

PROMOLOGIQ

ISCAR CHESS LINES

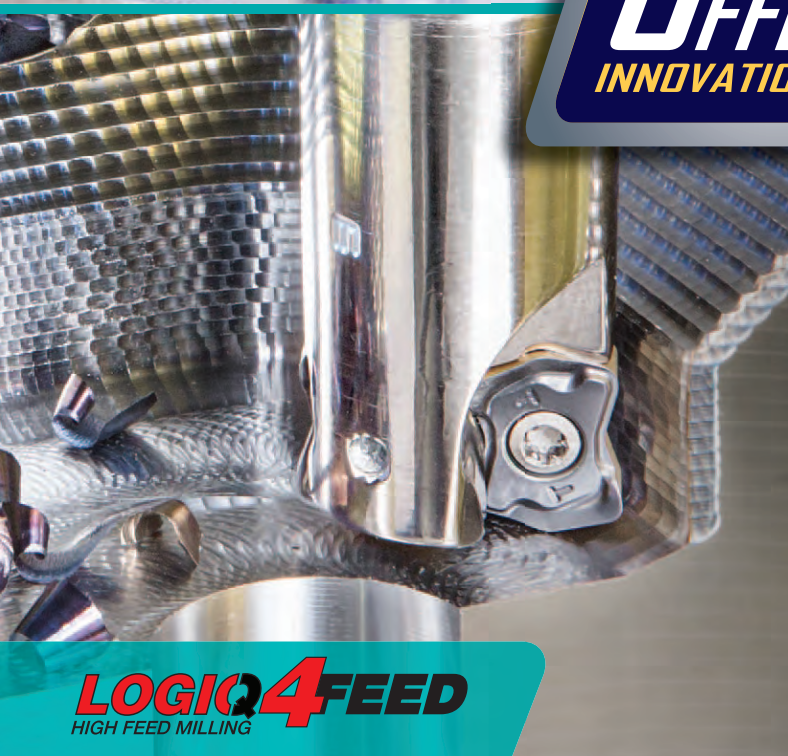
SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE



LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED



SPECIALS
INNOVATION 2020



LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING



TANGFGRIP
HIGH FEED PARTING

MACHINING IN DUSTRY 4.0
TELLIGENTLY

Member IMC Group
iscar
www.iscar.ru

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



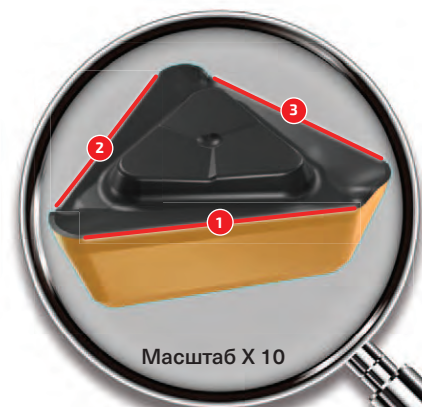
Большой
положительный
передний угол



Очень прочная
пластина



Обработка
уступов 90°



Масштаб X 10

HM390 TPKR 04



При покупке 10 пластин HM390 TPKR 04

Скидка 50%

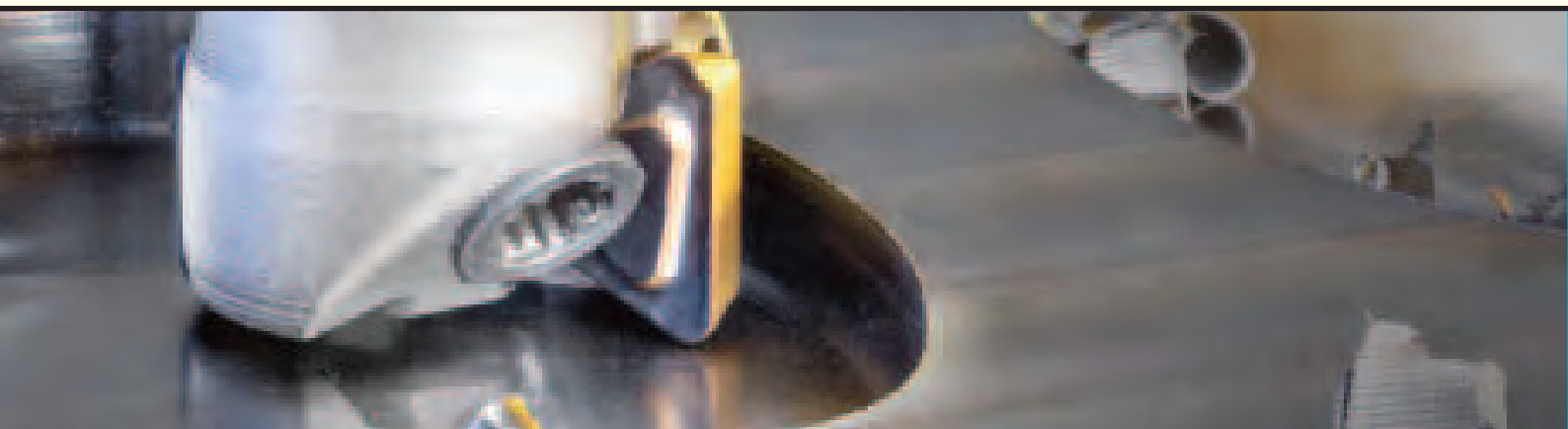
на соответствующий корпус концевой фрезы
(HM390 ETP...-04) диаметром до 10 мм



