

PROMOLOGIQ

ISCAR CHESS LINES

Апрель - Июль 2020

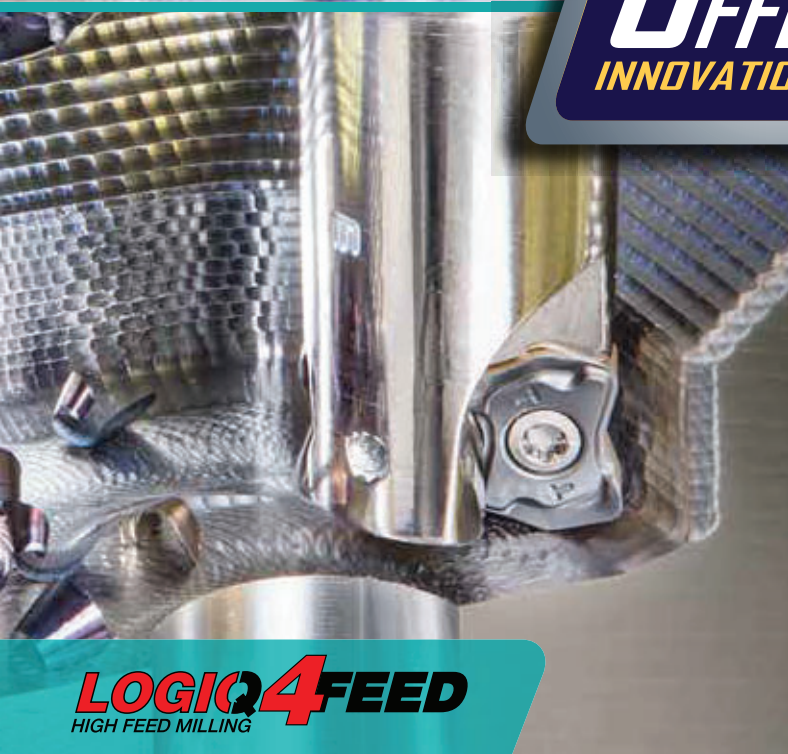
SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE



LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED



SPECIAL OFFERS
INNOVATION 2020



LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING



TANGFGRIP
HIGH FEED PARTING

MACHINING IN **DUSTRY 4.0**
INTELLIGENTLY

Member IMC Group
ISCAR
www.iscar.ru

Самая маленькая многозубая
фреза со сменными пластинами
для обработки уступов 90°



Большой
положительный
передний угол



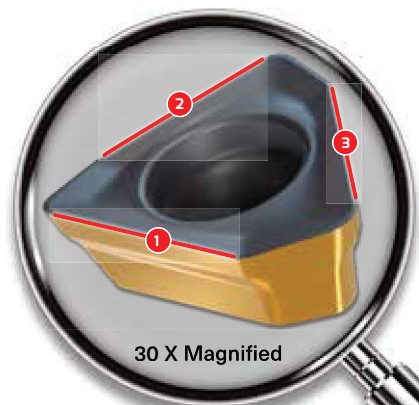
Большой
диаметр
сердцевины



Обработка
уступа 90°



Экономичное
решение



30 X Magnified

HM390 TPKT 05
Спиральная режущая кромка



При покупке 10 пластин HM390 TPKT 05

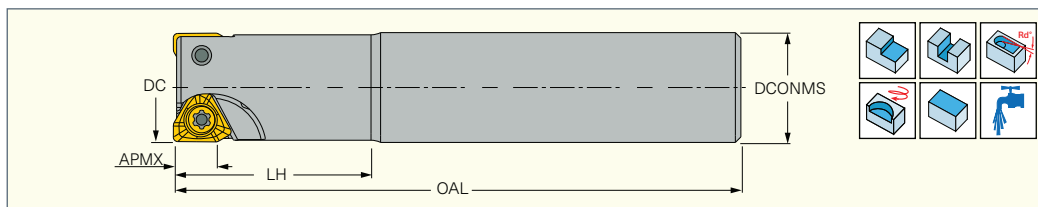
Скидка 50%

на соответствующий корпус фрезы
(HM390 ETP...-05) диаметром до 16 мм



HM390 ETP-05

Концевые фрезы 90°
для трехгранных пластин
HM390 ТРКТ 0502
с 3 спиральными режущими
кромками



Обозначение	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	OAL	LH	DCONMS	Хвостовик ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	
HM390 ETP D10-02-C10-05-C	10.00	3.50	2	70.00	18.0	10.00	C	2.0	0.03
HM390 ETP D12-03-C12-05-C	12.00	3.50	3	70.00	18.0	12.00	C	1.5	0.06
HM390 ETP D14-03-C14-05-C	14.00	3.50	3	80.00	20.0	14.00	C	1.5	0.08
HM390 ETP D16-04-C16-05-C	16.00	3.50	4	90.00	20.0	16.00	C	1.5	0.12

• Момент затяжки винта пластины 0.5 Н*м

⁽¹⁾ Количество пластин

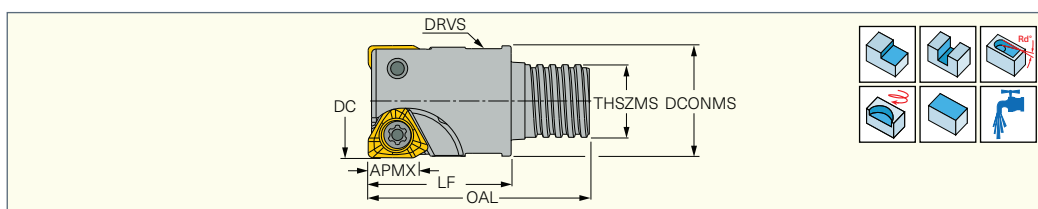
⁽²⁾ С-цилиндрический

⁽³⁾ Максимальный угол резания

MULTI-MASTER

HM390 ETP-MM-05

Концевые фрезы 90°
с резьбовым соединением
MULTI-MASTER для пластин
HM390 ТРКТ 0502



Обозначение	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	
HM390 ETP D10-02-MMT06-05	10.00	3.50	2	15.00	9.60	T06	21.60	8.0	2.0	0.01
HM390 ETP D12-03-MMT08-05	12.00	3.50	3	16.00	11.60	T08	24.20	10.0	1.5	0.00
HM390 ETP D14-03-MMT08-05	14.00	3.50	3	16.00	13.60	T08	22.90	10.0	1.5	0.01
HM390 ETP D16-04-MMT10-05	16.00	3.50	4	18.00	15.60	T10	29.80	13.0	1.5	0.03

• Момент затяжки винта пластины 0.5 Н*м

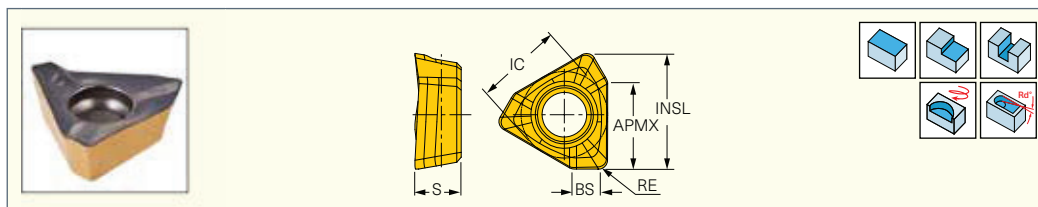
⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Размер зажимного ключа

