Каталог **новой** продукции 2021

RUSSIAN VERSION

NEOLOGIQ

MACHINING INTELLIGENTLY

Member IMC Group

ISCAR

www.iscar.ru

NEOTA

NEO ISCAR TOOL ADVISOR

Найдите свой инструмент NEOLOGIQAL для вашей операции!

- Виртуальный помощник по подбору инструмента с улучшенным искусственным интеллектом и аналитикой на основе “больших данных”
- Поиск решений для сложных производственных задач
- Широкий спектр функций и рекомендаций для обрабатывающих центров
- Онлайн-сервис 24/7 на более чем 30 языках.
- Функции в соответствии со стандартом ISO13399

Member IMC Group

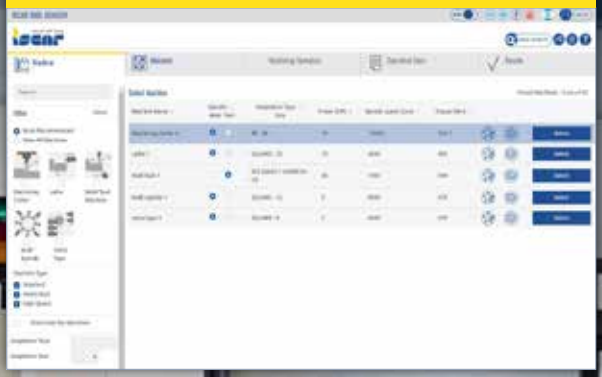
ISCAR

www.iscar.ru

Доступно на сайте ISCAR.COM

Автоматический подбор инструмента NEO ITA

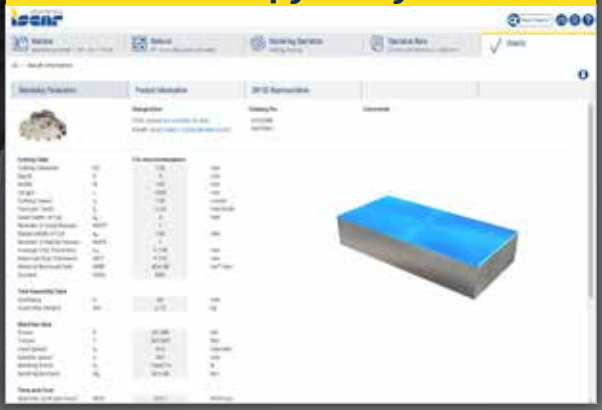
Выбор станка



Определение технических параметров станка

Поиск материала по группам или по случайному выбору

Рекомендации по инструменту



и в приложении ISCAR World

ТОЧЕНИЕ ПО ISO

PICCO-INDEX новые монолитные твердосплавные резцы....4

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА

LOGIQ-F-GRIP лезвия для отрезки с большими подачами....8
JET-CROWN система закрепления с точечным подводом охлаждения....14
LOGIQ-F-GRIP державки для отрезки по оси Y на многоцелевых станках....16
TANG-GRIP адаптеры для прорезки канавок и отрезки по оси Y....18
SWISS-GRIP новая узкая отрезная система....20

ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ

LOGIQ-3-CHAM сменные трехперые сверлильные головки....24
SOLID-DRILL сверхдлинные монолитные твердосплавные сверла....28

ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА

NEODO торцевые фрезы для точной обработки уступов 90°....32
LOGIQ-4-FEED торцевые фрезы для обработки с большими подачами....34
HELI-SLOT фрезы с позитивными пластинами для обработки пазов....36
NEO-FEED торцевые фрезы для обработки с большими и средними подачами....40
MULTI-MASTER сменные фрезерные головки Ø32 мм....44
NEO-BARREL твердосплавные бочкообразные концевые фрезы и головки....48

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

NEO-COLLET цанги с очень жестким и точным закреплением....52

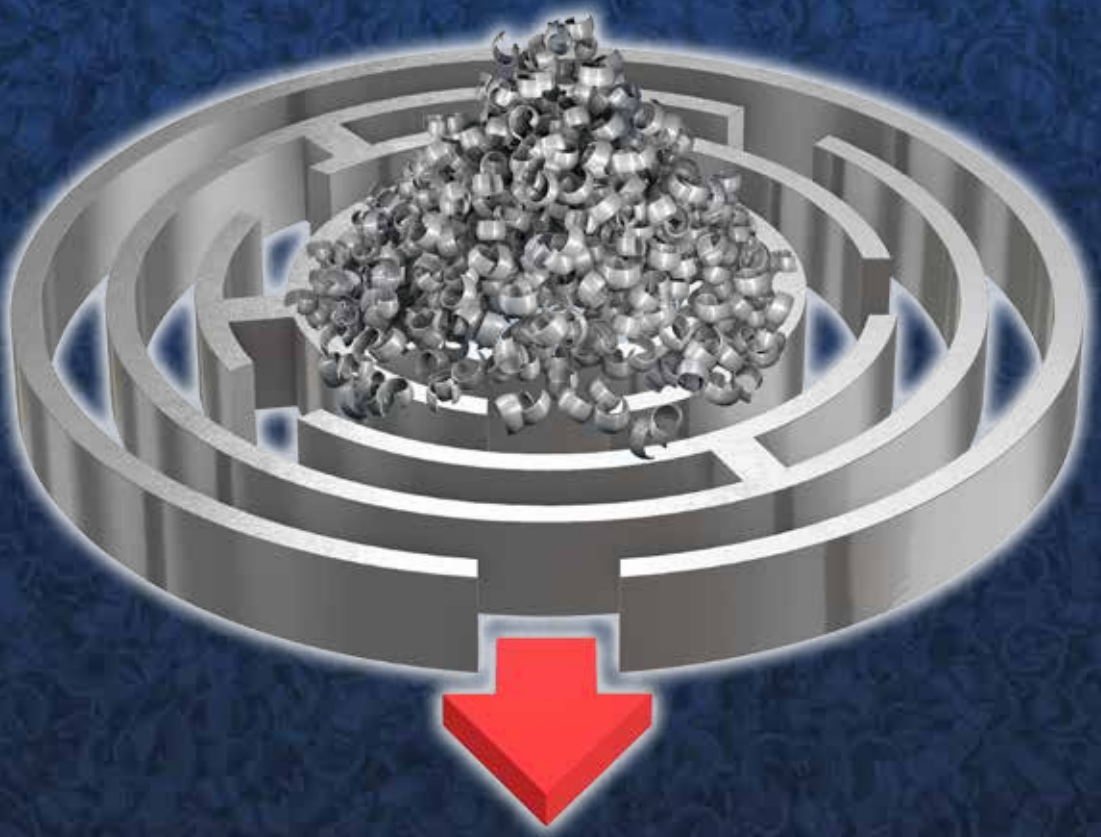
МАТЕРИАЛЫ ПЛАСТИН

Сплавы....55

NEOLOGIQ TURN

MACHINING INTELLIGENTLY

AMAZING PRODUCTIVITY



PICCOINDEX

INDEXABLE INSERTS

VIDEO

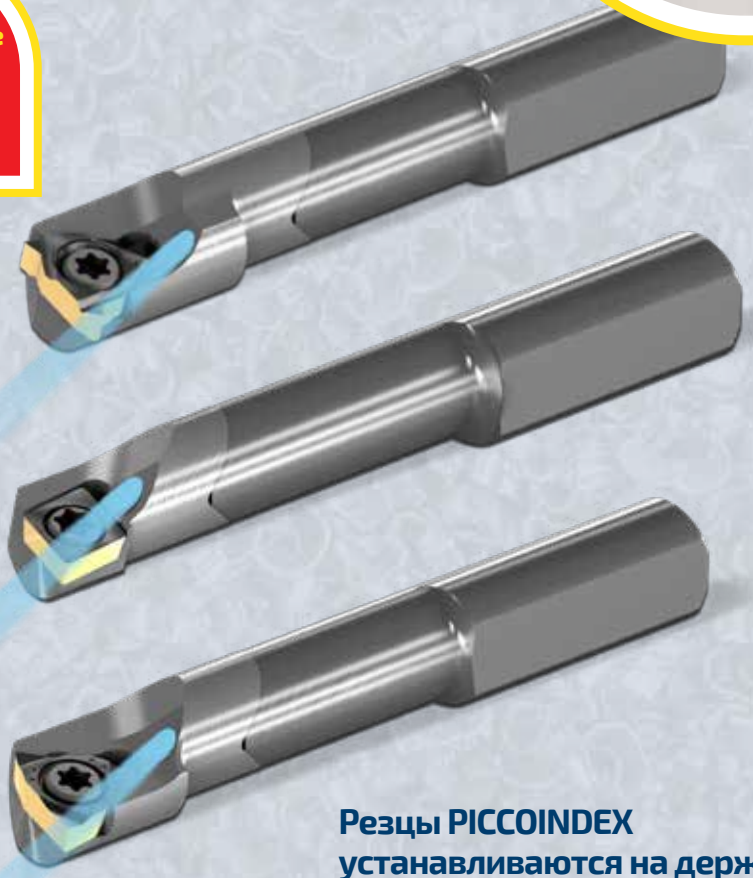
PICCOINDEX

INDEXABLE INSERTS

Новые твердосплавные резцы

Новые твердосплавные резцы PICCOINDEX со сменными пластинами **для мелкоразмерной обработки** и увеличения срока службы инструмента

Увеличение срока службы на 200%

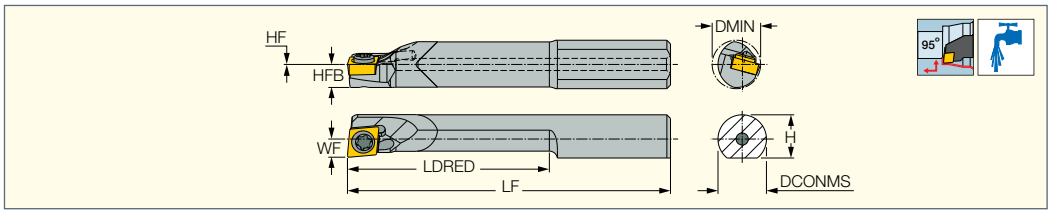


Резцы PICCOINDEX устанавливаются на державки PASSCUT и NEOPASS

PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-SCLCR/L

Твердосплавные резцы PICCO для ромбических пластин 80°



Обозначение	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 - с подводом охлаждения
(2) Идентификация мастер пластины

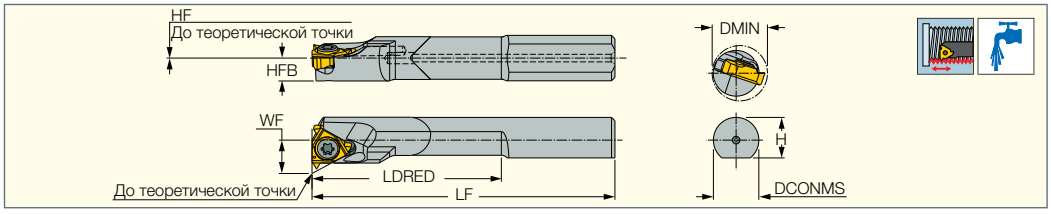
Запасные части

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

PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-MGSIR/L

Твердосплавные резцы PICCO для резьбовых пластин, для внутренней резьбы



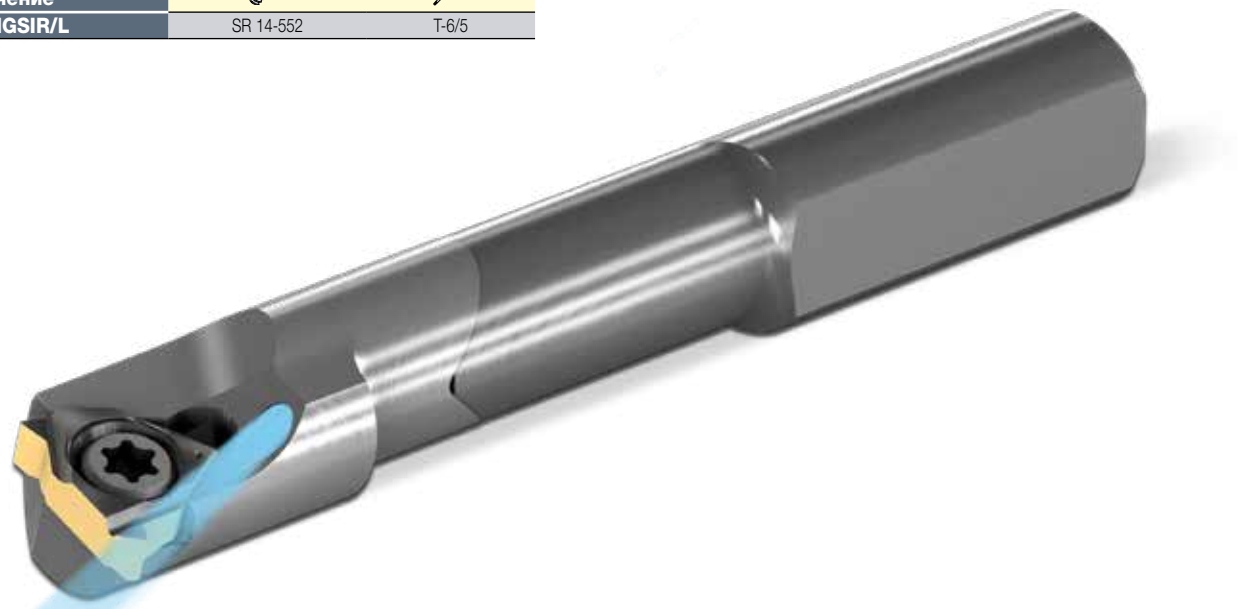
Обозначение	DMIN	DCONMS	H	LF	LDRED	WF	HF	HFB	CSP(1)	MIID(2)
PICIN 06-T25-MGSIL-06	7.30	6.00	5.3	40.00	25.0	4.41	0.0	3.0	1	06IL A 55
PICIN 06-T25-MGSIR-06	7.30	6.00	5.3	40.00	25.0	4.41	0.0	3.0	1	06IR A 55

- В-стальной хвостовик с отверстием для подвода охлаждения, СВ-твердосплавный хвостовик с отверстием для подвода охлаждения • Все державки обеспечивают угол подъема спирали 1.5 либо за счет посадочного гнезда или подкладной пластины
- Для пластин GTGA используйте подкладные пластины AL 16-0

(1) 1 - с подводом охлаждения
(2) Идентификация мастер пластины

Запасные части

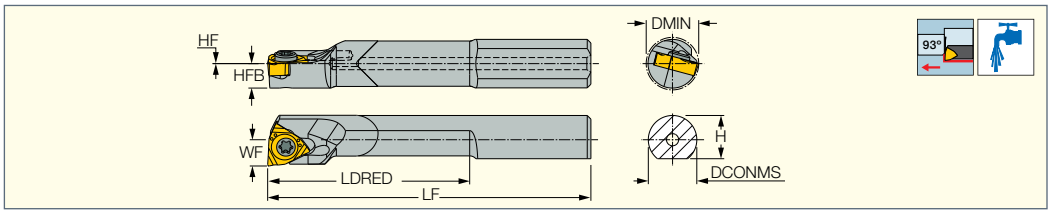
Обозначение		
PICIN-MGSIR/L	SR 14-552	T-6/5



PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

PICIN-SWUBR/L

Твердосплавные резцы PICCO для маленьких тригональных пластин WBMT/WBGT



Обозначение	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

- Используйте правосторонние пластины WBMT 06...R для левосторонних державок и левосторонние пластины WBMT 06...L для правосторонних державок.

