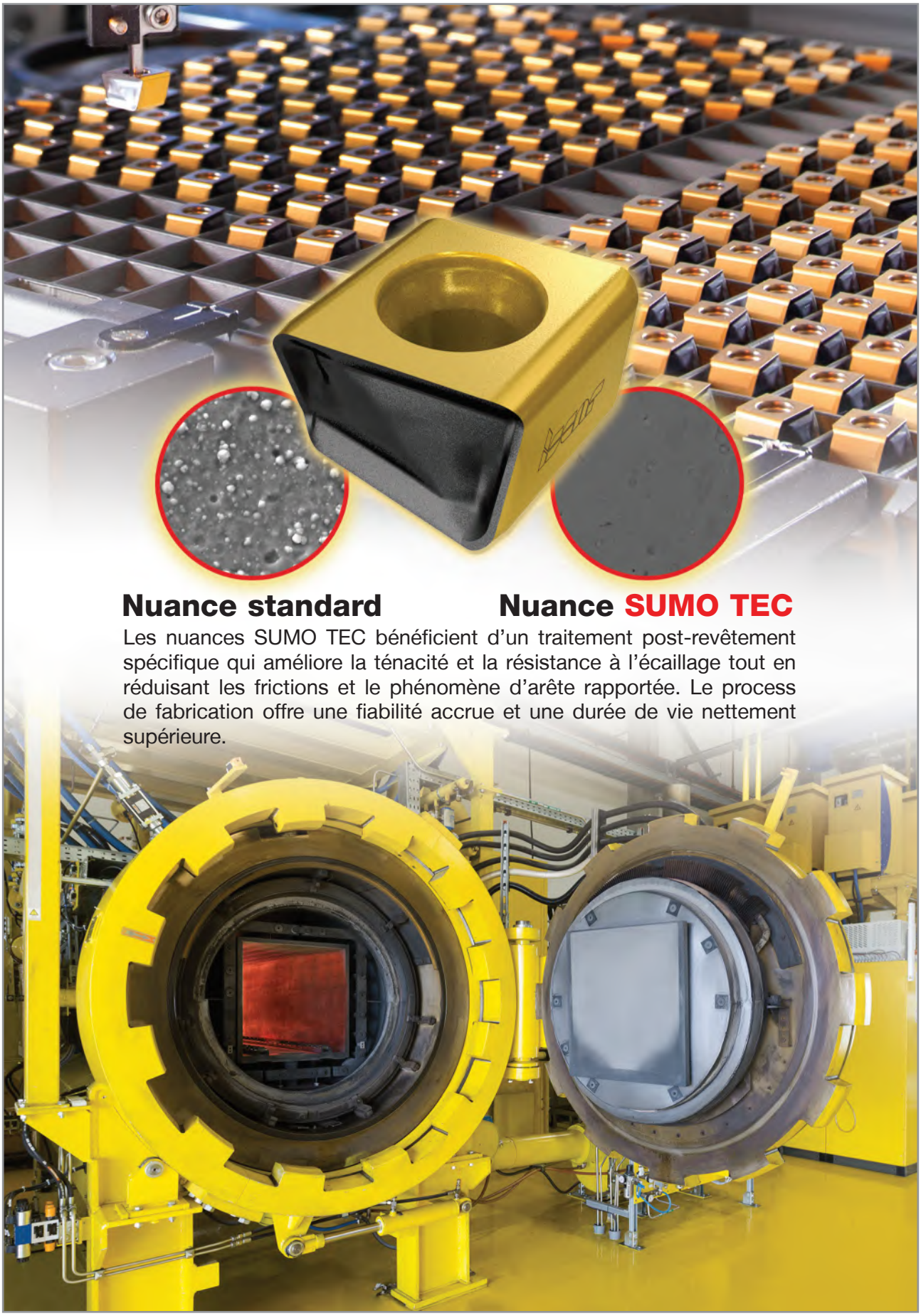
Substrat submicronique tenace revêtu PVD TiAlN. Conçu pour l'usinage des alliages réfractaires, aciers inoxydables austénitiques, alliages traités et aciers au carbone à des vitesses moyennes à hautes, en coupes interrompues et conditions défavorables. Excellente résistance à l'usure en entaille et au phénomène d'arête rapportée

NOUVEAU !