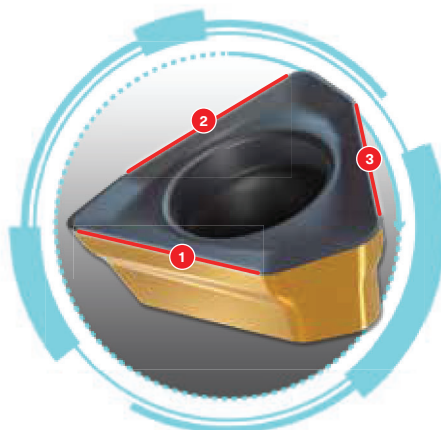
⁽³⁾ Максимальный угол резания

HM390 ТРКТ/СТ 0502

Трехгранные пластины
с 3 спиральными режущими
кромками, для фрезерования
уступов 90°



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	INSL	IC	S	APMX	RE	BS	IC830	IC808	IC810	a _p (мм)	f _z (мм/зуб)
HM390 ТРКТ 0502PDR	5.26	3.94	2.10	3.50	0.40	1.00	•	•	•	0.50-3.50	0.05-0.10
HM390 ТРКТ 0502PDR	5.26	3.94	2.10	3.50	0.40	1.00	•	•	•	0.50-3.50	0.05-0.15



Полный список товаров и техническую информацию вы можете найти в электронном каталоге ISCAR.

Изогнутые пластины для высокопроизводительного фрезерования с большой подачей



Фрезерование
с большой подачей



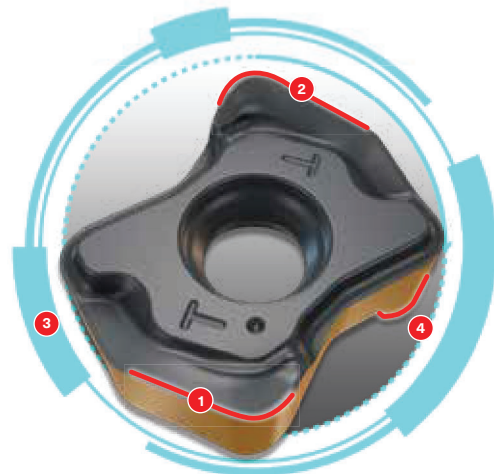
Большой диаметр
сердцевины,
выше жесткость
и стабильность



Большой
положительный
передний угол



Двухсторонняя
пластина



Уникальная форма пластины



При покупке 20 пластин
FFX4 XNMU 04...

Скидка 50%

на соответствующий корпус концевой фрезы
(FFX4 ED...-04) диаметром до 35 мм



При покупке 30 пластин
FFX4 XNMU 04...

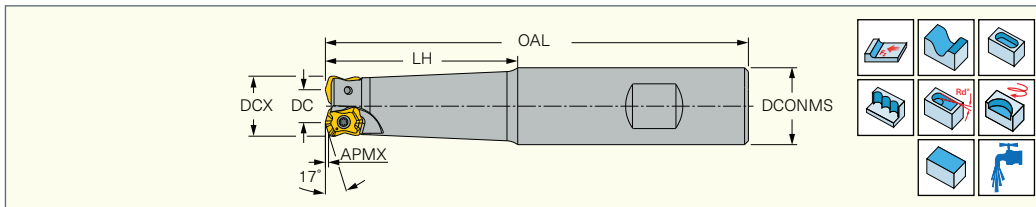
Скидка 50%

на соответствующий корпус насадной фрезы
(FFX4 ED...-04) диаметром до 50 мм



FFX4 ED

Концевые фрезы для двухсторонних пластин с 4 режущими кромками, для фрезерования с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LH	KAPR	OAL	DCONMS	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	Хвостовик ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾
FFX4 ED12-1-030-C12-04	12.00	4.60	0.80	3.7	1	30.0	17.0	90.00	12.00	3.6	16.60	23.00	C	0.07	FFX4 XNMMU 040310T 0.9
FFX4 ED16-2-030-C16-04	16.00	8.60	0.80	3.7	2	30.0	17.0	120.00	16.00	4.3	24.60	31.00	C	0.16	FFX4 XNMMU 040310T 0.9
FFX4 ED16-2-050-W20-04	16.00	8.60	0.80	3.7	2	50.0	17.0	110.00	20.00	4.3	24.60	31.00	W	0.20	FFX4 XNMMU 040310T 0.9
FFX4 ED20-3-050-C20-04	20.00	12.60	0.80	3.7	3	50.0	17.0	140.00	20.00	2.7	32.60	39.00	C	0.29	FFX4 XNMMU 040310T 0.9
FFX4 ED20-3-060-W20-04	20.00	12.60	0.80	3.7	3	60.0	17.0	120.00	20.00	2.7	32.60	39.00	W	0.24	FFX4 XNMMU 040310T 0.9
FFX4 ED25-4-060-C25-04	25.00	17.60	0.80	3.7	4	60.0	17.0	150.00	25.00	1.8	42.60	49.00	C	0.50	FFX4 XNMMU 040310T 0.9
FFX4 ED25-4-080-W25-04	25.00	17.60	0.80	3.7	4	80.0	17.0	140.00	25.00	1.8	42.60	49.00	W	0.45	FFX4 XNMMU 040310T 0.9
FFX4 ED32-5-080-W32-04	32.00	24.60	0.80	3.7	5	80.0	17.0	150.00	32.00	1.2	56.60	63.00	W	0.80	FFX4 XNMMU 040310T 0.9
FFX4 ED32-5-120-C32-04	32.00	24.60	0.80	3.7	5	120.0	17.0	205.00	32.00	1.2	56.60	63.00	C	1.02	FFX4 XNMMU 040310T 0.9

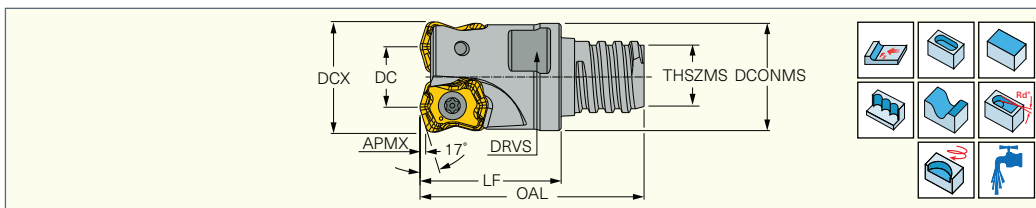
• Радиус для программирования 1.8 мм • Для получения ровной поверхности без выступов ширина резания не должна превышать DC

- (1) Максимальный режущий диаметр
- (2) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
- (3) Количество пластин
- (4) Максимальный угол врезания
- (5) Минимальный обрабатываемый диаметр для фрезерования методом интерполяции
- (6) Максимальный обрабатываемый диаметр для фрезерования методом интерполяции
- (7) С-цилиндрический, W-Weldon
- (8) Идентификация мастер-пластины
- (9) Рекомендуемый момент затяжки винта пластины (Н*м)