(1) 1 - с подводом охлаждения

(2) Идентификация мастер пластины

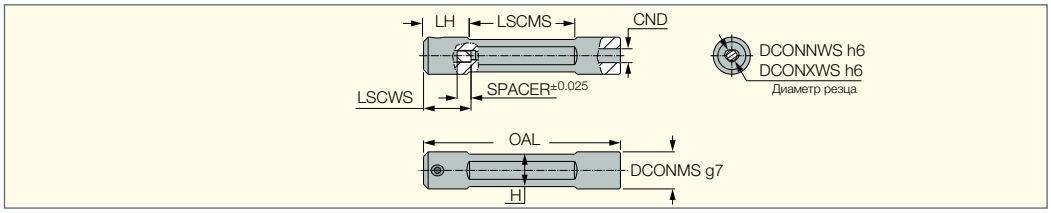
Запасные части

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

NEOPASS
PICCO LINES HOLDER

PICMU

Державки с улучшенным подводом охлаждения для установки резцов PICCOCUT, PICCOJET и PICCOINDEX



Обозначение	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

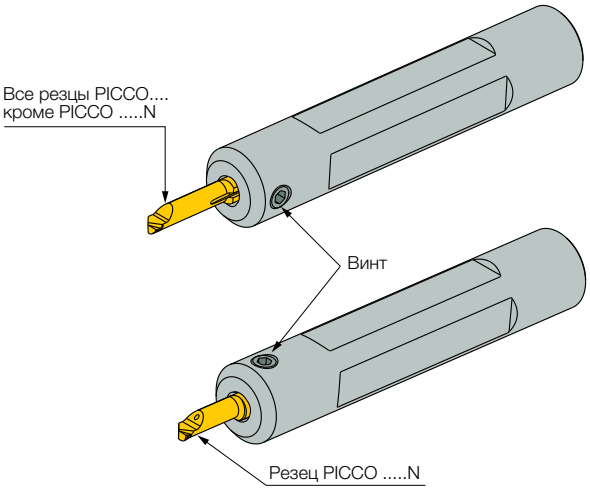
- Державки подходят для право- и левосторонних резцов и расточных державок

(1) Минимальный диаметр

Запасные части

Обозначение			
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

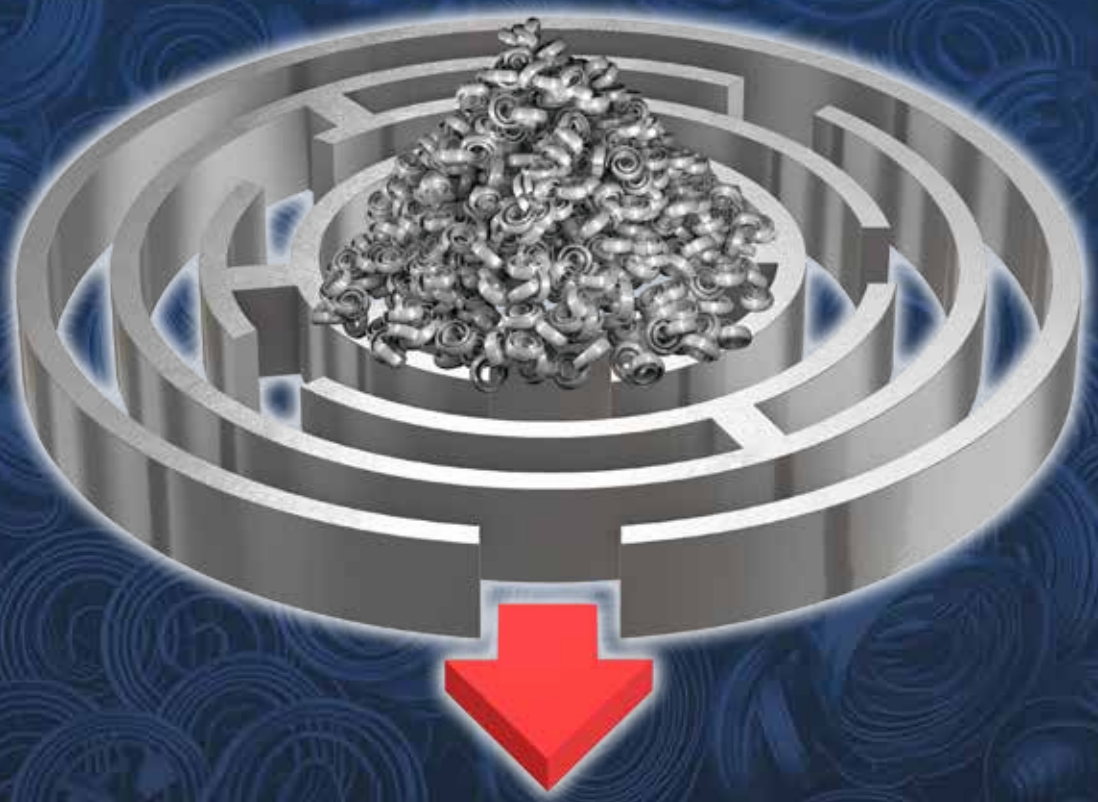
(a) Используются только с PICCO CUT



NEOLOGIQ GRIP

MACHINING INTELLIGENTLY

AMAZING PRODUCTIVITY



LOGIQ F GRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE

JETCROWN
LOGIQ JET COOLANT

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

VIDEO

D82

VIDEO

D160

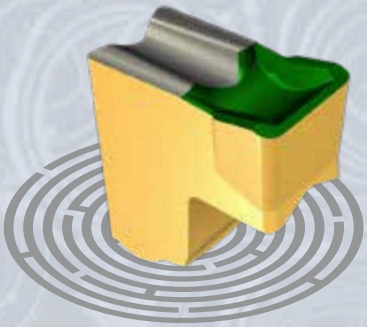
LOGIQFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

Отрезка с большими подачами

Антивибрационный инструмент для отрезки!

Революционное квадратное лезвие и уникальная державка **для глубокой отрезки с большой подачей**. Гарантированное отсутсвие вибраций, отличная прямолинейность и качество поверхности, существенная экономия материала. Пруток 160 мм может быть отрезан пластиной с шириной 3 мм.

Увеличение производительности на 300%



TANGGRIP
PARTING LINE

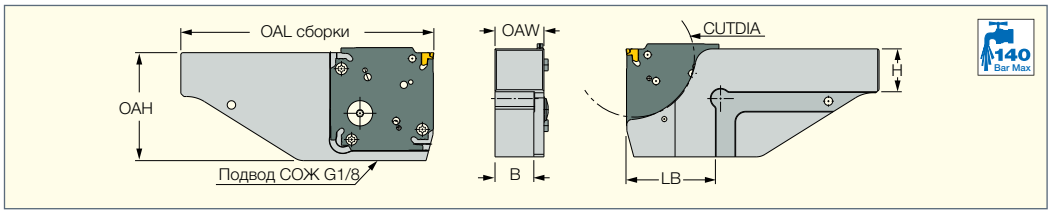
Новые пластины для отрезки с большими подачами

Отрезка больших диаметров до 160 мм

LOGIQ F GRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

TGTBQ-JHP

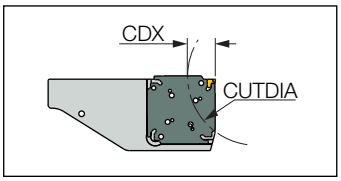
Блоки для лезвий TANG-F-GRIP и DO-F-GRIP для прорезки канавок и отрезки, подвод СОЖ под высоким давлением



Обозначение	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

Таблица, определяющая глубину резания для канавки в зависимости от диаметра заготовки.

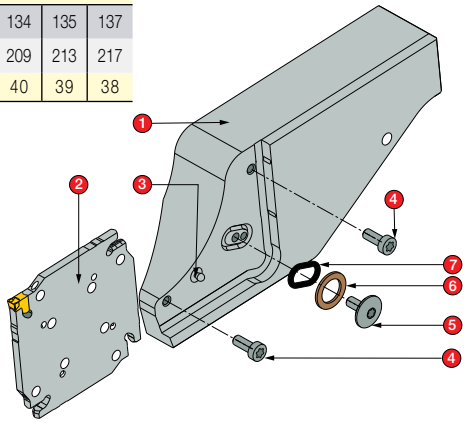
Обозначение	CUTDIA																	
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
TGTBQ...D160-JHP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



Обозначение	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

Обозначение	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. **Блок:** TGTBQ...D...
2. **Лезвие:** T/DGAQ...
3. **Установочный штифт:** Side thrust Pin 3mm
4. **Винт:** SR M4x10 ISO 14580
5. **Винт:** SR M4x9-Seal-JHP
6. **Уплотнительная шайба:** CSW 1/8''
7. **Уплотнительное кольцо:** O-ring 10x2 NBR



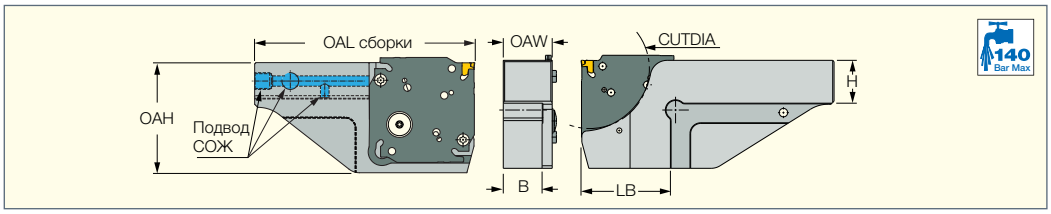
Запасные части

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

LOGIQ FGRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

TGTBQ-JHP-MC

Блоки для квадратных лезвий для прорезки канавок и отрезки, подвод СОЖ под высоким давлением, 3 входных отверстия



Обозначение	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

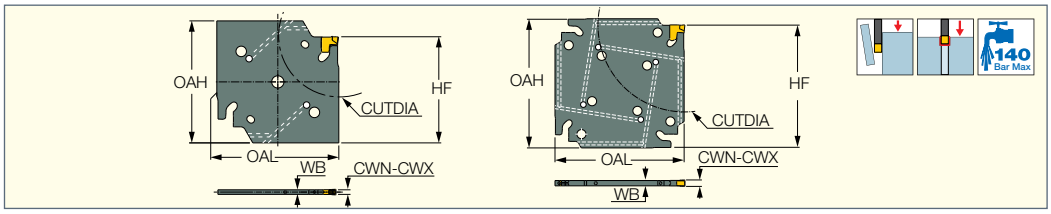
Запасные части

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

TANG FGRIP HIGH FEED PARTING

TGAQ-JHP

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP, подвод СОЖ под высоким давлением



Обозначение	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

- Подходят для всех пластин TANG-GRIP

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальный диаметр для отрезки
(4) Идентификация мастер пластины
(5) 1 - с подводом охлаждения

Расход и давление охлаждающей жидкости

Обозначение	70 бар Расход (л/мин)	100 бар Расход (л/мин)	140 бар Расход (л/мин)
TGAQ D.../-2.../-3...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D.../-4.../-5...-JHP	6-7	7-8	8-9

Запасные части

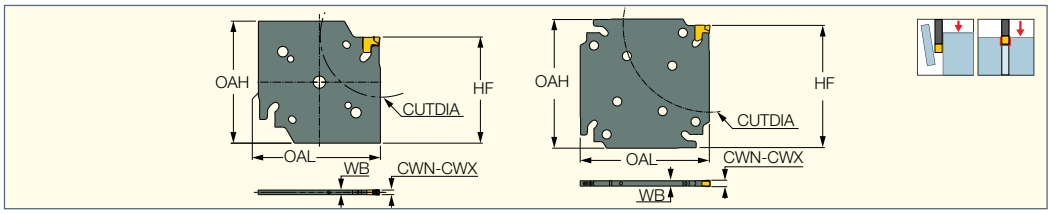
Обозначение			
TGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	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*

* Заказывается отдельно

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

TGAQ

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP



Обозначение	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

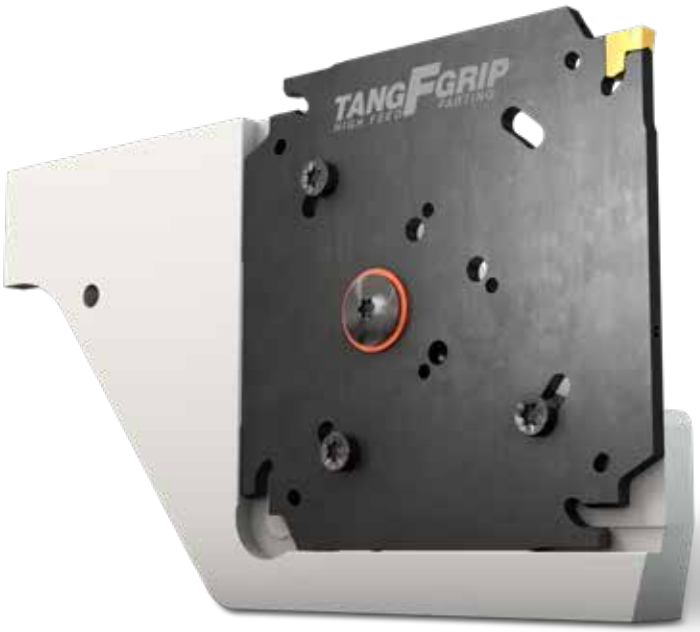
- Подходят для всех пластин TANG-GRIP

(1) Минимальная ширина резания
(2) Максимальная ширина резания
(3) Максимальный диаметр для отрезки
(4) Идентификация мастер пластины
(5) 0 - без подвода охлаждения

Запасные части

Обозначение		
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*

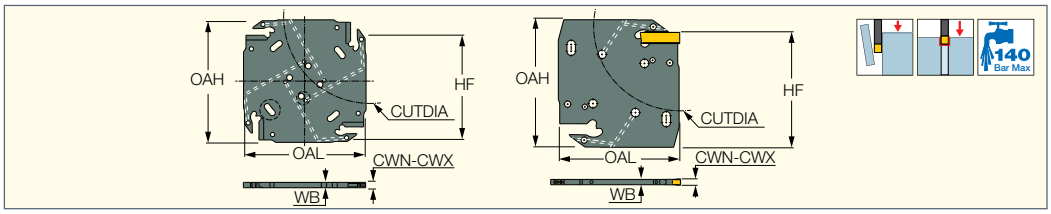
* Заказывается отдельно



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

DGAQ-JHP

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP, подвод СОЖ под высоким давлением



Обозначение	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

• При использовании двухсторонних пластин шириной 2 и 3 мм ограничение глубины резания 19 мм. Для увеличения глубины резания используйте односторонние пластины DGNM.

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр для отрезки

(4) Идентификация мастер пластины

(5) 1 - с подводом охлаждения

Расход и давление охлаждающей жидкости

Обозначение	70 бар Расход (л/мин)	100 бар Расход (л/мин)	140 бар Расход (л/мин)
DGAQ D.../-2/-3...-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D.../-4/-5...-JHP	6-7	7-8	8-9

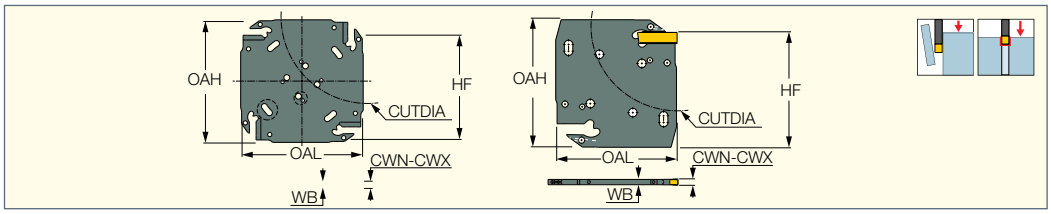
Запасные части

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

* Заказывается отдельно

DGAQ

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP



Обозначение	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

• При использовании двухсторонних пластин шириной 2 и 3 мм ограничение глубины резания 19 мм. Для увеличения глубины резания используйте односторонние пластины DGNM.