SUMO TEC 5500

P	M	K	N	S	H
✓					

Substrat tenace avec un revêtement MTCVD Al_2O_3 alpha. Nuance recommandée pour le fraisage des aciers inoxydables martensitiques sous de hautes vitesses de coupe avec une excellente durée de vie



Nuance standard **Nuance SUMO TEC**

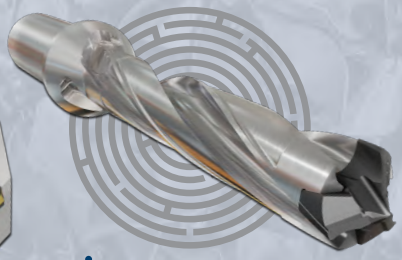
Les nuances SUMO TEC bénéficient d'un traitement post-revêtement spécifique qui améliore la ténacité et la résistance à l'écaillage tout en réduisant les frictions et le phénomène d'arête rapportée. Le process de fabrication offre une fiabilité accrue et une durée de vie nettement supérieure.

Un usinage LOGIQ garantit une productivité optimale

PRODUCTIVITÉ INCROYABLE

Sortez du labyrinthe avec l'Usinage Intelligent ISCAR

LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED



LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

LOGIQFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

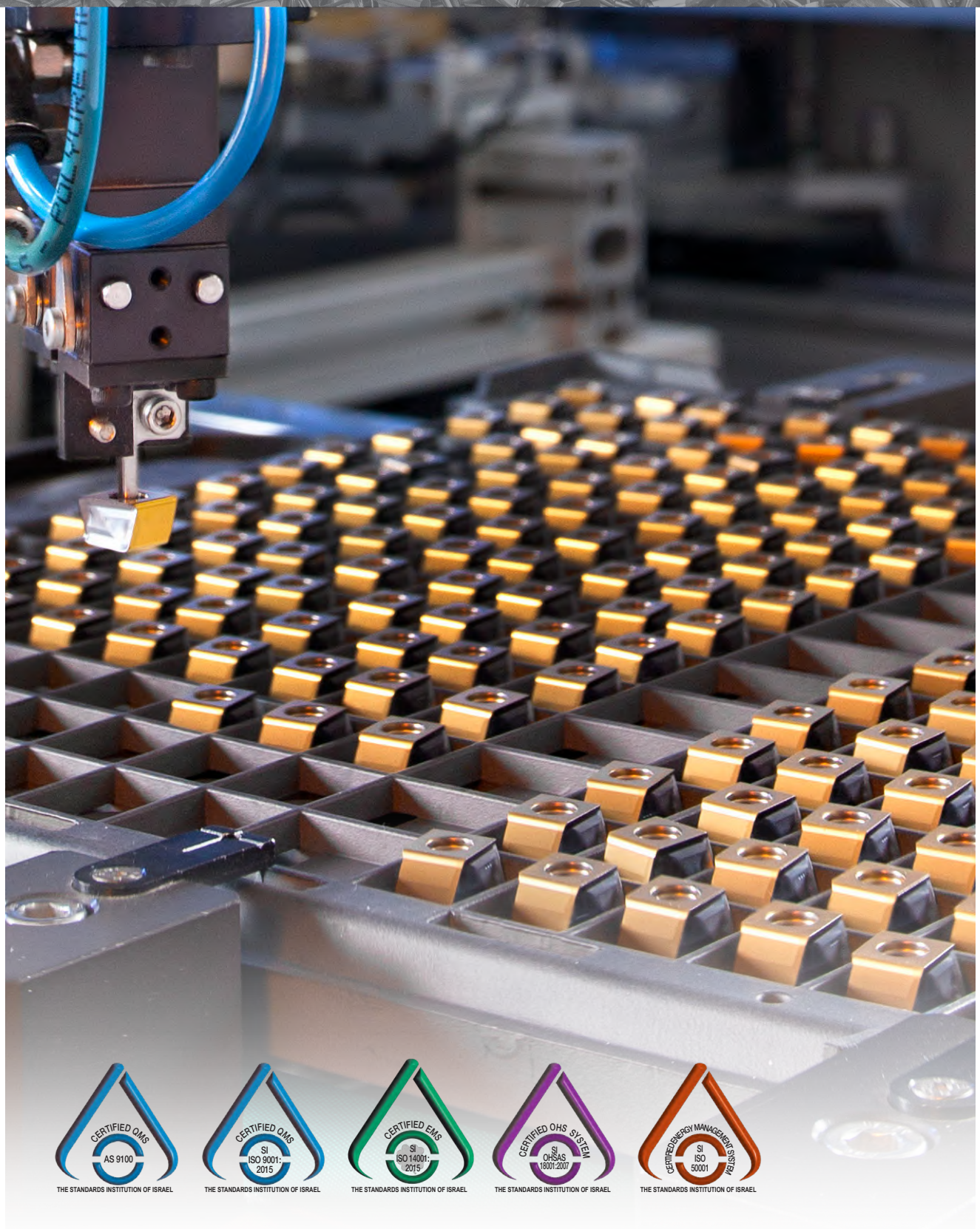
LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