MULTI-MASTER

FFX4 ED-MM

Концевые фрезы с резьбовым соединением MULTI-MASTER для фрезерования с большой подачей



Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE ⁽³⁾	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	DRVS ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾
FFX4 ED16/.63-2-MMT10-04	16.00	8.60	2	0.80	3.7	T10	20.00	31.75	15.20	4.3	24.60	31.00	13.0	FFX4 XNMMU 040310T 0.9	0.02
FFX4 ED20/.78-3-MMT12-04	20.00	12.60	3	0.80	2.2	T12	25.00	38.30	18.80	2.7	32.60	39.00	15.0	FFX4 XNMMU 040310T 0.9	0.04
FFX4 ED25/.98-4-MMT15-04	25.00	17.60	4	0.80	2.2	T15	30.00	47.00	24.00	1.8	42.60	49.00	19.0	FFX4 XNMMU 040310T 0.9	0.14

• Радиус для программирования 1.8 мм • Для получения ровной поверхности без выступов ширина резания не должна превышать DC

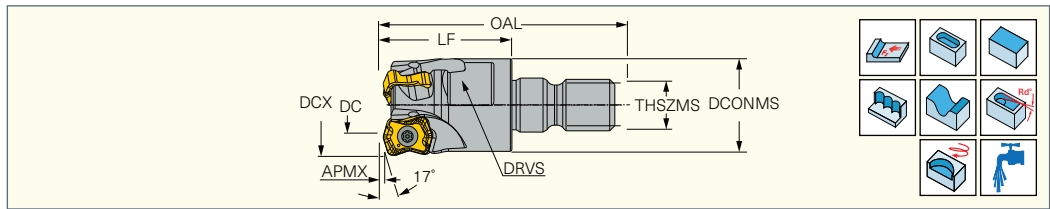
- (1) Максимальный режущий диаметр
- (2) Количество пластин
- (3) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
- (4) Максимальный угол врезания
- (5) Минимальный обрабатываемый диаметр для фрезерования методом интерполяции
- (6) Максимальный обрабатываемый диаметр для фрезерования методом интерполяции
- (7) Размер ключа
- (8) Идентификация мастер-пластины
- (9) Рекомендуемый момент затяжки винта пластины (Н*м)



Полный список товаров и техническую информацию вы можете найти в электронном каталоге ISCAR.

FFX4 ED-M

Концевые фрезы с соединением FLEXFIT для фрезерования с большой подачей



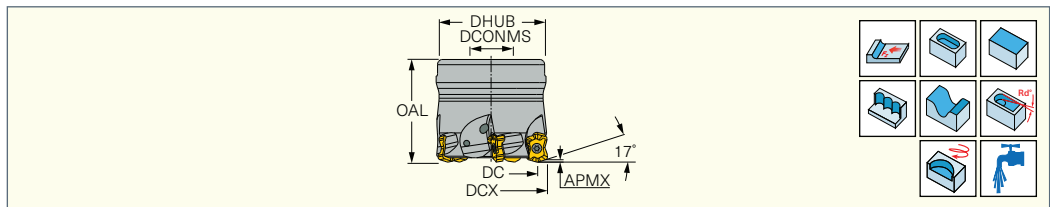
Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE ⁽³⁾	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	DRVS ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾
FFX4 ED20/.78-3-M10-04	20.00	12.60	3	0.80	3.7	M10	25.00	45.00	18.00	2.7	32.60	39.00	15.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9 0.04
FFX4 ED25/.98-4-M12-04	25.00	17.60	4	0.80	3.7	M12	30.00	52.00	21.00	1.8	42.60	49.00	19.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9 0.08
FFX4 ED32/1.26-5-M16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.2	56.60	63.00	27.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9 0.18
FFX4 ED35/1.38-5-M16-04	35.00	27.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.1	62.60	69.00	25.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9 0.20
FFX4 ED42/1.65-6-M16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	M16	40.00	65.00	29.00	0.8	76.60	83.00	25.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9 0.30

• Радиус для программирования 1.8 мм • Для получения ровной поверхности без выступов ширина резания не должна превышать DC • При установке фрезы с соединением FLEXFIT в хвостовик соединительные поверхности должны быть очищены. Применяйте соответствующий момент затяжки, чтобы устранить зазор.

- (1) Максимальный режущий диаметр
- (2) Количество пластин
- (3) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
- (4) Максимальный угол врезания
- (5) Минимальный обрабатываемый диаметр для фрезерования методом интерполяции
- (6) Максимальный обрабатываемый диаметр для фрезерования методом интерполяции
- (7) Размер ключа
- (8) Идентификация мастер-пластины
- (9) Рекомендуемый момент затяжки винта пластины (Н*М)

FFX4 FD

Торцевые фрезы для двухсторонних пластин с 4 режущими кромками, для фрезерования с большой подачей



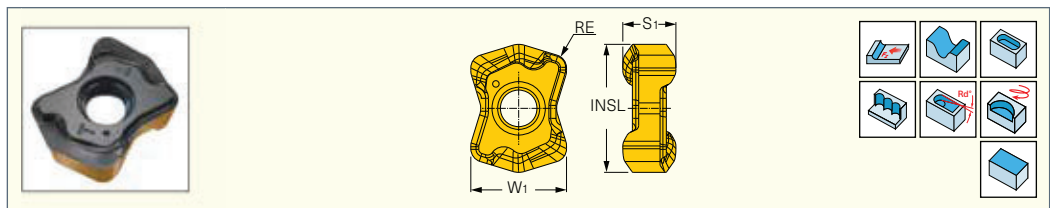
Обозначение	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE ⁽³⁾	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	Оправка	MIID ⁽⁷⁾	TQ ⁽⁸⁾
FFX4 FD032-5-16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	1.2	56.60	63.00	A	FFX4 XNMU 040310T	0.9 0.12
FFX4 FD040-6-16-04	40.00	32.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.9	72.60	79.00	A	FFX4 XNMU 040310T	0.9 0.23
FFX4 FD042-6-16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.8	76.60	83.00	A	FFX4 XNMU 040310T	0.9 0.50
FFX4 FD050-7-22-04	50.00	42.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	92.60	99.00	A	FFX4 XNMU 040310T	0.9 0.39
FFX4 FD052-7-22-04	52.00	44.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	96.60	103.00	A	FFX4 XNMU 040310T	0.9 0.44

• Радиус для программирования 1.8 мм • Для получения ровной поверхности без выступов ширина резания не должна превышать DC

- (1) Максимальный режущий диаметр
- (2) Количество пластин
- (3) Максимальная ширина для плунжерного фрезерования
- (4) Максимальный угол врезания
- (5) Минимальный обрабатываемый диаметр для фрезерования методом интерполяции
- (6) Максимальный обрабатываемый диаметр для фрезерования методом интерполяции
- (7) Идентификация мастер-пластины
- (8) Рекомендуемый момент затяжки винта пластины (Н*М)

FFX4 XNMU

Изогнутые пластины с 4 режущими кромками для фрезерования с большой подачей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	INSL	S ₁	RE	W ₁	IC882	IC840	IC830	IC5820	IC808	IC810	a _p (мм)	f _z (мм/зуб)
FFX4 XNMU 040310HP	9.58	3.97	1.00	7.16	•	•	•	•			0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310RM-HP	9.58	3.97	1.00	7.16	•				•		0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310T	9.58	3.95	1.00	7.16			•		•	•	0.20-0.80	0.20-1.20
FFX4 XNMU 040310RM-T	9.58	3.95	1.00	7.16					•		0.20-0.80	0.20-1.20

• Для плунжерного фрезерования начальная подача 0.1 мм/зуб • HP - для аустенитной нержавеющей стали и жаропрочных сплавов • T- для стали, ферритной и мартенситной нержавеющей стали, чугуна и закаленной стали • RM - усиленная пластина

Полный список товаров и техническую информацию вы можете найти в электронном каталоге ISCAR.