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Максимальный диаметр для отрезки

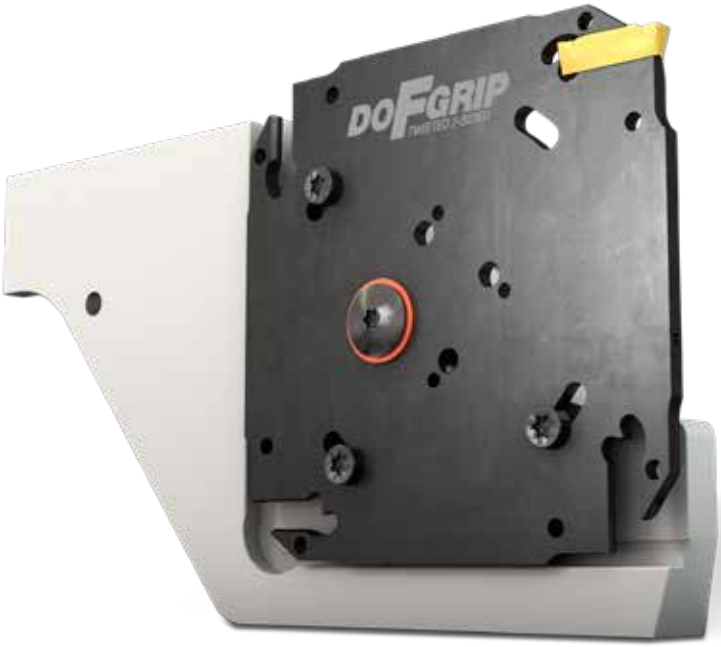
(4) Идентификация мастер пластины

(5) 0 - без подвода охлаждения

Запасные части

Обозначение		
DGAQ	SR ISO 14580 M4X10	EDG 33A*

* Заказывается отдельно



VIDEO

JETCROWN

LOGIQ JET COOLANT

Инновационный зажим для точечного охлаждения

Съемный зажим в виде короны
Уникальная системадля закрепления квадратных лезвий **с точечным подводом охлаждения**.
Улучшенная стойкость пластин.
Минимальное время установки - быстрая замена лезвия.

Повышение рентабельности на 200%

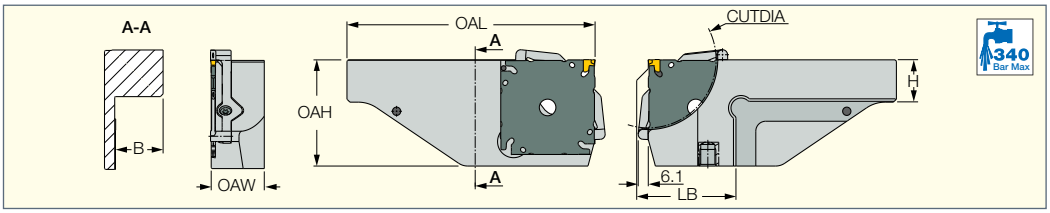
Максимальная эффективность охлаждения **на верхней и нижней плоскости**

LOGIQ F GRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

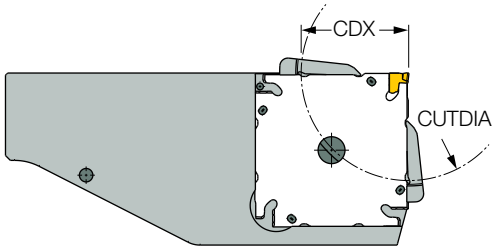
JET CROWN LOGIQ JET COOLANT

TGTBQ-ECD-JHP

Блоки для квадратных лезвий TANG-F-GRIP для прорезки канавок и отрезки, подвод СОЖ под высоким давлением



Обозначение	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



Обозначение	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

Обозначение	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

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

Запасные части

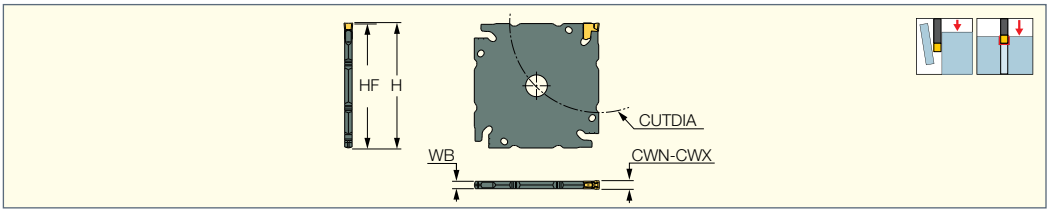
Обозначение			
TGTBQ-ECD-JHP	SR M7-R-L	BLD T20/S7	SW6-SD

TANG F GRIP HIGH FEED PARTING

JET CROWN LOGIQ JET COOLANT

TGAQ-ECD

Квадратные лезвия для прорезки канавок и отрезки, совместимы с пластинами TANG-GRIP (односторонние)



Обозначение	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

- Подходят для всех пластин TANG-GRIP

(1) Минимальная ширина резания

(2) Максимальная ширина резания

(3) Идентификация мастер пластины

Запасные части

Обозначение		
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*

* Заказывается отдельно

VIDEO

LOGIQFGRIP
HIGH FEED Y-AXIS

Многофункциональная державка

Новые державки средних размеров для **отрезки по оси Y с большими подачами** на многоцелевых станках. **Отсутствие вибраций!**

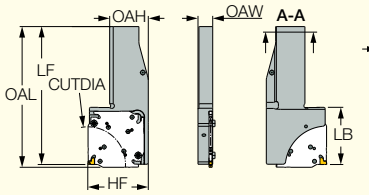
Отсутствие вибраций!

Одна державка и лезвие для отрезки по оси Y и X

LOGIQ FGRIP HIGH FEED Y-AXIS

TGTBY-JHP

Призматические державки, ось Y, для квадратных лезвий JHP для прорезки канавок и отрезки на многоцелевых станках, подвод СОЖ под высоким давлением



140 Bar Max

Показана TGTBY R32-D82R-JHP с TGAQ

Обозначение	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

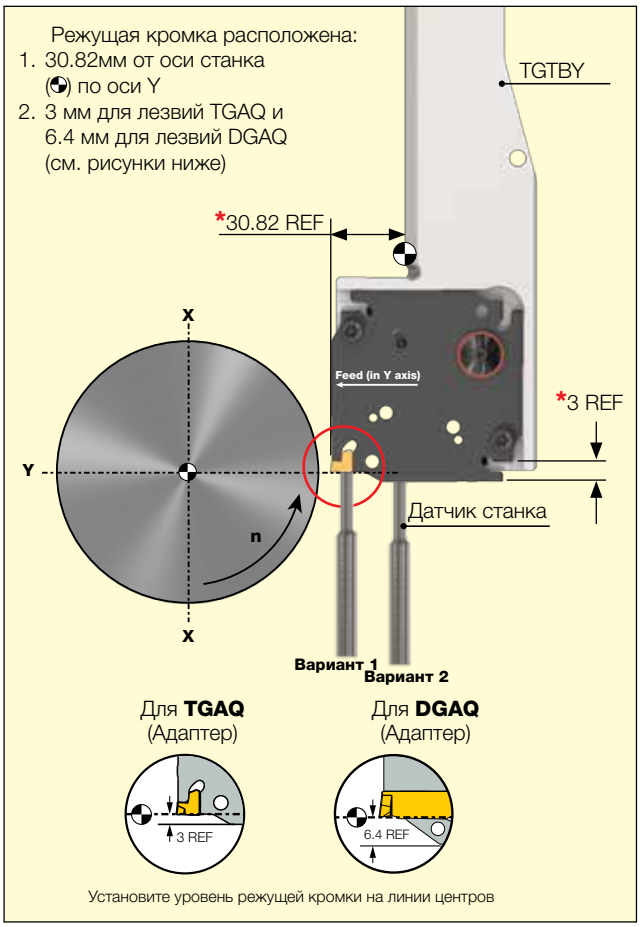
- Могут использоваться также по оси X (многоцелевые станки) - установочный штифт следует снять

(1) Общая длина с лезвием TGAQ

(2) Общая длина с лезвием DGAQ

Настройка инструмента по оси Y на многоцелевых станках

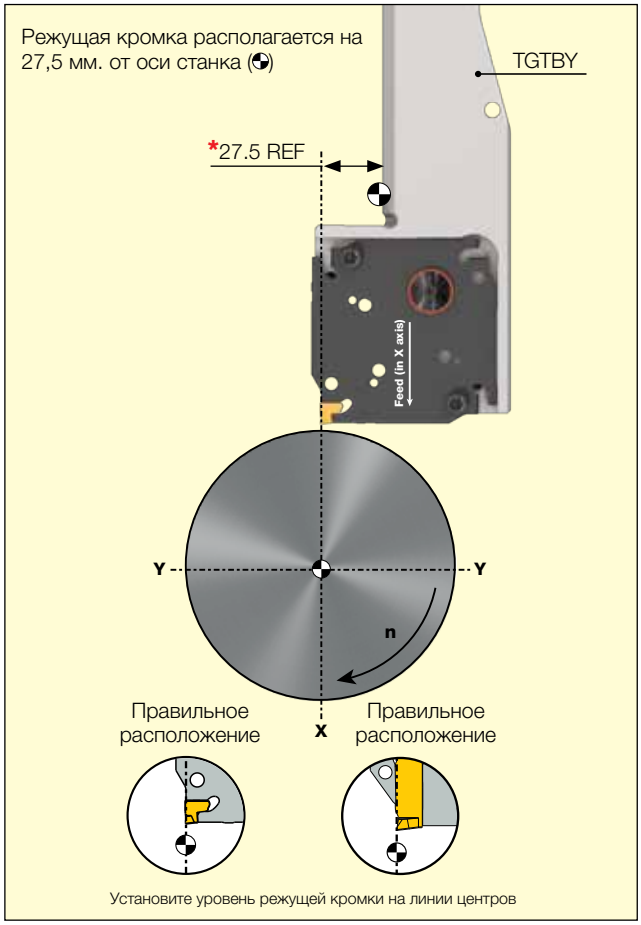
Отрезка и настройка в направлении оси Y



* Для отрезки по оси Y компенсация 30,82 мм в направлении оси Y и компенсация 3 мм для лезвий TGAQ или 6.4 мм для лезвий DGAQ по направлению оси X.

Установите режущую кромку на линию центров:
Вариант 1 - Измерьте режущую кромку - это необходимо дляповышения точности
Вариант 2 - Измерьте лезвие, компенсация 3 мм / 6.4 мм

Отрезка и настройка в направлении оси X - дополнительно



* Для отрезки по оси X компенсация 27.5 мм в направлении оси Y.
Следует снять установочный штифт

Запасные части

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

VIDEO

TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE

Универсальная отрезка по оси Y

Новые модульные лезвия TANG-GRIP для отрезки по оси **Y на многоцелевых** станках и токарных центрах.

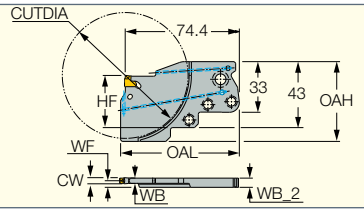
TANG-GRIP
PARTING LINE

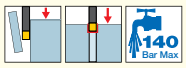
Новые пластины для отрезки с большими подачами

TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE

TAGPAD-Y-JHP

Адаптеры для прорезки канавок и отрезки по оси Y на многоцелевых станках и токарных центрах, подвод СОЖ под высоким давлением, для пластин TANG-GRIP





Обозначение	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*

• Доступны для отрезки диаметров до 125 мм как полустандарт: TAGPAD-Y-125R\L-3C, TAGPAD-Y-125R\L-4C

* Заказывается отдельно

(1) Идентификация мастер пластины

VIDEO

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

Узкая отрезка сокращение затрат!

Инновационные державки для лезвий **с 2 посадочными гнездами** для прорезки канавок и отрезки. Узкие пластины с шириной **0.6-1.2 мм.** Используются на автоматах продольного точения. Простая и быстрая замена лезвия. **Минимальное время установки.**

Снижение затрат

- **Пластины с шириной 0.6 и 0.8 мм для отрезки диаметров 10 мм.**
- **Пластины с шириной 1.0 и 1.2 мм для отрезки диаметров 16 мм.**

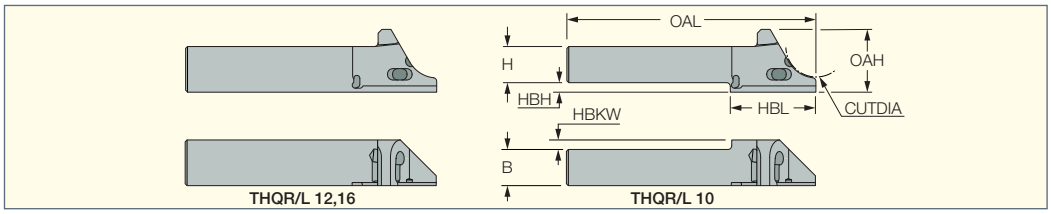
Шаг 0.2 мм

Простая и быстрая установка лезвия с любой стороны державки

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

THQR/L

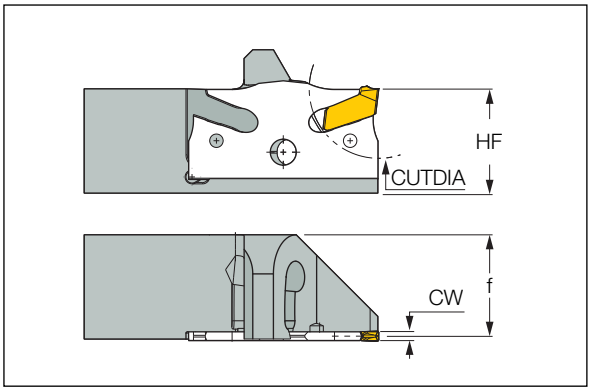
Державки для прорезки канавок и отрезки, для мини-лезвий SELF-GRIP (SGAQ), подходят для для автоматов продольного точения



Обозначение	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

Обозначение	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

Обозначение	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



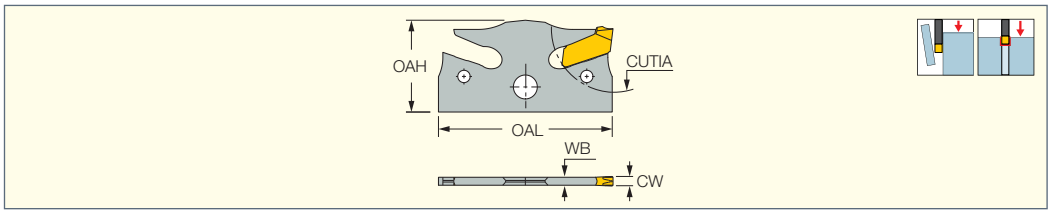
Запасные части

Обозначение	
THQR/L	ESG-SWISS 0.6-1.2

SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

SGAQ

Мини-лезвия SELF-GRIP для прорезки канавок и отрезки, для автоматов продольного точения