ISCAR Member IMC Group WORLD

App Store Play Store
Appli à télécharger

NEOLOGIQ
MACHINING INTELLIGENTLY

ISCAR Member IMC Group
www.iscar.fr



Normes qualité

ISCAR a reçu la certification du prestigieux Institut de Normalisation (Standards Institution) et répond aux normes de conformité pour la livraison de ses articles dans les meilleures conditions. Ses installlations de contrôle qualité comprennent un laboratoire métallurgique, un centre d'essais des matières premières, une procédure d'essai en continu, un tech center pour vérifier les performances des outils et assurer le contrôle final des produits. Seuls les produits conformes sont conditionnés pour être ajoutés aux stocks ISCAR.

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

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

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

Austria
ISCAR AUSTRIA GmbH
Tel +43 7252 71200-0
Fax +43 7252 71200-999
office@iscar.at
www.iscar.at

Belarus
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

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

Bosnia
(Representative Office)
Tel +387 32 201 100
Fax +387 32 201 101
info@iscar.ba

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

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

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

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

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

Croatia
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

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

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

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

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

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

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

France
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

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

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

VIMA
V. Mazloumian & Sons
Tel +30 2310 517-117 / 544-521
Fax +30 2310 529-107
vimaco@otenet.gr
http://www.vimaco.gr

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

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

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

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

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

Italy
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

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

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

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

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

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

North Macedonia
(Representative Office)
Tel +389 2 309 02 52
Fax +389 2 309 02 54
info@iscar.com.mk

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

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

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

Poland
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

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

Russia
Moscow
ISCAR LLC
Tel/fax +7 495 660 91 25/31
iscar@iscar.ru
www.iscar.ru

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Turkey
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

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

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

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

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

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

"© 2013 Iscar Ltd. Ce document, ainsi que toutes les informations et autres données contenues dans le présent document et/ou dérivées de celui-ci, y compris, mais sans s'y limiter, toutes les marques, logos, noms commerciaux, concepts, images, dessins et/ou appareils, ainsi que toutes les données à partir desquelles toute propriété et/ou propriété intellectuelle peut émaner («Information»), sont la propriété unique et exclusive d'Iscar Ltd. et sont protégés par les droits d'auteur et autres lois applicables. Aucune partie de ces informations ne peut être utilisée ou autrement diffusée à quelque fin que ce soit sans l'autorisation expresse préalable ou consentement écrit d'Iscar Ltd.
Les articles figurant dans ce catalogue peuvent être améliorés, modifiés ou retirés sans préavis."

N'hésitez pas à consulter notre catalogue électronique sur www.iscar.fr pour des informations techniques plus précises et actualisées.

03/2021
3407879

Un usinage plus astucieux avec les applis ISCAR NEOLOGIQ

Accédez instantanément à l'ensemble des applis, interfaces et catalogues produits ISCAR

NEOITA · E-CAT · ISCAR · NPA · INDUSTREALIZE · FAQ · ITA · E-Commerce · Chaîne vidéo

Matrix · Machining Power · Publications · Convertisseur de géométries · Comparateur de nuances · Usure plaquette · ISpot · MySales · Épaisseur copeaux

Member IMC Group

ISCAR

www.iscar.fr