Сменные фрезерные головки с длинной режущей кромкой 1.5XD **Flute Master**



Простота
эксплуатации



Для различных
материалов



Черновая,
получистовая,
чистовая обработка



Экономичное
решение



Головки MULTI-MASTER
длина 1.5xD
диаметр 8-25 мм



Скидка 15%

При покупке 4 фрезерных головок MM 1.5XD



Скидка 25%

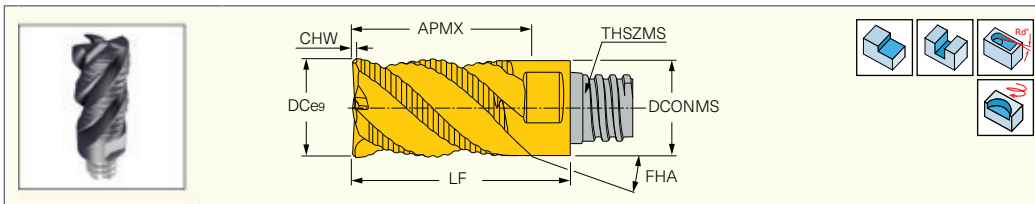
При покупке 6 фрезерных головок MM 1.5XD



MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM ERS-1.5xD

Сменные головки, длина 1.5xD,
для чернового фрезерования
с большим объемом съема
металла



Обозначение	Размеры									IC908	Рекомендуемые режимы резания f _z (мм/зуб)
	DC	NOF ⁽¹⁾	APMX	CHW	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX ⁽²⁾		
MM ERS080B12-4T05	8.00	4	12.00	0.25	T05	7.70	18.00	46.0	5.0	•	0.03-0.08
MM ERS100B15-4T06	10.00	4	15.00	0.30	T06	9.60	22.00	46.0	5.0	•	0.03-0.09
MM ERS120B18-4T08	12.00	4	18.00	0.35	T08	11.70	27.00	46.0	5.0	•	0.04-0.10
MM ERS160B24-5T10	16.00	5	24.00	0.40	T10	15.30	33.50	40.0	5.0	•	0.04-0.10
MM ERS200B30-6T12	20.00	6	30.00	0.40	T12	18.45	41.00	47.0	3.0	•	0.05-0.11
MM ERS250B37-6T15	25.00	6	37.00	0.50	T15	23.90	52.50	47.0	3.0	•	0.05-0.11

• Не смазывайте резьбовое соединение

⁽¹⁾ Количество зубьев

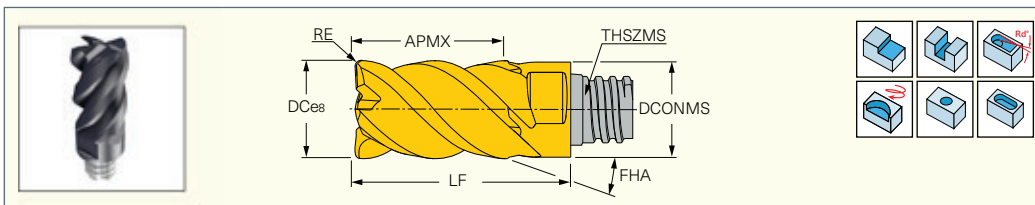
⁽²⁾ Максимальный угол врезания

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

CHATTERFREE
MULTI-MASTER LINE

MM EC-CF-24-1.5xD

Сменные головки, длина 1.5xD,
для чернового и чистового
фрезерования без вибраций



Обозначение	Размеры									IC908	Рекомендуемые режимы резания f _z (мм/зуб)
	DC	NOF ⁽¹⁾	APMX	RE	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX ⁽²⁾		
MM EC080H12R05CF-4T05	8.00	4	12.00	0.50	T05	7.70	18.00	46.5	5.0	•	0.03-0.09
MM EC100H15R05CF-4T06	10.00	4	15.00	0.50	T06	9.60	22.00	46.5	5.0	•	0.03-0.10
MM EC120H18R05CF-4T08	12.00	4	18.00	0.50	T08	11.70	27.00	46.5	5.0	•	0.04-0.11
MM EC160H24R05CF-4T10	16.00	4	24.00	0.50	T10	15.30	33.50	46.5	5.0	•	0.05-0.13
MM EC200H30R05CF-4T12	20.00	4	30.00	0.50	T12	18.45	41.00	46.5	5.0	•	0.05-0.17
MM EC250H37R05CF-4T15	25.00	4	37.00	0.50	T15	23.90	52.50	46.5	5.0	•	0.06-0.17

• Не смазывайте резьбовое соединение

⁽¹⁾ Количество зубьев

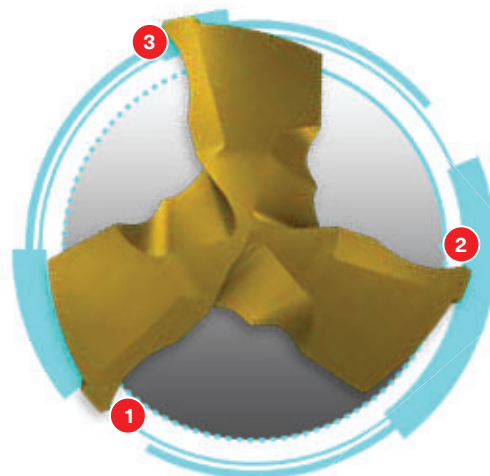


Полный список товаров и техническую информацию вы можете найти в электронном каталоге ISCAR.