Обозначение	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*

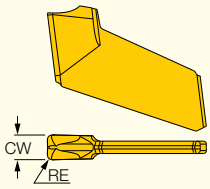
(1) Идентификация мастер пластины

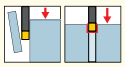
* Заказывается отдельно

SLIMGRIP
NARROW INSERTS

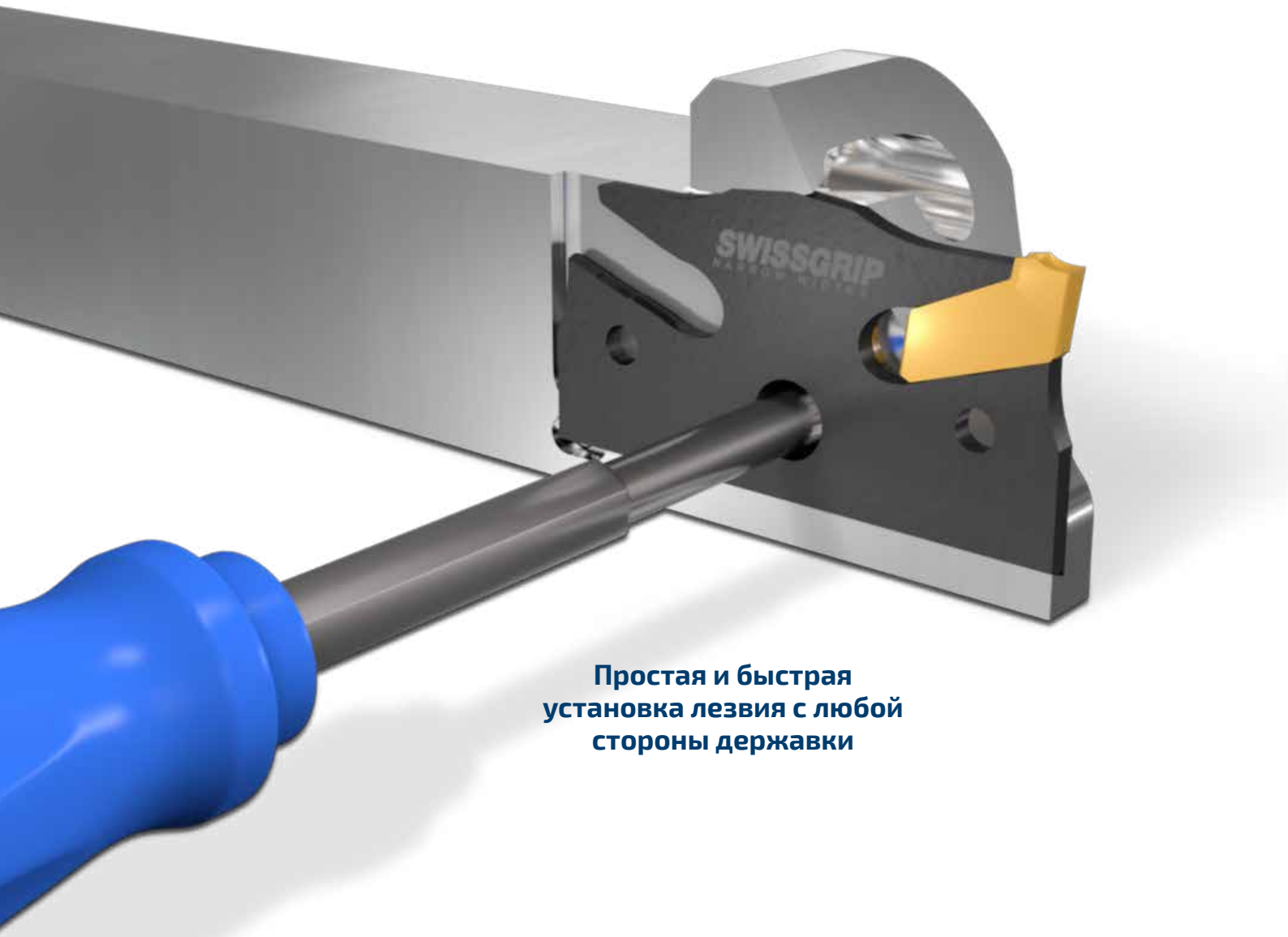
GFT-J

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для мягких материалов





Обозначение	Размеры CW	Размеры RE	Прочный ↔ Твердый IC1028	IC1008	Рекомендованные режимы резания f канавка (мм/об)
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

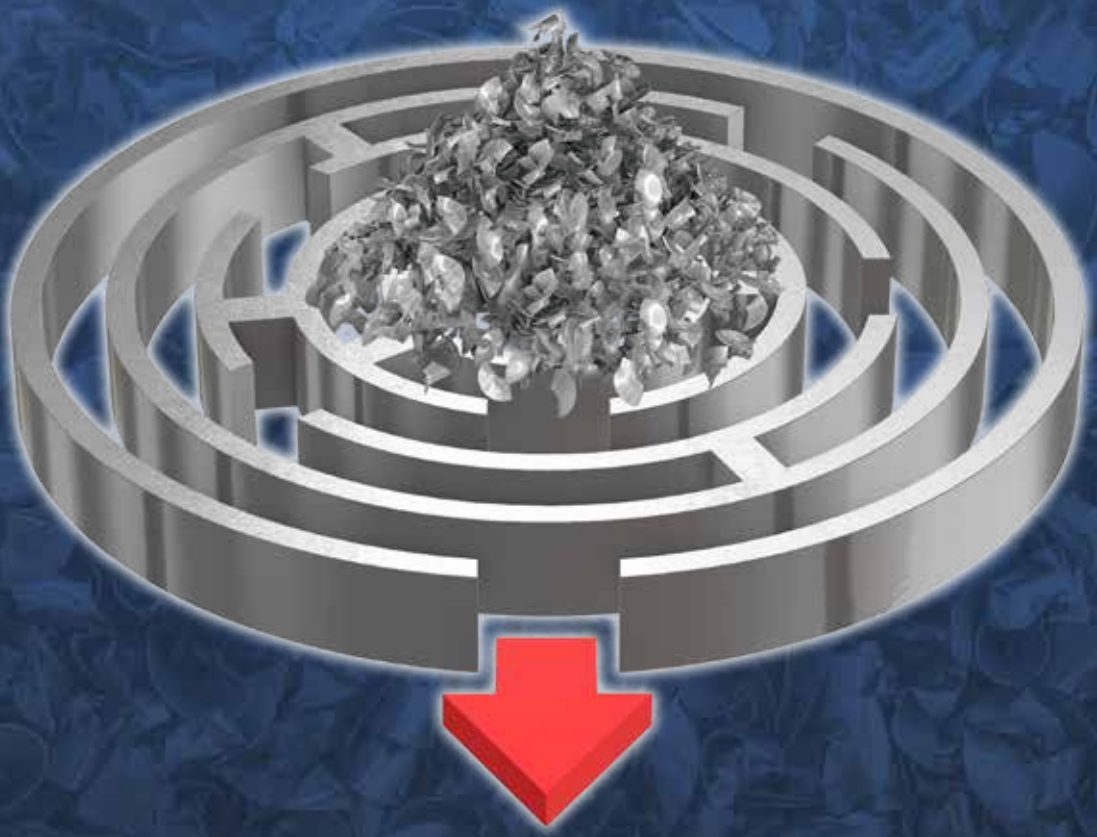


Простая и быстрая установка лезвия с любой стороны державки

NEOLOGIQ DRILL

MACHINING INTELLIGENTLY

AMAZING PRODUCTIVITY



LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

SOLIDDRILL
SOLID CARBIDE

VIDEO

VIDEO

LOGIQ 3 CHAM

THREE FLUTE CHAMDRILL

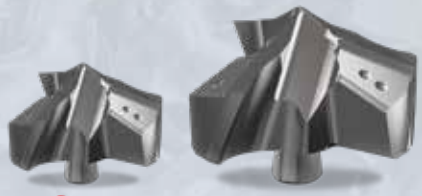
Высокопроизводительное сверление

Улучшенная круглость и концентричность отверстий

3 эффективных режущих кромки, самоцентрирующиеся сверла и плоские головки для быстрой и точной обработки. Превосходное качество поверхности и эвакуация стружки.

Диапазон диаметров 12-25.9 мм

На 300% быстрее



Самоцентрирование для высокого качества поверхности

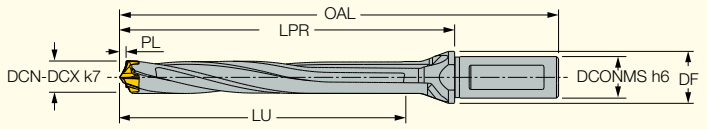
Плоские головки для обработки отверстий с плоским дном

1.5xD 3xD 5XD 8XD

LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

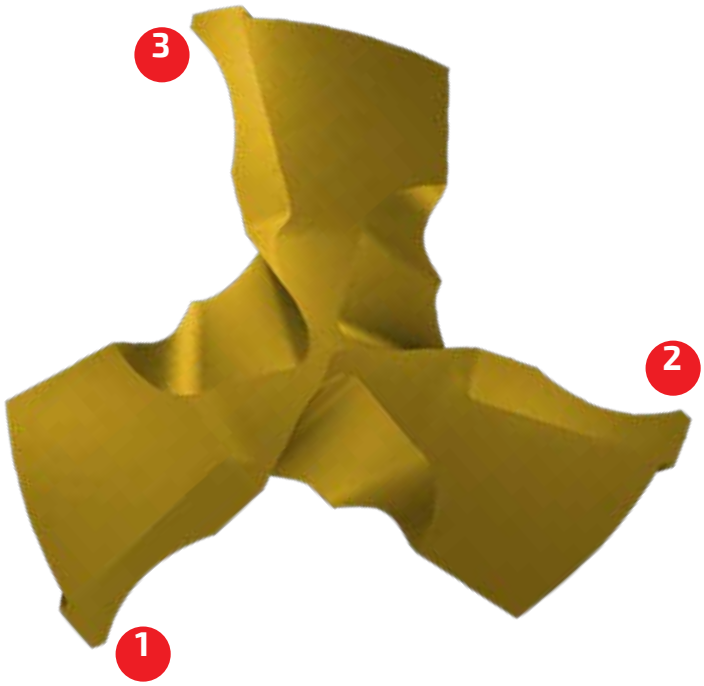
D3N A-8D

Трехперые сверла
со сменными головками,
каналы для подвода СОЖ,
хвостовик с лыской.
Глубина сверления 8xD



Обозначение	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

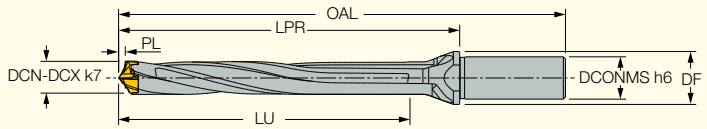
(1) Минимальный диаметр резания
(2) Максимальный диаметр резания
(3) Размер посадочного гнезда



LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

D3N R-8D

Трехперые сверла
со сменными головками,
каналы для подвода СОЖ,
цилиндрический хвостовик.
Глубина сверления 8xD



Обозначение	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

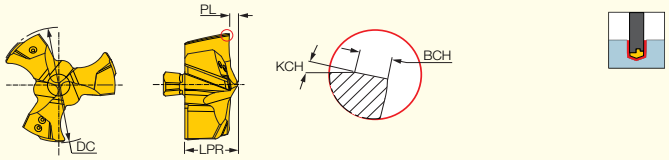
(1) Минимальный диаметр резания
(2) Максимальный диаметр резания
(3) Размер посадочного гнезда

Самоцентрирование
для высокого качества поверхности

LOGIQ3CHAM THREE FLUTE CHAMDRILL

F3P

Сменные трехперые плоские головки для углеродистой и легированной стали (ISO P) и чугуна (ISO K)



Обозначение	Размеры						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) LPR допуск ±0.05 мм

(2) Размер посадочного гнезда

Плоские головки
для обработки отверстий
с плоским дном

VIDEO

SOLIDDRILL
SOLID CARBIDE

Сверление очень глубоких отверстий

Сверхдлинные сверла 30, 40, 50xD
Твердосплавные сверла для тяжелой обработки глубоких отверстий.

Полированные стружечные канавки, специальное покрытие для хорошей эвакуации стружки

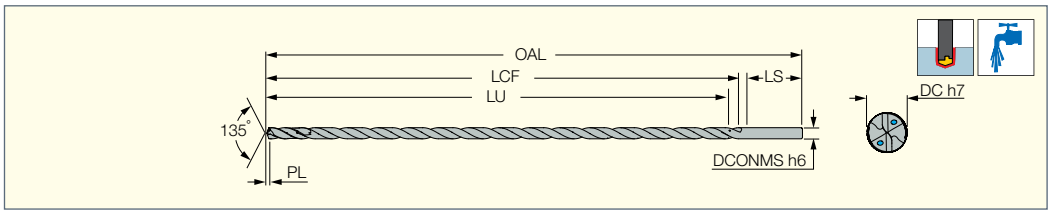
Extra-длина

Спиральные внутренние каналы для эффективного подвода СОЖ

SOLIDDRILL

SCD-SXC30

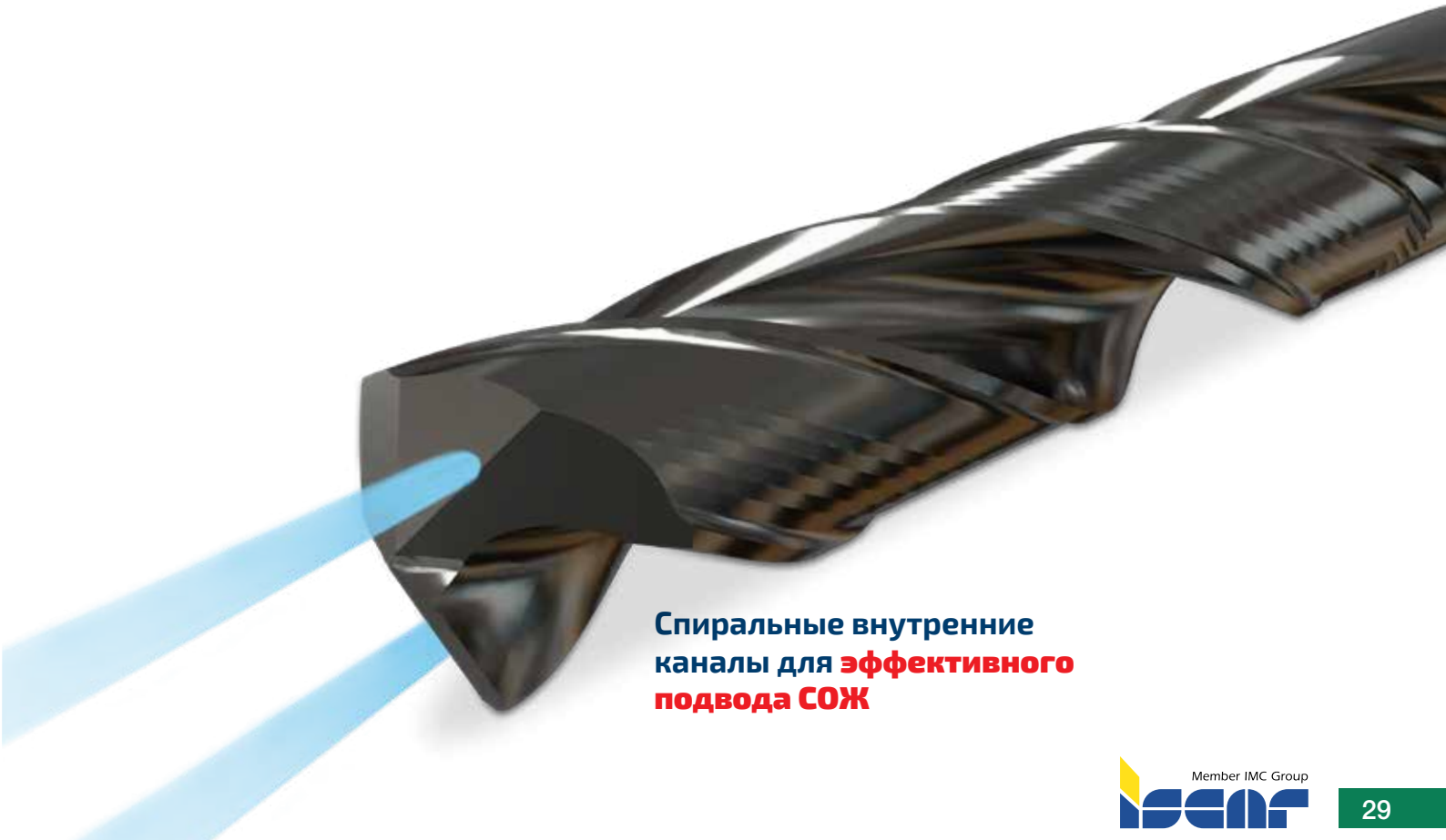
Твердосплавные сверла с внутренними каналами для подвода СОЖ. Глубина сверления 30xD



Обозначение	Размеры								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) По запросу

(2) Отношение полезной длины к диаметру

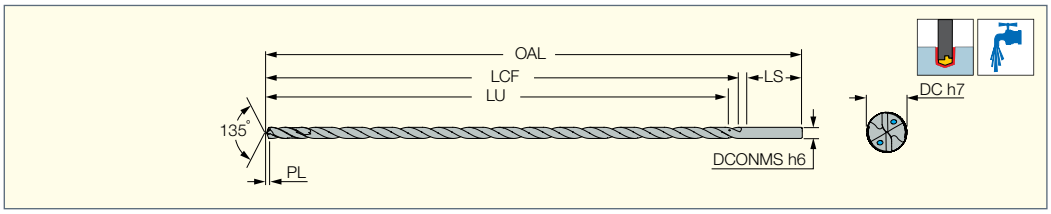


Спиральные внутренние каналы для эффективного подвода СОЖ

SOLIDDRILL

SCD-SXC40

Твердосплавные сверла с внутренними каналами для подвода СОЖ. Глубина сверления 40xD



Обозначение	Размеры								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	●

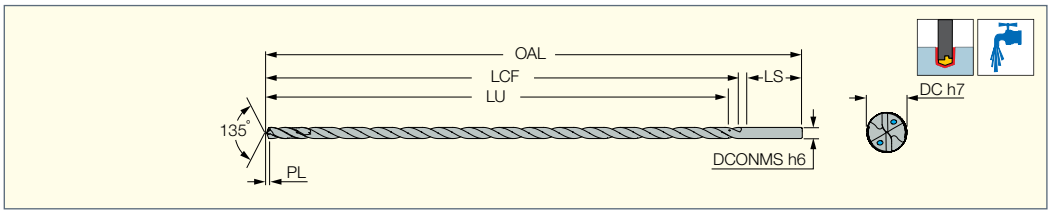
(1) По запросу

(2) Отношение полезной длины к диаметру

SOLIDDRILL

SCD-SXC50

Твердосплавные сверла с внутренними каналами для подвода СОЖ. Глубина сверления 50xD



Обозначение	Размеры								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	●

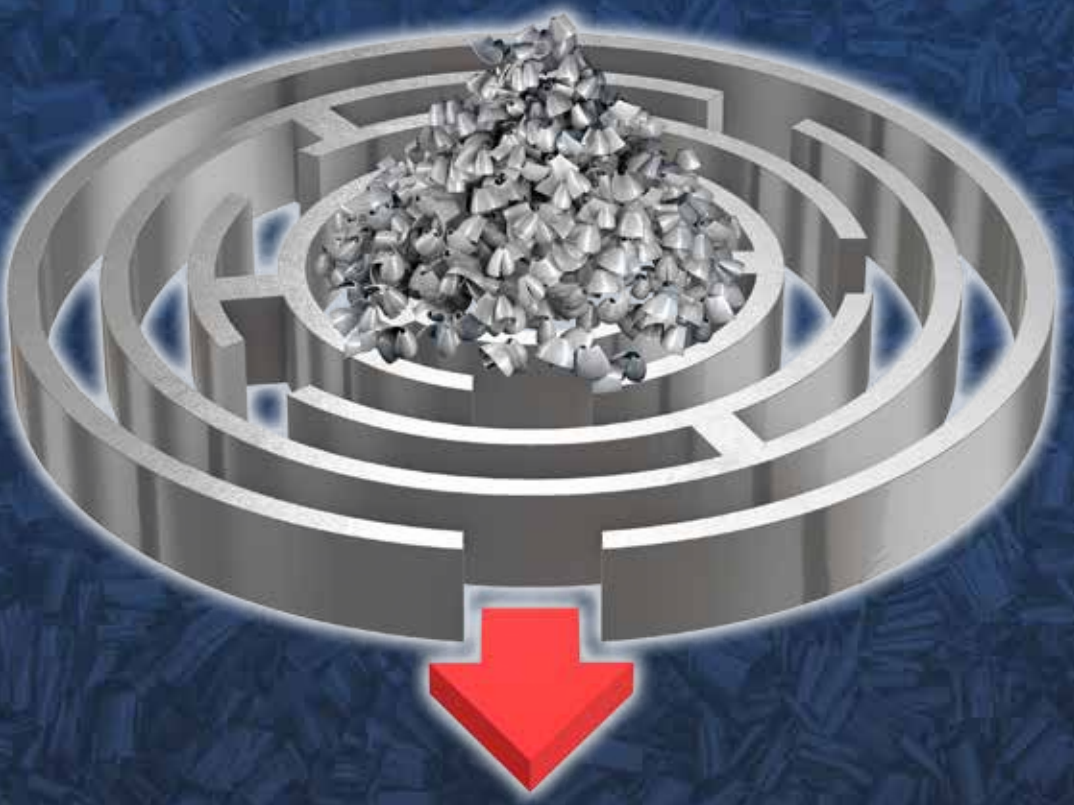
(1) По запросу

(2) Отношение полезной длины к диаметру

NEOLOGIQ MILL

MACHINING INTELLIGENTLY

AMAZING PRODUCTIVITY



NEODO
S90° LINE

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

HELISLOT
HELICAL SLOTTING LINE

VIDEO

NEODO
S90° LINE

Точная обработка уступов 90°

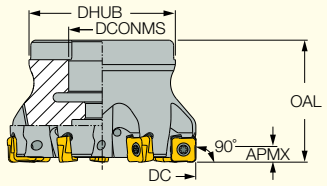
Новая серия пластин для обработки уступов и фрезерования плоскости. **Пластины 90° с 8 режущими кромками** в сочетании **с жестким закреплением в посадочном гнезде** типа “ласточкин хвост” для повышения производительности

Высокая производительность

NEODO S90° LINE

S890 FSZ-R08

Торцевые фрезы для двухсторонних пластин с 8 режущими кромками



Обозначение	DC	APMX	OAL	CICT(1)	DCONMS	DHUB	Оправка	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) Количество пластин
(2) Идентификация мастер пластины

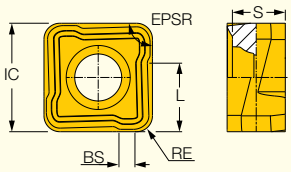
Запасные части

Обозначение			
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	

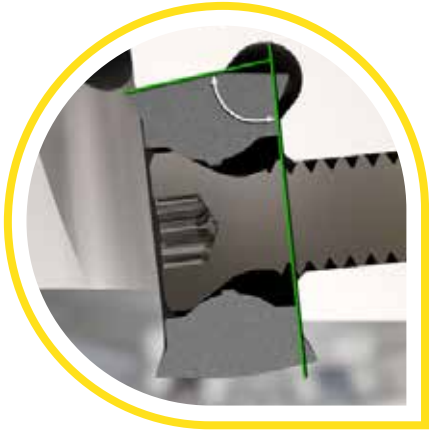
NEODO S90° LINE

S890 SZMU-0804PN

Квадратные двухсторонние пластины с 8 режущими кромками



Обозначение	Размеры IC	S	L	BS	RE	EPSR	Прочный ↔ Твердый IC845	IC5400	IC808	IC810	IC5100	Рекомендованные режимы резания f_z (мм/зуб)
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



Пластины жестко закрепляются в посадочном гнезде типа "ласточкин хвост"

VIDEO

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

Обработка с большими подачами

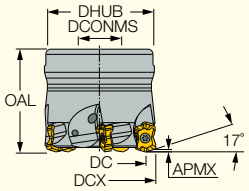
Высокопозитивные изогнутые пластины с **4 режущими кромками.** Подходят для концевых фрез диаметрами до 12 мм и торцевых фрез диаметрами до 125 мм для обработки с очень большой подачей

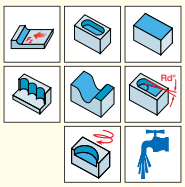
Размер 08 мм
Диапазон диаметров: 50 - 125 мм для торцевых фрез

Размер 04 мм
Диапазон диаметров: 12 - 32 мм для концевых фрез

FFX4 FD

Торцевые фрезы для изогнутых пластин с 4 режущими кромками, для обработки с большой подачей





Обозначение	DCX(1)	DC	CICT(2)	APMX	AE(3)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX°(4)	MDN(5)	MDX(6)	Оправка	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

- Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC

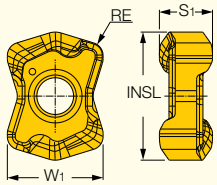
(1) Максимальный диаметр резания
(2) Количество пластин
(3) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
(4) Максимальный угол врезания
(5) Минимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
(6) Максимальный обрабатываемый диаметр по интерполяции
(7) Радиус для программирования
(8) Идентификация мастер пластины
(9) Рекомендованный момент затяжки (Нхм) для винта пластины

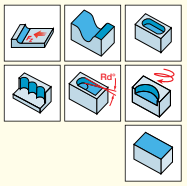
Запасные части

Обозначение					
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	

FFX4 XNMU

Изогнутые пластины с 4 режущими кромками для обработки с большой подачей





Обозначение	Размеры INSL	S1	RE	W1	Прочный ↔ Твердый IC830	IC808	IC810	Рекомендованные режимы резания a_p (мм)	f_z (мм/зуб)
FFX4 XNMU 080620T	17.90	7.80	2.00	15.60	●	●	●	0.20-2.00	0.20-1.20

- Для плунжерной обработки начальная подача - 0.1 мм/зуб • T- для стали, ферритной и мартенситной нержавеющей стали, чугуна и закаленной стали

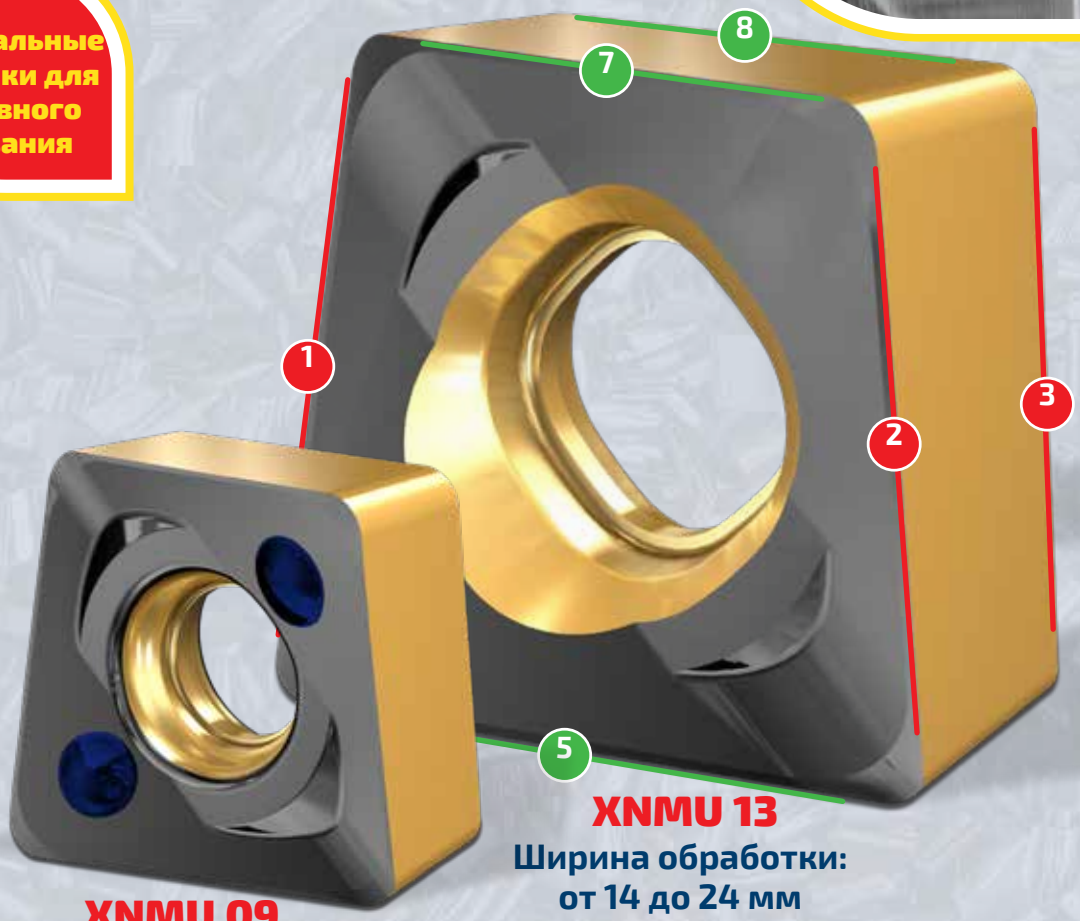
VIDEO

HELISLOT
HELICAL SLOTTING LINE

Эффективная обработка пазов

Высокопозитивные изогнутые двухсторонние пластины с **4 право -** и **4 левосторонними** режущими кромками. Ширина обработки от 10 до 24 мм.