Уникальные трехперые сверлильные головки диаметром 12-25.9 мм

Drilling Master

3 эффективные режущие кромки для повышения производительности
Диапазон диаметров 12-25.9 мм
Корпусы 3xD и 5xD



Самоцентрирующаяся головка



Для стали и чугуна



Высокая производительность



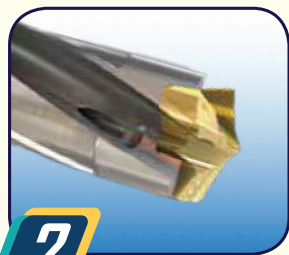
Экономичное решение



При покупке 4 любых головок H3P... в диапазоне диаметров 12 - 23.9 мм

Скидка 50%

на соответствующий корпус длиной до 5XD



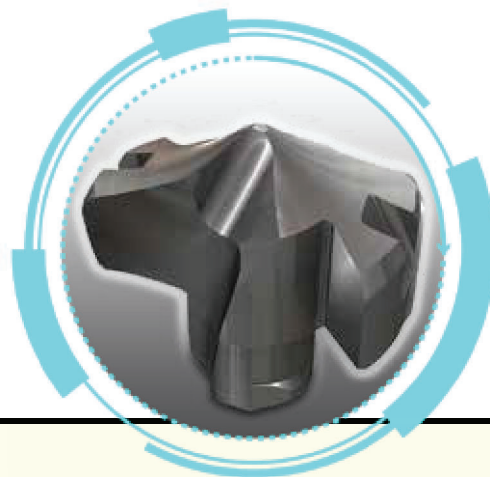
При покупке 6 любых головок H3P... в диапазоне диаметров 12 - 23.9 мм

Скидка 75%

на соответствующий корпус длиной до 5XD

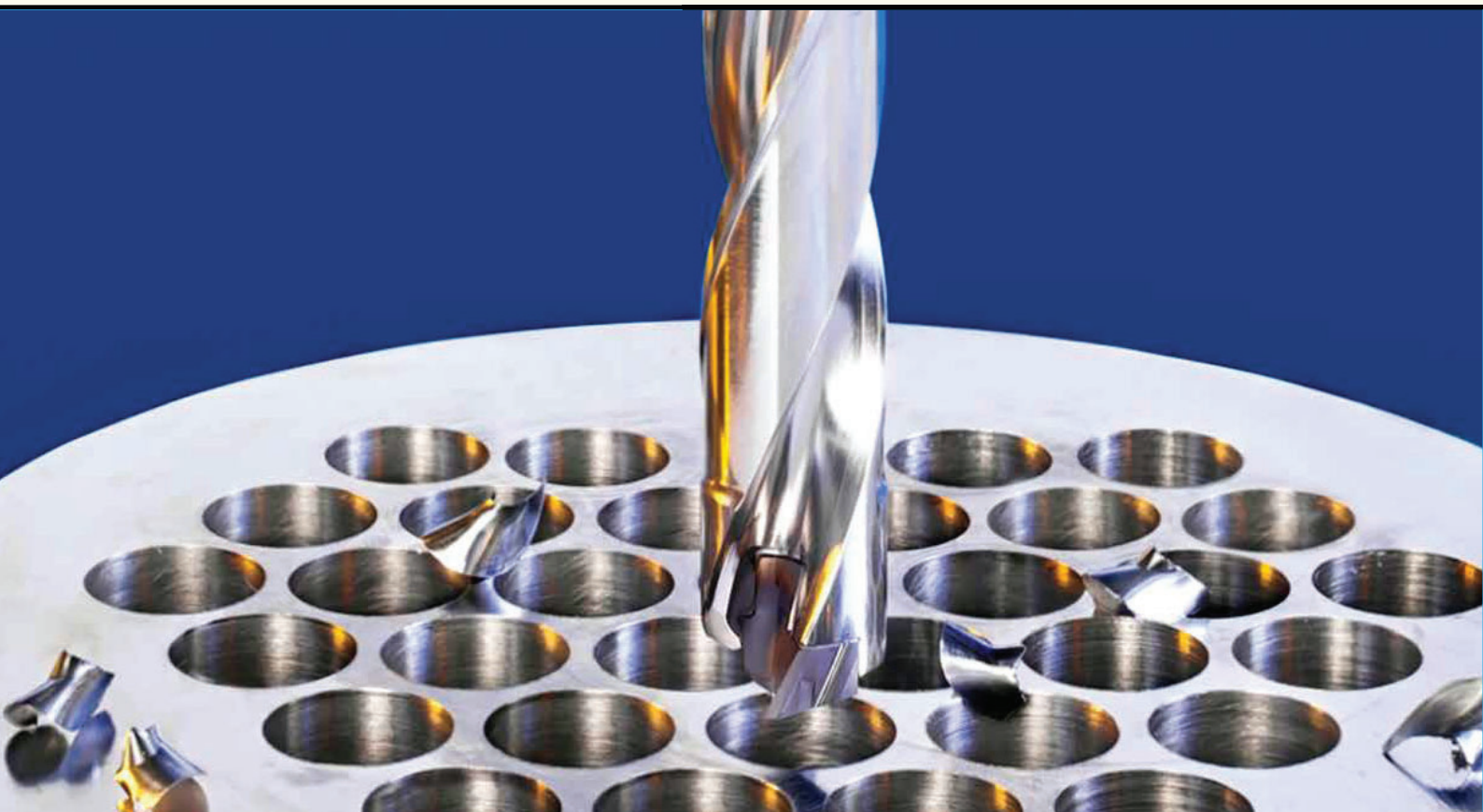


Преимуществом серии **SUMOCHAM** является революционная система зажима, позволяющая выполнять точное сверление с высокой производительностью. В серию входит большая номенклатура сменных сверлильных головок для различных операций и материалов.



Скидка 20%

при покупке **6 сверлильных головок**
ICP / ICK / ICM / HCP / FCP / ICG / QCP
+ соответствующего корпуса сверла до 8xD



- Большое количество зубьев по отношению к диаметру, спиральные канавки для уменьшения сил резания
- Острые, шлифованные спиральные режущие кромки
- Низкие силы резания
- Сокращение времени обработки
- Точная регулировка диаметра резьбы
- Фрезерование резьбы у дна отверстия и в глухих отверстиях
- Спад затылка на резьбе не требуется
- Превосходное и контролируемое качество поверхности резьбы
- Решение проблемы с поломкой метчика в отверстии
- Один инструмент подходит для различных профилей резьбы
- Легкая и эффективная обработка на фрезерных обрабатывающих центрах



1

Скидка 15%

при покупке 2 монолитных резьбофрез



2

Скидка 25%

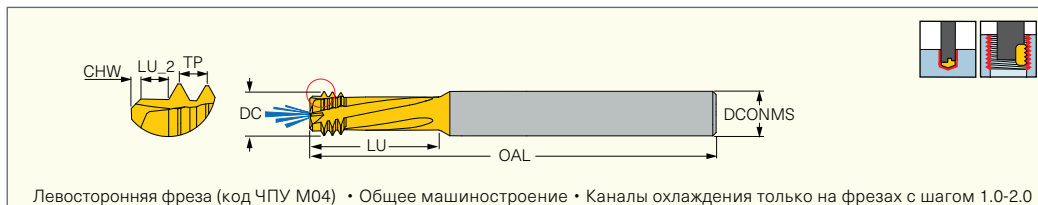
при покупке 4 монолитных резьбофрез



SOLIDTHREAD

MTECD-ISO

Левосторонние резьбофрезы малого диаметра, для обработки внутренней резьбы ISO, сверления и снятия фасок