Спиральные кромки для плавного резания



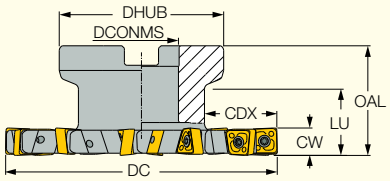
XNMU 09
Ширина обработки:
от 10 до 14 мм
Диапазон диаметров фрез:
32-160 мм

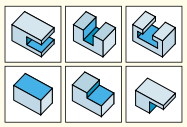
XNMU 13
Ширина обработки:
от 14 до 24 мм
Диапазон диаметров фрез:
40-200 мм

HELiSLOT

FDN-XN09

Фрезы фланцевого типа для обработки полного паза, для квадратных пластин XNMU 0904 с 4 право- и 4 левосторонними режущими кромками





Обозначение	DC	CW	CICT(1)	ZEFP	CDX(2)	DHUB	DCONMS	LU	OAL	Оправка	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) Количество пластин

(2) Максимальная глубина резания

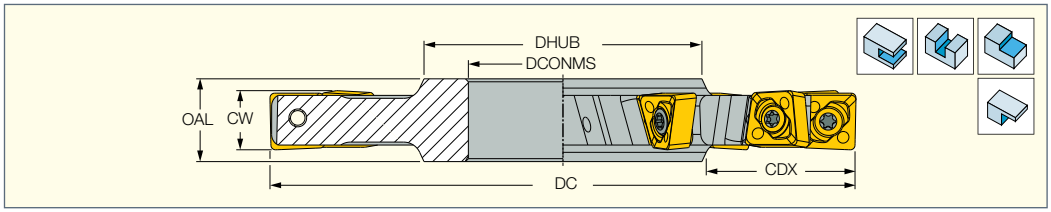
Запасные части

Обозначение		
FDN-XN09	SR 10508600	T-9/51

HELiSLOT

SDN-XN09

Дисковые фрезы для обработки полного паза, для квадратных пластин XNMU 0904 с 4 право- и 4 левосторонними режущими кромками



Обозначение	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] Количество пластин

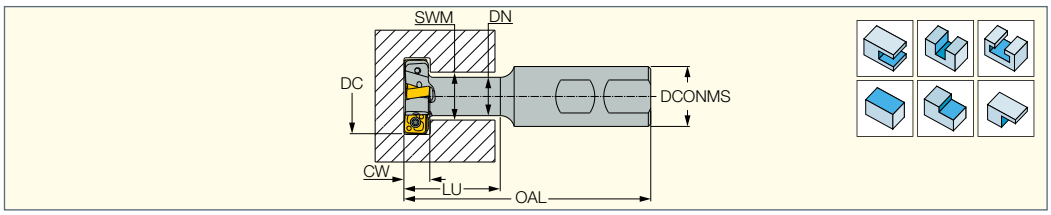
Запасные части

Обозначение		
SDN-XN09	SR 10508600	T-9/51

HELiSLOT

ETS-XN09

Концевые фрезы для обработки Т-образных пазов, для квадратных пластин XNMU 0904 с 4 право- и 4 левосторонними режущими кромками



Обозначение	DC	CICT[1]	ZEFP	DN	SWM	CW	LU	OAL	DCONMS	Хвостовик	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] Количество пластин

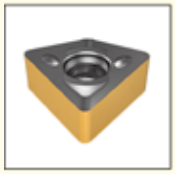
Запасные части

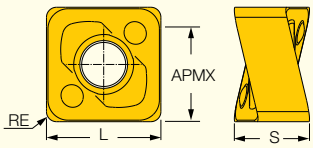
Обозначение		
ETS-XN09	SR 10508600	T-9/51

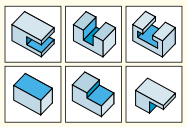
HELISLOT

XNMU 0904PN

Квадратные пластины с 4 право- и 4 левосторонними режущими кромками







Обозначение	Размеры APMX	L	S	RE	Прочный ↔ Твердый IC830	IC5400	IC808	Рекомендованные режимы резания f_z (мм/зуб)
XNMU 090408-PNTN	8.20	9.10	5.95	0.80	●	●	●	0.05-0.15

Начальная подача на зуб f_z для дисковых фрез HELISLOT 09 с пластинами XNMU 09...

Класс ISO DIN/ISO 513	Материал заготовки: Описание	Типичный пример AISI/SAE/ASTM	DIN W.-Nr.	Твердость, HB	Материалы группы ISCAR**	f_z (мм/зуб) Сплавы IC808	IC5400	IC830
P	Нелегированная сталь	1020	1.0402	130-180	1	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25
	Легированная сталь	4340	1.6582	260-300	8	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
	Легированная сталь	4340	1.6582	HRC 35-42*	9	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18
	Высоколегированная сталь	H13	1.2344	200-220	10	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
	Мартенситная нерж. сталь.	420	1.4021	200	12	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
M	Аустенитная нерж. сталь.	304L	1.4306	200	14	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15
	Аустенитная нерж. сталь.	316L	1.4404	140	14	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.2
K	Серый чугун	Класс 40	0.6025 (GG25)	250	16	0.1-0.3		
	Чугун с шаровидным графитом	Класс 65-45-12	0.7050 (GGG50)	200	17	0.1-0.25		
H	Закаленная сталь	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

* Закаленная и отпущенная

** Группа материалов ISCAR в соответствии со стандартом VDI 3323

VIDEO

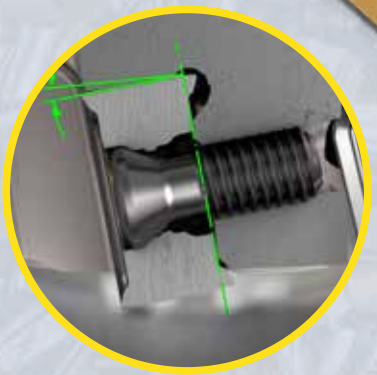
NEOFEED
HIGH FEED LINE

Эффективная обработка с большими и умеренными подачами

Пластины с **8 режущими кромками для** различных операций обработки **с большой и умеренной подачей.**

Пластины 12 мм для торцевых фрез 50-100 мм

Отвечают всем требованиям для фрезерования плоскости

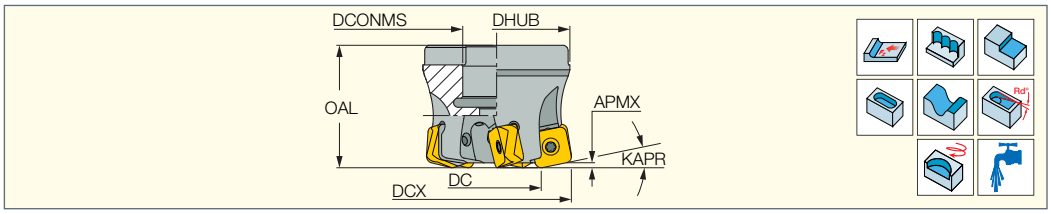


Посадочные гнезда типа "ласточкин хвост" защищают пластины от смещения

NEOFEED
HIGH FEED LINE

FFQ8-12

Торцевые фрезы для двухсторонних пластин с 8 режущими кромками для обработки с большими подачами



Обозначение	DC	DCX(1)	APMX	CICT(2)	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка	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

• Радиус для программирования 2.0 мм • Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC • При фрезеровании пазов и при обработке с большим вылетом максимальную глубину резания следует уменьшить на 30%.

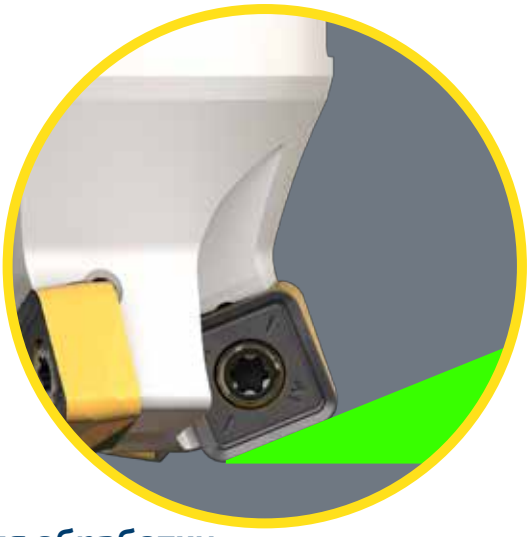
(1) Максимальный диаметр резания
(2) Количество пластин
(3) Максимальный угол врезания
(4) Для интерполяции
(5) Для интерполяции
(6) Идентификация мастер пластины

Запасные части

Обозначение				
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
Большая подача

MF
Умеренная подача

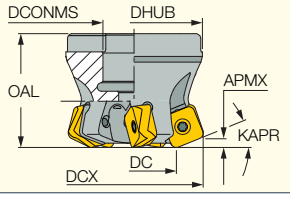


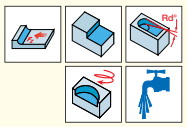
Одна пластина для обработки с большими и умеренными подачами

NEOFEED
HIGH FEED LINE

MFQ8-12

Торцевые фрезы для двухсторонних пластин с 8 режущими кромками для обработки с большими подачами





Обозначение	DC	DCX(1)	APMX	CICT(2)	OAL	DHUB	DCONMS	Оправка	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

• Радиус для программирования 2.0 мм • Для получения прямой поверхности без перепадов ширина резания не должна превышать DC • При фрезеровании пазов и при обработке с большим вылетом максимальную глубину резания следует уменьшить на 30%.

(1) Максимальный диаметр резания

(2) Количество пластин

(3) Идентификация мастер пластины

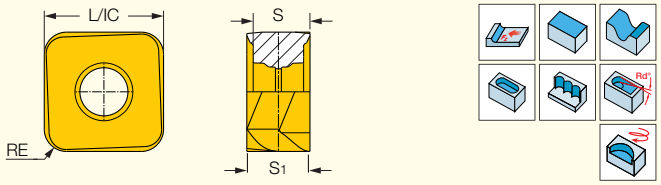
Запасные части

Обозначение				
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

Квадратные двухсторонние пластины с 8 режущими кромками для обработки с большими подачами



Обозначение	Размеры L	S	RE	S1	Прочный ↔ Твердый IC882	IC830	IC808	IC810	Рекомендованные режимы резания f_z (мм/зуб)
FFQ8 SZMU 120520HP	12.00	5.85	2.00	6.50	●	●	●		0.80-1.50
FFQ8 SZMU 120520T	12.00	5.85	2.00	6.50		●	●	●	0.80-1.50

• HP- для аустенитной нержавеющей стали и жаропрочных сплавов • T- для стали, ферритной и мартенситной нержавеющей стали, чугуна и закаленной стали

Средние режимы резания для фрез FFQ8 FF.

Материал заготовки: Класс ISO DIN/ISO 513	Описание	ISCAR Группа материалов*	Твердость, HB	Типичный пример AISI/SAE/ASTM	DIN W.-Nr.	Пластина Тип	Твердосплавная Сплав	Скорость резания V_c [м/мин]	Фрезы FF D.O.C a_p [мм]	Подача f_z [мм/зуб]	Умеренная подача (MF) D.O.C a_p [мм]	Подача f_z [мм/зуб]	Охлаждение
P	Нелегированная сталь	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	Сухое
							IC830	140-200		0.20-1.5		0.20-1.0	Сухое/влажное
	Низколегированная сталь	6-8	260-300	4340	1.658		IC808	140-200		0.20-1.5		0.20-1.0	Сухое/влажное
							IC830	120-180		0.20-1.5		0.20-1.0	Сухое/влажное
		9	35-42** HRc	3135	1.5710		IC808	130-180		0.20-1.4		0.20-0.9	Сухое
							IC830	120-160		0.20-1.4		0.20-0.9	Сухое/влажное
	Высоколегированная сталь	10-11	200-220	H13	1.234		IC808	120-170		0.20-1.4		0.20-0.9	Сухое
							IC830	100-150		0.20-1.4		0.20-0.9	Сухое/влажное
	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	12-13	200	420	1.402		IC808	110-160		0.20-1.5		0.20-0.9	Сухое
							IC830	100-150		0.20-1.5		0.20-0.9	Сухое/влажное
M	Аустенитная	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	Влажное
							IC882	80-130		0.20-1.2		0.20-0.9	
K	Серый чугун	15-16	250	Класс 40	0.6025 (GG25)	T	IC810	150-220	0.5-1.5	0.40-1.5	0.5-3.0	0.40-1.5	Сухое
	Чугун с шаровидным графитом	17-18	200	Класс 65-45-12	0.7050 (GGG50)		IC810	120-200		0.40-1.5		0.40-1.5	
S	Жаропрочные и титановые сплавы	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	Влажное
							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	Закаленная сталь	38	45-49 HRC	HARDOX 450 plate		T	IC808	50-75	0.5-1.5	0.20-0.50	0.5-3.0	0.20-0.50	Сухое

* Группа материалов ISCAR в соответствии со стандартом VDI 3323

** Закаленная и отпущенная

При обработке в нестабильных условиях рекомендованные режимы резания следует уменьшить на 20-30%

VIDEO

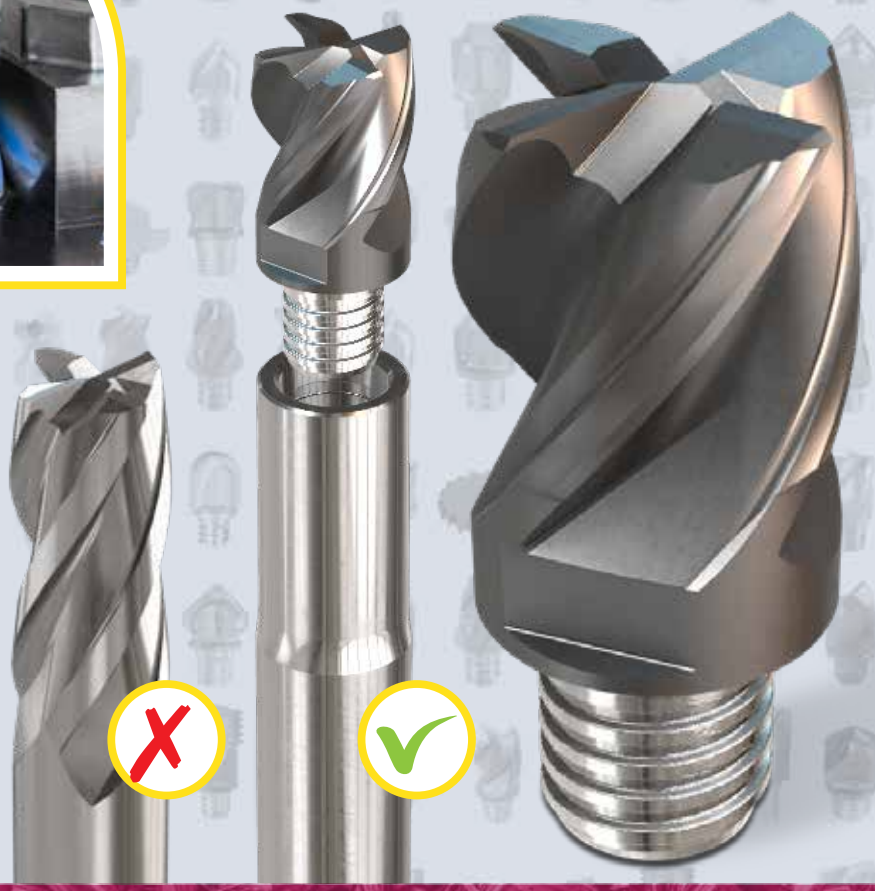
MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

Экономичные сменные фрезерные головки Ø32 мм

40 000 вариантов твердосплавных концевых фрез

Новые головки MULTI-MASTER 32 мм
для черновой, получистовой и чистовой обработки, врезание под углом.
Высокая производительность и снижение расходов.

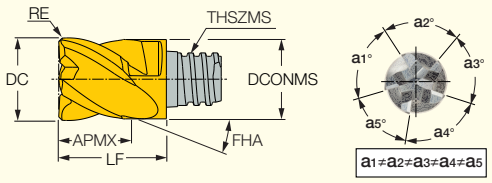
Новые головки 32 мм



MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM ECK-CF

5-зубые головки с углами подъема спирали 35°/38° и различными угловыми радиусами



Обозначение	Размеры DC	RE	NOF(1)	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	RMPX°(2)	IC908	Рекомендованные режимы резания f_z (мм/зуб)
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

- Не смазывать резьбовое соединение.

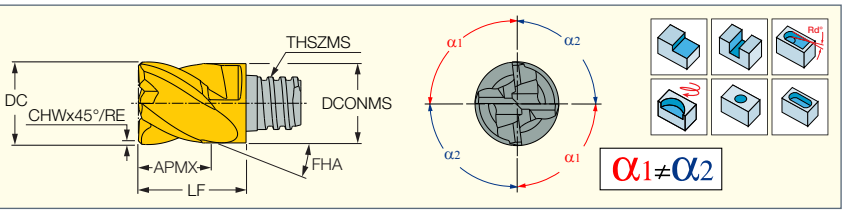
(1) Количество зубьев

(2) Максимальный угол врезания

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

MM EC-CF

Концевые твердосплавные фрезерные головки для черновой и чистовой обработки с виброгашением



Обозначение	Размеры DC	RE	NOF(1)	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	CHW	IC908	Рекомендованные режимы резания f_z (мм/зуб)
MM EC320H38C06-4T21	32.00	-	4	38.00	T21	30.00	55.00	38.0	0.60	●	0.06-0.18

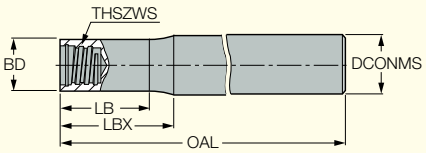
- Не смазывать резьбовое соединение.

(1) Количество зубьев

MULTI-MASTER

MM S-A (ступенчатые хвостовики)

Ступенчатые цилиндрические хвостовики для сменных фрезерных головок



Обозначение	THSZWS	DCONMS	BD	LB	LBX	OAL	Хвостовик(1)	Материал хвостовика(2)	RPMX(3)	Кг
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

- Не смазывать резьбовое соединение.

(1) C - цилиндрический

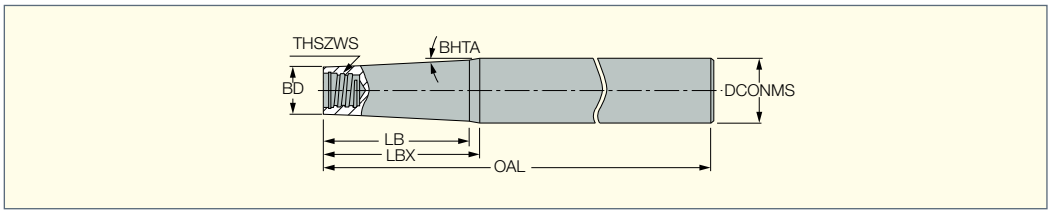
(2) S-сталь, C-твердый сплав

(3) Необходимо рассчитать максимальную частоту вращения. Разделите указанную частоту вращения на количество зубьев (на фрезерной головке).

MULTI-MASTER

MM S-B (конические)

Конические хвостовики 85° для сменных фрезерных головок



Обозначение	THSZWS	DCONMS	BD	BHTA	Хвостовик(1)	LBX	LB	OAL	Материал хвостовика(2)	RPMX(3)	kg
MM S-A (прямые)	T21	40.00	30.00	5.0	C	57.0	-	150.00	S	21840	1.27

- Не смазывать резьбовое соединение.

(1) C - цилиндрический

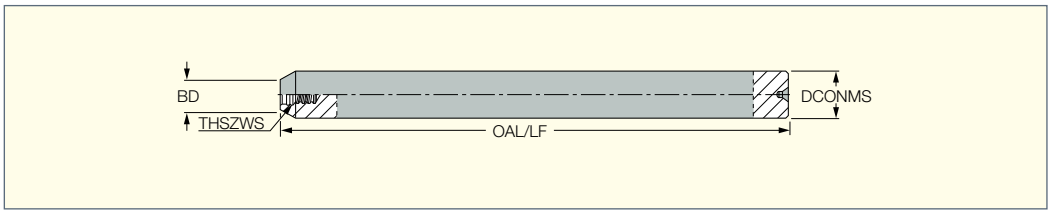
(2) S-сталь

(3) Необходимо рассчитать максимальную частоту вращения. Разделите указанную частоту вращения на количество зубьев (на фрезерной головке).

MULTI-MASTER

MM S-A (прямые хвостовики)

Хвостовики для сменных фрезерных головок



Обозначение	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	Хвостовик(2)	Материал хвостовика(3)	RPMX(4)	kg
MM S-A-L100-C40T21	T21	40.00	30.00	100.00	C	S	60000	0.90

- Не смазывать резьбовое соединение.

(1) C - цилиндрический

(2) S-сталь

(3) Необходимо рассчитать максимальную частоту вращения. Разделите указанную частоту вращения на количество зубьев (на фрезерной головке).

VIDEO

MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

На 75% меньше проходов с новыми бочкообразными головками

Новые бочкообразные головки MULTI-MASTER для точной чистовой обработкой с существенным сокращением машинного времени.

Невероятно быстрая обработка

Бочкообразные головки
Сокращение количества проходов до 75%

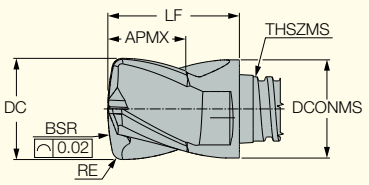
Диапазон диаметров: Ø8 мм → Ø16 мм

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

MM ELB

Сменные твердосплавные бочкообразные головки для обработки фасонных поверхностей



Обозначение	Размеры								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	●

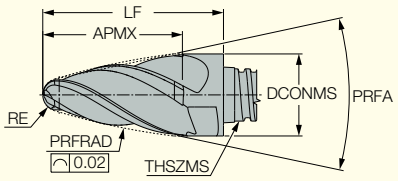
(1) Количество зубьев

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

MM EOB

Сменные твердосплавные бочкообразные головки для обработки фасонных поверхностей



Обозначение	Размеры								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	●

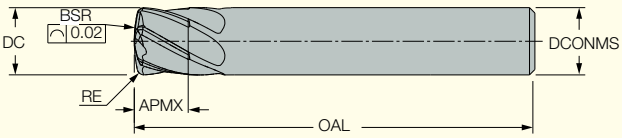
(1) Количество зубьев

SOLIDMILL
PREMIUM LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

SC ELB

Твердосплавные бочкообразные концевые фрезы для обработки фасонных поверхностей



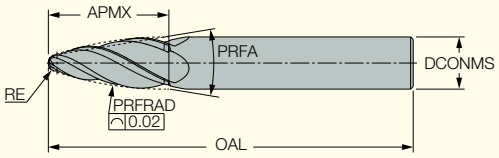
Обозначение	Размеры								IC902
	DC	BSR	RE	APMX	DCONMS	NOF(1)	OAL	Хвостовик	
ELB-R0.75R16A5-6C8-63	8.00	15.00	0.75	5.00	8.00	4	63.00	C	●
ELB-R1R20A7-6C10-72	10.00	20.00	1.00	7.00	10.00	6	72.00	C	●
ELB-R1R25A9-6C12-83	12.00	25.00	1.00	9.00	12.00	6	83.00	C	●

(1) Количество зубьев

SOLIDMILL PREMIUM LINE
NEOBARREL PROFILE MILLING

SC EOB

Твердосплавные бочкообразные концевые фрезы для обработки фасонных поверхностей



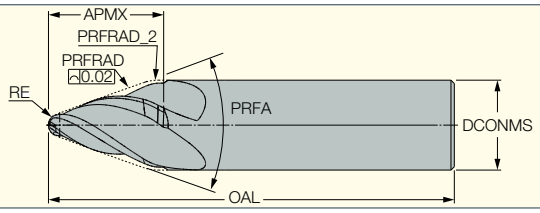
Обозначение	Размеры								IC902
	PRFRAD	RE	APMX	PRFA	DCONMS	NOF[1]	OAL	Хвостовик	
EOB-R1R90A24/7-4C08-63	90.00	1.00	24.80	14.88	8.00	4	63.00	C	●
EOB-R2R85A24/8-4C10-72	85.00	2.00	26.60	15.46	10.00	4	72.00	C	●
EOB-R2R80A27/9-4C12-83	80.00	2.00	27.10	18.38	12.00	4	83.00	C	●

[1] Количество зубьев

SOLIDMILL PREMIUM LINE
NEOBARREL PROFILE MILLING

SC ETB

Твердосплавные конические концевые фрезы для обработки фасонных поверхностей



Обозначение	Размеры								IC902
	PRFRAD	PRFRAD_2	RE	APMX	PRFA	DCONMS	NOF[1]	OAL	Хвостовик	
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	●

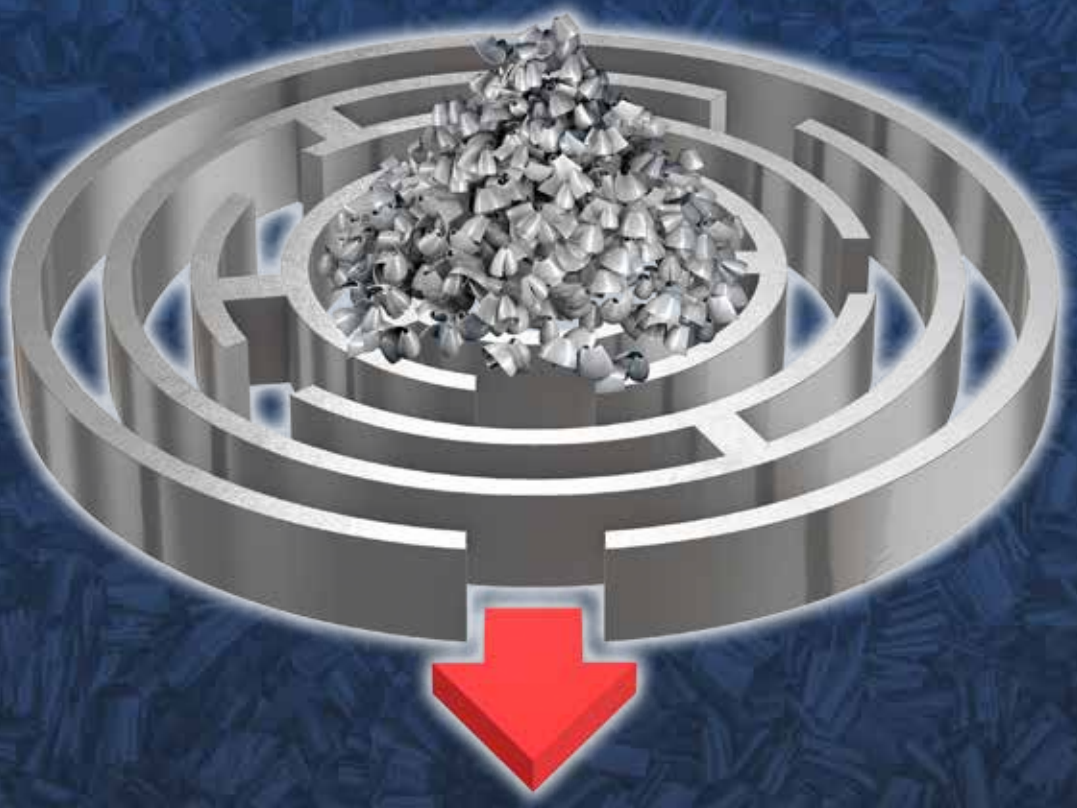
[1] Количество зубьев

Бочкообразные головки
Сокращение количества проходов до 75%

NEOLOGIQ HOLD

MACHINING INTELLIGENTLY

AMAZING PRODUCTIVITY



NEOCOLLET

INTEGRAL COLLET

VIDEO

NEOCOLLET
INTEGRAL COLLET

Очень жесткие и точные цанги

Новые жесткие цанги **для твердосплавных** фрез малых диаметров.

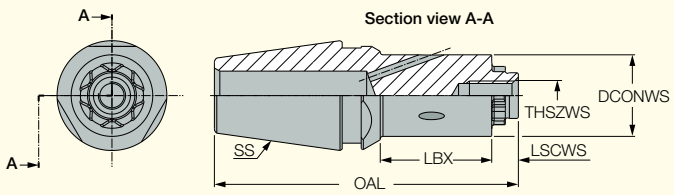
Доступны для ER16, 20, 25, 32, 40 с различными размерами удлинителей

Подача охлаждения через корпус прямо на режущие кромки SD

NEOCOLLET
INTEGRAL COLLET

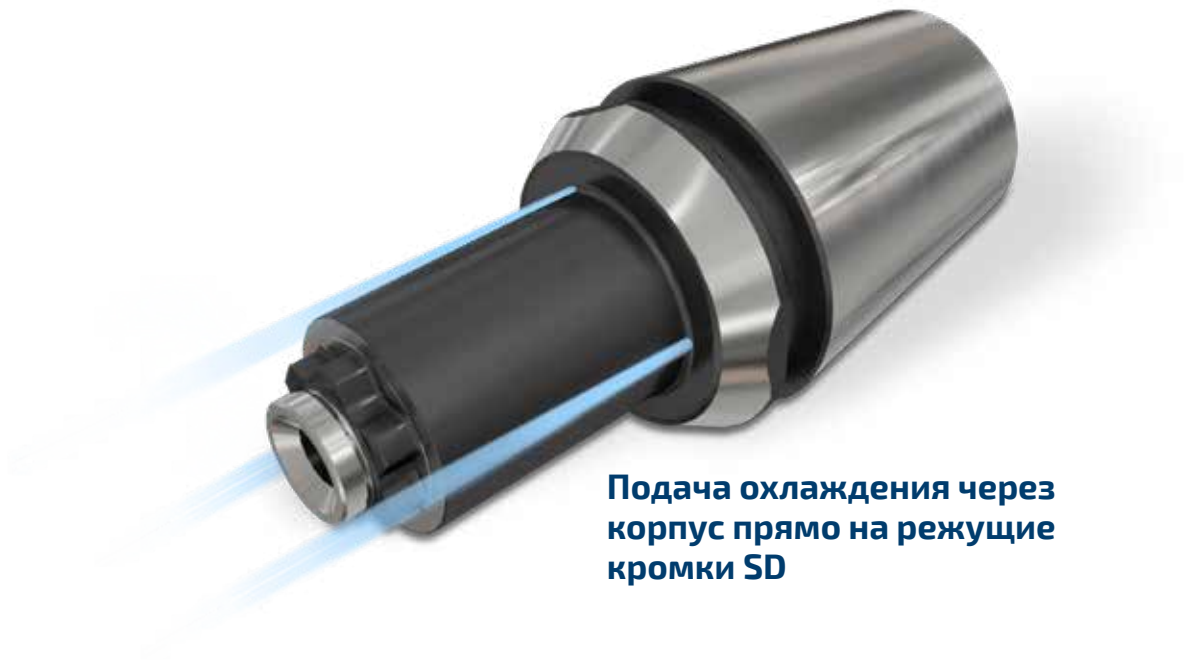
SD-S-A-ER-SP

Твердосплавные цанги ER со шлицевым соединением SD (SP)



Обозначение	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] После установки гайки



Подача охлаждения через корпус прямо на режущие кромки SD

Запасные части

Обозначение			
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

Марки твердых сплавов для токарной обработки

SUMO TEC 804	P	M	K	N	S	H
					✓	

Сплав с твердой субмикронной основой и покрытием TiAlN PVD. Поверхностная обработка по технологии SUMO TEC. Используется для точения жаропрочных сплавов на основе никеля / Инконеля (40-50 HRC) на низких и средних скоростях резания.