Обозначение	Размеры											IC908
	TP ⁽¹⁾	TDZ	DCONMS	DC	NOF ⁽²⁾	LU	OAL	CHW	LU_2	Хвостовик ⁽³⁾	CSP ⁽⁴⁾	
MTECD 06032C11 0.7ISO	0.700	M4	6.00	3.15	3	11.6	58.00	0.2	0.7	C	0	•
MTECD 0604C14 0.8ISO	0.800	M5	6.00	4.00	3	14.4	58.00	0.3	0.8	C	0	•
MTECD 08047C14 1.0ISO	1.000	M6-M9	8.00	4.70	3	14.0	64.00	0.4	1.0	C	1	•
MTECD 08061D18 1.25ISO	1.250	M8-M12	8.00	6.10	4	18.0	64.00	0.5	1.3	C	1	•
MTECD 08078D23 1.5ISO	1.500	M10-M15	8.00	7.80	4	23.0	64.00	0.6	1.5	C	1	•
MTECD 1009D26 1.75ISO	1.750	M12	10.00	9.00	4	26.0	73.00	0.6	1.8	C	1	•
MTECD 12118D35 2.0ISO	2.000	M16-M23	12.00	11.80	4	35.0	84.00	0.6	2.0	C	1	•

• Резбовое отверстие, резьба и фаска выполняются методом винтовой интерполяции

⁽¹⁾ Шаг резьбы

⁽²⁾ Количество зубьев

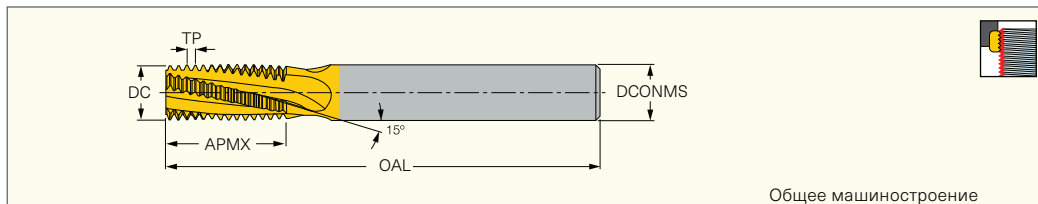
⁽³⁾ С-цилиндрический

⁽⁴⁾ 0 - без подвода охлаждения, 1 - с подводом охлаждения

SOLIDTHREAD

MTEC E-ISO

Резьбофрезы для обработки наружной резьбы ISO



Обозначение	Размеры							IC908
	TP ⁽¹⁾	DCONMS	DC	NOF ⁽²⁾	APMX	OAL	Хвостовик ⁽³⁾	
MTEC E 1010D16 1.0ISO	1.000	10.00	10.00	4	16.50	73.00	C	•
MTEC E 1010D16 1.25ISO	1.250	10.00	10.00	4	16.90	73.00	C	•
MTEC E 1010D15 1.5ISO	1.500	10.00	10.00	4	15.80	73.00	C	•
MTEC E 1212D20 1.5ISO	1.500	12.00	12.00	4	20.30	84.00	C	•
MTEC E 1212D20 1.75ISO	1.750	12.00	12.00	4	20.10	84.00	C	•
MTEC E 1010C17 2.0ISO	2.000	10.00	10.00	3	17.00	73.00	C	•
MTEC E 1212D21 2.0ISO	2.000	12.00	12.00	4	21.00	84.00	C	•

⁽¹⁾ Шаг резьбы

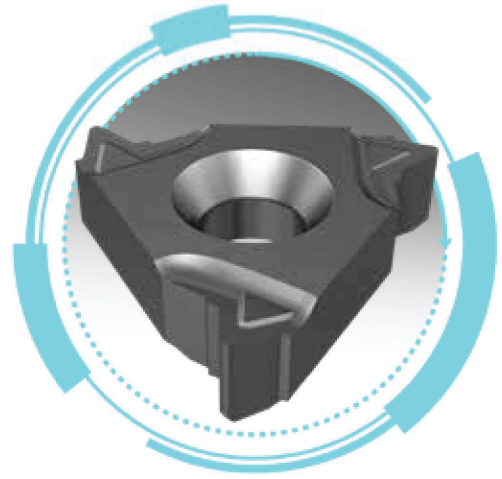
⁽²⁾ Количество зубьев

⁽³⁾ С-цилиндрический



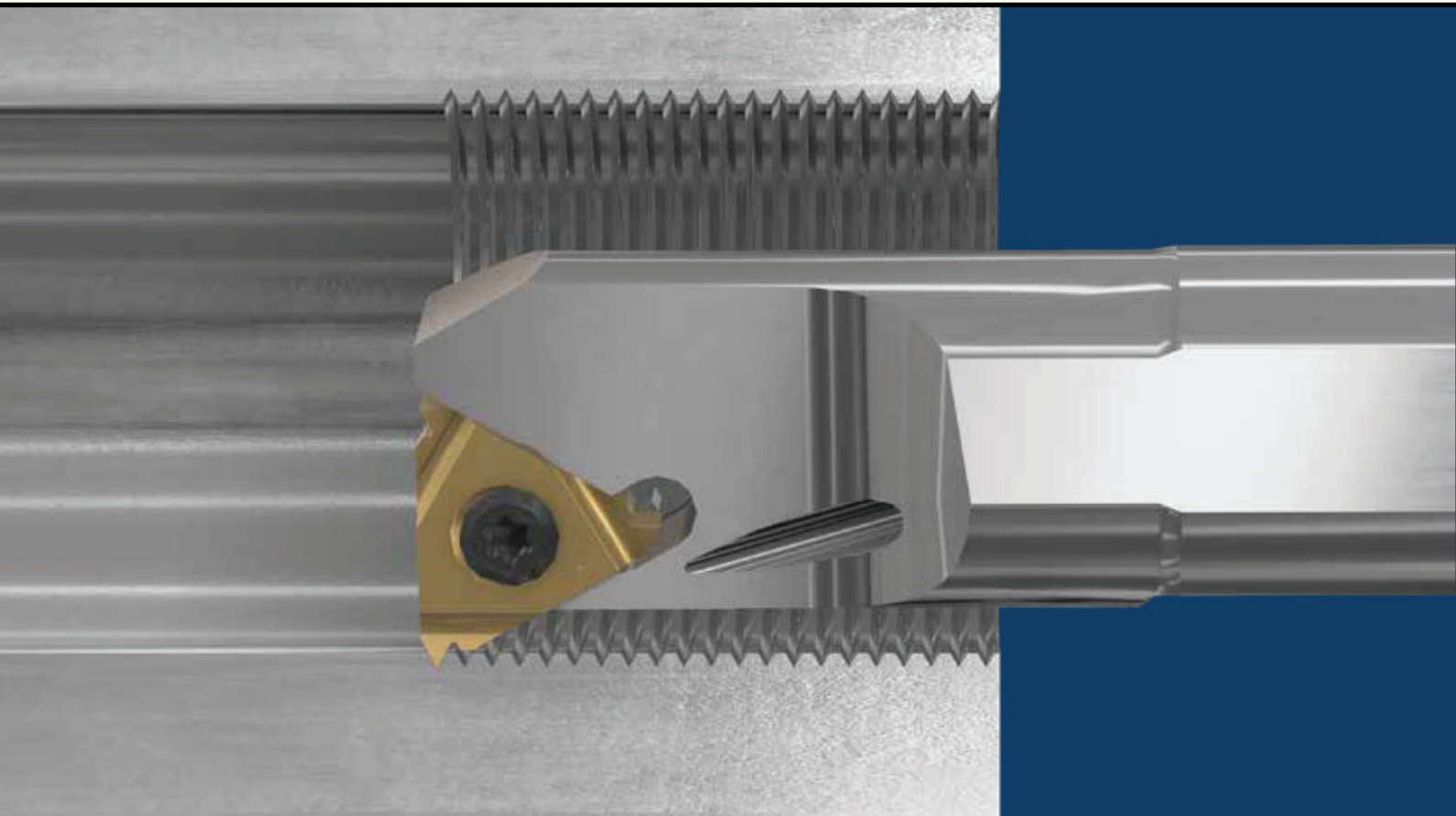
Полный список товаров и техническую информацию вы можете найти в электронном каталоге ISCAR.