SUMO TEC 806	P	M	K	N	S	H
					✓	

Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием TiAlN PVD. Поверхностная обработка по технологии SUMO TEC. Применяется для точения жаропрочных сплавов на основе никеля на низких и средних скоростях резания.

SUMO TEC 807	P	M	K	N	S	H
	✓	✓	✓		✓	✓

Сплав с прочной субмикронной основой и улучшенным покрытием TiAlN PVD для хорошего отвода стружки. Используются для точения жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали и закаленной стали на низких и средних скоростях резания.

SUMO TEC 6015	P	M	K	N	S	H
		✓				

Сплав с очень твердой основой и наружным слоем, обогащенным кобальтом и покрытием Al_2O_3. Применяется для чистовой и получистовой обработки нержавеющей стали на высоких скоростях резания. Обеспечивает продолжительный срок службы инструмента.

SUMO TEC 6025	P	M	K	N	S	H
		✓				

Сплав с прочной основой и покрытиями MTCVD Al_2O_3 и TiCN. Рекомендуется для обработки нержавеющей стали с большими подачами при неблагоприятных условиях на средних скоростях резания.

Марки твердых сплавов для токарной обработки

SUMO TEC 8250

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

Сплав с прочной основой, обогащённым кобальтом слоем, улучшенным покрытием MTCVD TiCN и плотным альфа-покрытием Al_2O_3 CVD. Рекомендуется для общей обработки стали в широком диапазоне режимов. Обладает высокой прочностью, устойчив к сколам и пластическим деформациям.

SUMO TEC 8150

P	M	K	N	S	H
✓		✓			

Сплав со сверх-твёрдой основой, обогащённым кобальтом слоем, улучшенным покрытием MTCVD TiCN и плотным альфа-покрытием Al_2O_3 CVD. Обладает высокой термостойкостью, устойчив к сколам и пластическим деформациям. Рекомендуется для высокоскоростной обработки стали в стабильных и слегка нестабильных условиях.

SUMO TEC 8350

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

Сплав с очень прочной основой и наружным слоем, обогащенным кобальтом, улучшенным покрытием MTCVD TiCN и многослойным покрытием Al_2O_3 CVD. Обладает высокой прочностью и устойчивостью к скалыванию при обработке стали в нестабильных условиях и прерывистого резания.

SUMO TEC 5005

P	M	K	N	S	H
✓		✓			✓

Сплав с твердой основой и многослойным покрытием MTCVD TiCN и Al_2O_3 и специальной поверхностной обработкой. В основном используется для точения чугуна с шаровидным графитом (может применяться для обработки других чугунов) на средних и высоких скоростях резания. Может применяться, когда требуется более высокая устойчивость к износу, чем у сплава IC5010 и других сплавов.

SUMO TEC 5010

P	M	K	N	S	H
		✓			

Сплав с твердой основой и многослойным покрытием MTCVD TiCN и Al_2O_3 и специальной поверхностной обработкой. Превосходная термическая стабильность и высокая прочность. Рекомемндуется для обработки чугуна в стабильных и легких нестабильных условиях. Подходит для чугуна с шаровидным графитом.

Марки твердого сплава для отрезки

НОВИНКА!

1030

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

Сплав с очень прочной основой и покрытием AlTiN + TiN PVD. Используется для прорезки канавок и отрезки стали и нержавеющей стали с большими подачами на низких и средних скоростях резания. Рекомендуется применять для прерывистого резания и обработки при нестабильных условиях.

SUMO TEC

830

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

Сплав со сверхпрочной субмикронной основой и покрытием AlTiCrN + TiN PVD со специальной обработкой SUMO TEC. Применение: прорезка канавок и отрезка стали и нержавеющей стали с низкой и средней скоростью резания на средних и высоких подачах. Рекомендуется для прерывистого резания и обработки в нестабильных условиях.

НОВИНКА!

1010

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием AlTiN + TiN PVD. Рекомендуется для общей обработки канавок и отрезки на различных материалах. Хорошо подходит для обработки стали, легированной, аустенитной нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на средних скоростях резания.

SUMO TEC

808

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Сплав со сверхпрочной субмикронной основой и покрытием AlTiCrN + TiN PVD со специальной обработкой SUMO TEC. Рекомендуется для общей обработки канавок и отрезки на различных материалах. Хорошо подходит для обработки стали, легированной, аустенитной нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на средних скоростях резания.

SUMO TEC

807

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Сплав с очень твердой субмикронной основой и покрытием AlTiCrN + TiN PVD со специальной обработкой SUMO TEC. Для обработки стали, легированной, аустенитной нержавеющей, закаленной стали и жаропрочных сплавов на средних и высоких скоростях резания.

Марки твердых сплавов для сверления

SUMO TEC 107	P	M	K	N	S	H
				✓		

Сплав с алмазным покрытием для сверления углепластика (CFRP) и слоистых материалов из углепластика с титаном.

Марки твердого сплава для фрезерной обработки

НОВИНКА! 882	P	M	K	N	S	H
		✓			✓	
SUMO TEC 330	P	M	K	N	S	H
	✓	✓			✓	
НОВИНКА! SUMO TEC 5820	P	M	K	N	S	H
		✓			✓	
SUMO TEC 810	P	M	K	N	S	H
	✓		✓			

Сплав с прочной основой и покрытием TiAlN PVD и специальной поверхностной обработкой. Используется для обработки аустенитной нержавеющей стали, титана и жаропрочных сплавов.

Прочный сплав с покрытиями TiCN+TiN PVD и последующей обработкой покрытия по технологии SUMO TEC. Применяется для фрезерования различных материалов с низкими и средними скоростями резания в нестабильных условиях.

Сплав с прочной основой и покрытием MTCVD и Al_2O_3 и специальной поверхностной обработкой. Предназначен для обработки аустенитной нержавеющей стали, титана и жаропрочных сплавов.

Сплав с покрытием TiAlN PVD. Первый выбор для фрезерования чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания.

Марки твердого сплава для фрезерной обработки

SUMO TEC 5100

P	M	K	N	S	H
		✓			

Сплав с прочной основой и покрытиями MTCVD и $TiCN/Al_2O_3$. Применяется для фрезерования серого чугуна на высоких скоростях резания, обеспечивая продолжительный срок службы инструмента.

SUMO TEC 380

P	M	K	N	S	H
				✓	✓

Сплав с прочной субмикронной основой и покрытием TiCN PVD со специальной обработкой поверхности. Применение: обработка жаропрочных сплавов, закалённых сталей и чугуна на средних и высоких скоростях, прерывистое резание в неблагоприятных условиях. Высокое сопротивление к образованию проточин и наростов. Высокая устойчивость к механическим и тепловым ударам, поэтому возможно фрезерование с применением СОЖ.

SUMO TEC 5400

P	M	K	N	S	H
✓					

Сплав с прочной основой и покрытием MTCVD и Al_2O_3. Используется для обработки стали на высоких скоростях резания, обеспечивая продолжительный срок службы инструмента.

НОВИНКА! 840

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

Прочный сплав с покрытием PVD TiSiN и специальной поверхностной обработкой. Используется для фрезерования аустенитной нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Рекомендован для прерывистого резания и тяжелых операций.

НОВИНКА! SUMO TEC 845

P	M	K	N	S	H
✓					

Прочный сплав с покрытием PVD AlTiN и специальной поверхностной обработкой по технологии SUMO TEC. Предназначен для фрезерования легированной стали. Рекомендован для прерывистого резания и тяжелых операций.

Марки твердого сплав для точения, фрезерования и сверления

SUMO TEC 808

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Сплав с прочной субмикронной основой и усовершенствованным покрытием TiAlN PVD для улучшения отвода стружки. Применение: обработка жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали, твёрдых сплавов и углеродистой стали на средних и высоких скоростях резания, прерывистое резание, и обработка в неблагоприятных условиях Отличное сопротивление к образованию проточин и налипанию на режущей кромке.

SUMO TEC 830

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

Прочный сплав с улучшенным покрытием TiAlN PVD для превосходного отвода стружки. Используется для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и легированной стали. Рекомендуется для прерывистого резания и тяжелых операций.

908

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

Прочный сплав с покрытием TiAlN PVD. Применение: обработка жаропрочных сплавов, аустенитной нержавеющей стали, твёрдых сплавов и углеродистой стали на средних и высоких скоростях резания, прерывистое резание, и обработка в неблагоприятных условиях. Высокое сопротивление к образованию проточин и наростов на кромке

НОВИНКА!

SUMO TEC 5500

P	M	K	N	S	H
✓					

Сплав с прочной основой и покрытием MTCVD и Al_2O_3. Рекомендуется для обработки мартенситной нержавеющей стали на высоких скоростях резания, обеспечивая продолжительный срок службы инструмента.

Стандартный сплав
Сплав SUMO TEC
SUMO TEC - специальная обработка поверхности после нанесения покрытий, которая повышает прочность и устойчивость к сколам, уменьшает трение и наростообразование, позволяет повысить надежность и существенно увеличить стойкость инструмента.

Умная **обработка**

Современные решения!

ВЕЛИКОЛЕПНАЯ ПРОИЗВОДИ-ТЕЛЬНОСТЬ

Выйдите за пределы невозможного

с умным инструментом ISCAR

LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

LOGIQFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

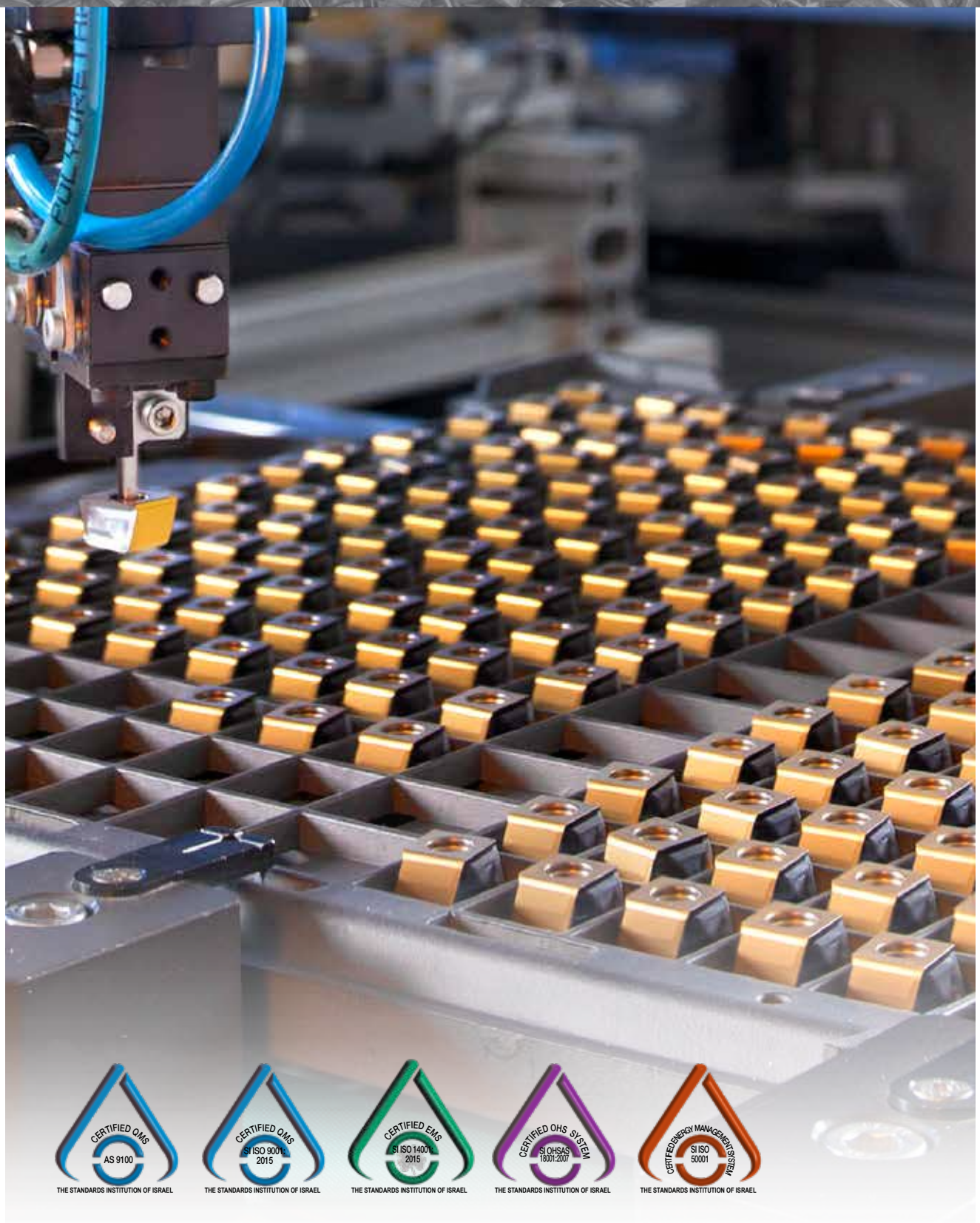
LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

Member IMC Group ISCAR WORLD

App Store Play Store
Загрузи сейчас!

NEOLOGIQ
MACHINING INTELLIGENTLY

Member IMC Group ISCAR
www.iscar.ru



Стандарт качества

Качество продукции и услуг ISCAR подтверждено сертификатами соответствия, выданными престижными и авторитетными органами по сертификации. Контроль качества проводится на всех этапах изготовления продукции: металлургическая лаборатория, проверка сырья, испытания в режиме реального времени, проверка эксплуатационных параметров в центре механической обработки и окончательное тестирование. На склад ISCAR поступает только тот инструмент, который успешно прошел все испытания.

ISCAR LTD.
Israel
Headquarters
Tel +972 (0)4 997 0311
Fax+972 (0)4 987 3741
www.iscar.ru
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

Россия
Москва
ООО "ИСКАР"
Tel. +7 495 660 91 25
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

Испания
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. Настоящий документ и вся информация и другие данные, содержащиеся в документе и/или вытекающие из них, включая, помимо прочего, все торговые марки, логотипы, торговые наименования, концепции, изображения, конструкции и/или устройства, а также любые данные, на которые могут распространяться права собственности и/или интеллектуальной собственности ("информация"), являются единоличной и исключительной собственностью Iscar Ltd. и защищаются законами об авторских правах и другими примененными законами. Никакая часть любой информации не может использоваться или распространяться любым образом в любых целях без письменного разрешения Iscar Ltd."
Позиции, представленные в этом каталоге, могут быть улучшены, изменены или удалены без предварительного уведомления.»

Самую последнюю информацию о продукции ISCAR смотрите в онлайн-каталоге на странице www.iscar.com

3/2021
3406955 G

Работайте легко с умным инструментом ISCAR NEOLOGIQ

Все мобильные приложения ISCAR, интерфейсы и каталоги продукции в одном пространстве

NEOITA
E-CAT
ISCAR
Новинки
Отраслевые решения
FAQ
ITA
E-Commerce
Медиа-канал
Matrix
Калькулятор мощности
Публикации
Подбор геометрии
Конвертер пластин
Виды износа
ISpot
MySales
Толщина стружки

Member IMC Group

ISCAR

www.iscar.ru