ISCAR предлагает широкую номенклатуру инструмента для обработки наружной и внутренней резьбы различного профиля и стандартов.



Скидка 25%

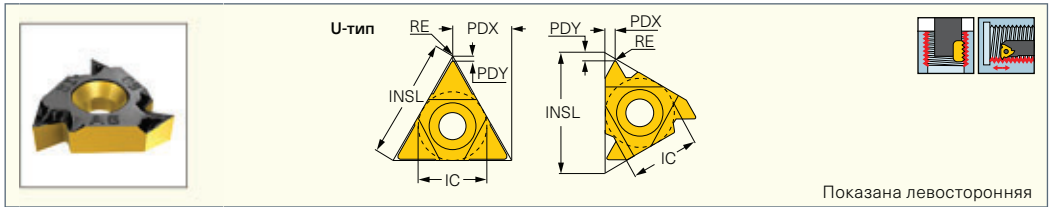
при покупке 20 резьбовых пластин 11-16 мм



ISCAR THREAD

IR/L-60°

Пластины для внутренней резьбы, неполный профиль 60°, для общего применения



Показана левосторонняя

Обозначение	Размеры									Прочный ↔ Твердый								
	IC	TPN ⁽²⁾	TPX ⁽³⁾	TPIX ⁽⁴⁾	TPIN ⁽⁵⁾	INSL	RE	PDY	PDX	IC28	IC228	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR/L A 60	4.00	0.500	1.250	48.00	20.00	6.88	0.04	0.6	0.6	•	•							
06IRM A 60 ⁽¹⁾	4.00	0.500	1.250	48.00	20.00	6.88	0.05	0.5	0.6		•							
08IR/L A 60	5.00	0.500	1.500	48.00	16.00	8.24	0.04	0.6	0.7	•	•						•	•
08IRM A 60 ⁽¹⁾	5.00	0.500	1.500	48.00	16.00	8.24	0.05	0.6	0.7		•					•	•	•
08UIRL U 60	5.00	1.750	2.000	14.00	11.00	8.24	0.10	0.8	4.0		•							
11IR/L A 60	6.35	0.500	1.500	48.00	16.00	11.00	0.04	0.8	0.9		•	•	•	•			•	•
11IRM A 60 ⁽¹⁾	6.35	0.500	1.500	48.00	16.00	11.00	0.05	0.7	0.9				•			•	•	•
16IR/L A 60	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.04	0.8	0.8		•	•	•				•	•
16IRB A 60 ⁽¹⁾	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.04	0.8	0.8								•	•
16IRM A 60 ⁽¹⁾	9.52	0.500	1.500	48.00	16.00	16.49	0.05	0.8	0.9				•				•	•
16IR/L AG 60	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.04	1.2	1.7		•	•	•		•		•	•
16IRB AG 60 ⁽¹⁾	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.03	1.2	1.7								•	•
16IRM AG 60 ⁽¹⁾	9.52	0.500	3.000	48.00	8.00	16.49	0.05	1.2	1.7			•	•			•	•	•
16IR/L G 60	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.13	1.2	1.7		•	•	•				•	•
16IRB G 60 ⁽¹⁾	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.13	1.2	1.7								•	•
16IRM G 60 ⁽¹⁾	9.52	1.750	3.000	14.00	8.00	16.49	0.10	1.2	1.7			•	•			•	•	•

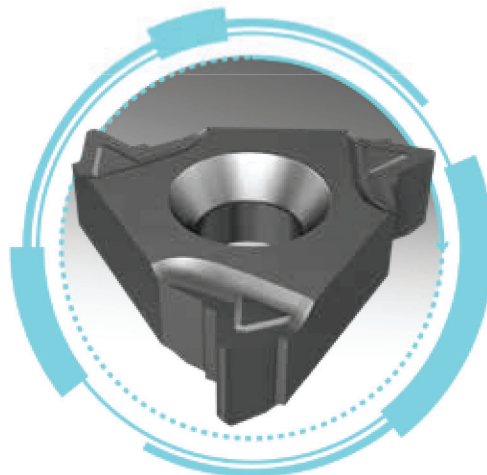
⁽¹⁾ Прессованный стружколом

⁽²⁾ Минимальный шаг резьбы (мм)

⁽³⁾ Максимальный шаг резьбы (мм)

⁽⁴⁾ Ниток на дюйм максимум

⁽⁵⁾ Ниток на дюйм минимум



Полный список товаров и техническую информацию вы можете найти в электронном каталоге ISCAR.

Двухсторонние пластины с 4 позитивными режущими кромками

ISCAR представляет новые двухсторонние пластины с 4 уникальными режущими кромками, которые выступают в качестве альтернативы стандартным позитивным ISO пластинам с 2 режущими кромками



Получистовая, чистовая обработка



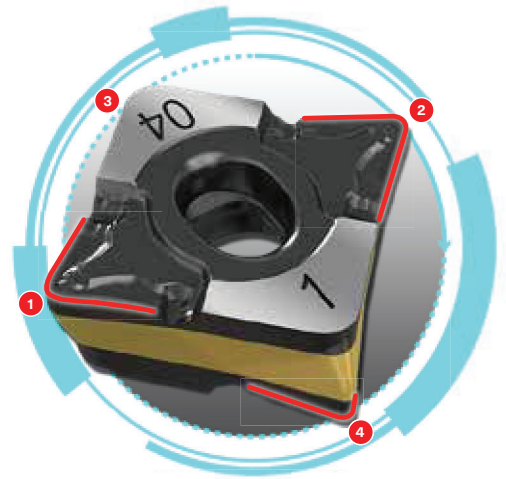
Двухсторонняя пластина



Геометрия "ласточкин хвост"



Положительный передний угол



При покупке 20 пластин CXMG 09 или CXMG 12

Скидка 50%

на соответствующую наружную державку*

* Державки JHP не участвуют в акции



При покупке 30 пластин CXMG 09

Скидка 50%

на соответствующую расточную державку*

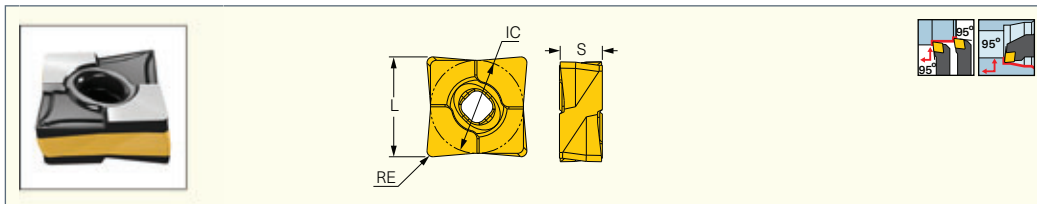
* Державки JHP не участвуют в акции

SPECIAL OFFERS



СХМГ-F3P

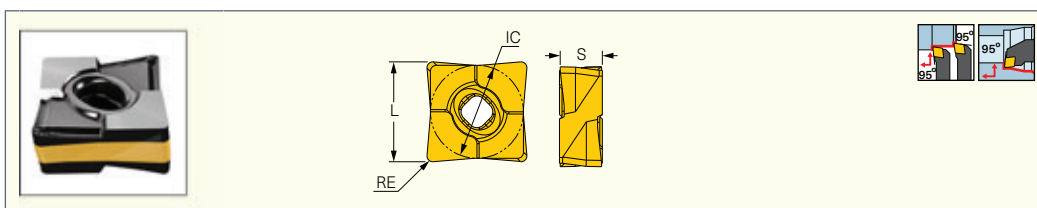
Двухсторонние позитивные пластины 80° для чистовой обработки легированной стали



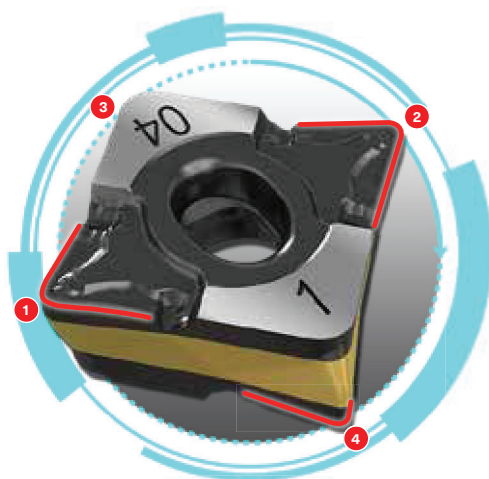
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
СХМГ 090402-F3P	10.40	9.35	4.66	0.20	•	•	0.30-2.00	0.03-0.15
СХМГ 090404-F3P	10.40	9.35	4.65	0.40	•		0.40-2.00	0.05-0.25
СХМГ 12Т504-F3P	13.83	12.50	5.80	0.40	•		0.40-2.00	0.05-0.25
СХМГ 12Т508-F3P	13.75	12.50	5.80	0.80	•		0.80-2.00	0.05-0.25

СХМГ-M3P

Двухсторонние позитивные пластины 80° для полуставовой обработки легированной стали



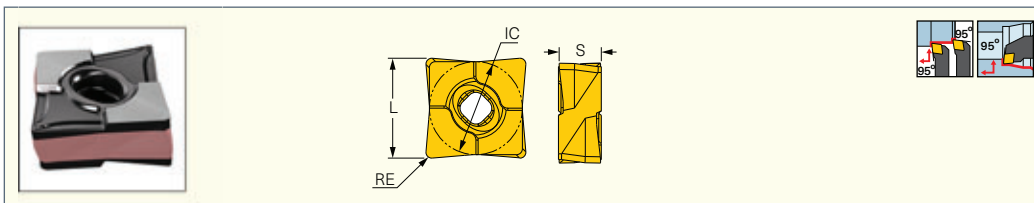
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
СХМГ 090408-M3P	10.32	9.35	4.65	0.80	•		0.80-3.00	0.10-0.50
СХМГ 12Т508-M3P	13.75	12.50	5.80	0.80	•	•	0.80-5.00	0.10-0.50
СХМГ 12Т512-M3P	13.68	12.50	5.80	1.20	•	•	1.20-5.00	0.10-0.50



Полный список товаров и техническую информацию вы можете найти в электронном каталоге ISCAR.

СХМГ-F3М

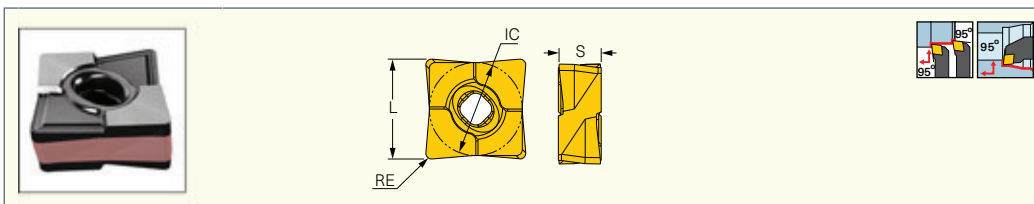
Двухсторонние позитивные пластины 80° для чистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC6015	IC806	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
СХМГ 090402-F3М	10.40	9.35	4.66	0.20		•	•	•	0.30-2.00	0.03-0.15
СХМГ 090404-F3М	10.40	9.35	4.65	0.40		•	•	•	0.40-2.00	0.05-0.25
СХМГ 12Т504-F3М	13.83	12.50	5.80	0.40	•		•	•	0.40-2.00	0.05-0.25
СХМГ 12Т508-F3М	13.75	12.50	5.80	0.80	•		•	•	0.80-2.00	0.05-0.25

СХМГ-M3М

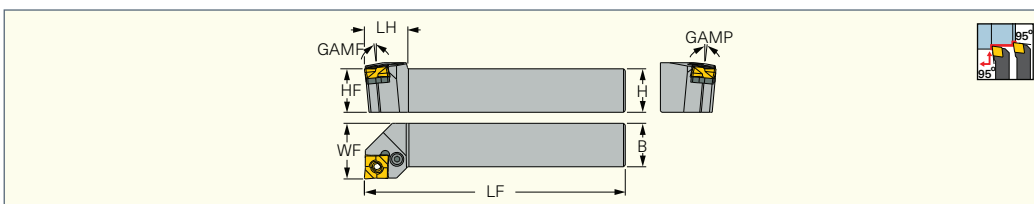
Двухсторонние позитивные пластины 80° для полуставовой обработки легированной стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC806	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
СХМГ 090408-M3М	10.32	9.35	4.65	0.80	•			0.80-3.00	0.15-0.50
СХМГ 12Т508-M3М	13.75	12.50	5.80	0.80	•	•	•	0.80-5.00	0.15-0.50
СХМГ 12Т512-M3М	13.68	12.50	5.80	1.20	•	•	•	1.20-5.00	0.15-0.50

PCLXR/L

Державки с рычажным прижимом для ромбических пластин 80°



Обозначение	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Пластина
PCLXR/L 1212F-09X	12.0	12.0	12.0	80.00	19.0	16.00	6.0	6.0	СХМГ 09...
PCLXR/L 1616H-09X	16.0	16.0	16.0	100.00	19.0	20.00	6.0	6.0	СХМГ 09...
PCLXR/L 2020K-12X	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	СХМГ 12...
PCLXR/L 2525M-12X	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	СХМГ 12...



Полный список товаров и техническую информацию вы можете найти в электронном каталоге ISCAR.

Стань профессионалом INDUSTRY 4.0

Системная
интеграция

Интернет вещей

Роботы



Большие данные



Облачные
технологии



Симуляция



3D



Мир цифровых приложений ISCAR

Web-приложения



Мобильные приложения