При покупке 30 пластин HM390 TPKR 04

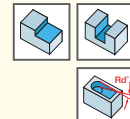
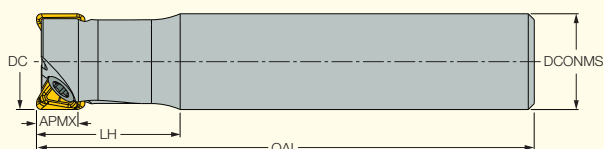
Корпус фрезы за 1\$

соответствующий корпус концевой фрезы
(HM390 ETP...-04) диаметром до 10 мм



HM390 ETP-04

Концевые фрезы малого диаметра 90°, для трехгранных пластин HM390 TPKR 0401 с 3 спиральными режущими кромками



Обозначение	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	OAL	LH	DCONMS	Хвостовик ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	kg
HM390 ETP D08-2-C08-04	8.00	3.00	2	60.00	12.0	8.00	C	3.0	0.02
HM390 ETP D10-3-C10-04	10.00	3.00	3	80.00	15.0	10.00	C	2.5	0.05

• Момент затяжки винтов 0.45 Н*м

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ C - цилиндрический, W - Weldon

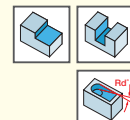
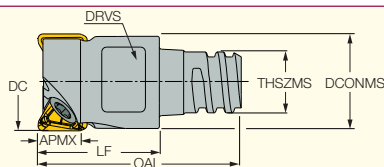
⁽³⁾ Максимальный угол врезания

Запасные части

Обозначение		
HM390 ETP-04	SR M2X0.4-3 T6	T-6/5 MAGNET 3X3

HM390 ETP-MM-04

Концевые фрезы 90° с резьбовым соединением MULTI-MASTER, для трехгранных пластин HM390 TPKR 0401



Обозначение	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾
HM390 ETP D08-2-MMT05-04	8.00	3.00	2	10.00	7.60	T05	16.75	6.0	3.0
HM390 ETP D10-3-MMT06-04	10.00	3.00	3	12.00	9.60	T06	18.30	8.0	2.5

• Момент затяжки винтов 0.45 Н*м

⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Размер ключа

⁽³⁾ Максимальный угол врезания

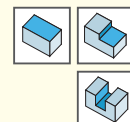
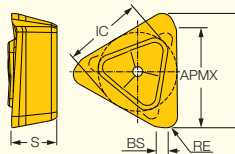
⁽⁴⁾ Вес

Запасные части

Обозначение		
HM390 ETP-MM-04	SR M2X0.4-3 T6	T-6/5 MAGNET 3X3

HM390 TPKR 0401

Миниатюрные трехгранные пластины с 3 спиральными режущими кромками для обработки уступов 90°



Обозначение	Размеры						IC830	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	APMX	RE	BS		a _p (мм)	f _z (мм/зуб)
HM390 TPKR 0401-PCTR	4.00	2.80	1.60	3.00	0.40	0.40	•	0.50-3.00	0.04-0.10

Уникальные тангенциальные пластины для высокопроизводительного фрезерования с большой подачей



Тангенциальное
закрепление



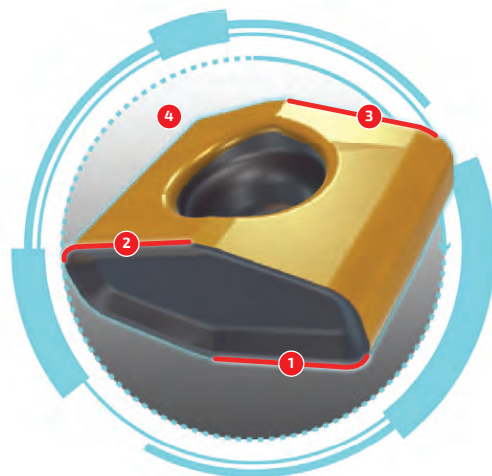
Для стали, чугуна
и жаропрочных
сплавов



Прочная
режущая
кромка



Врезание под
углом до 3.2°



1

При покупке 30 пластин FF VNMT 07...

Скидка 50%

на соответствующий корпус торцевой фрезы
(FFV D...-VN07) диаметром до 100 мм

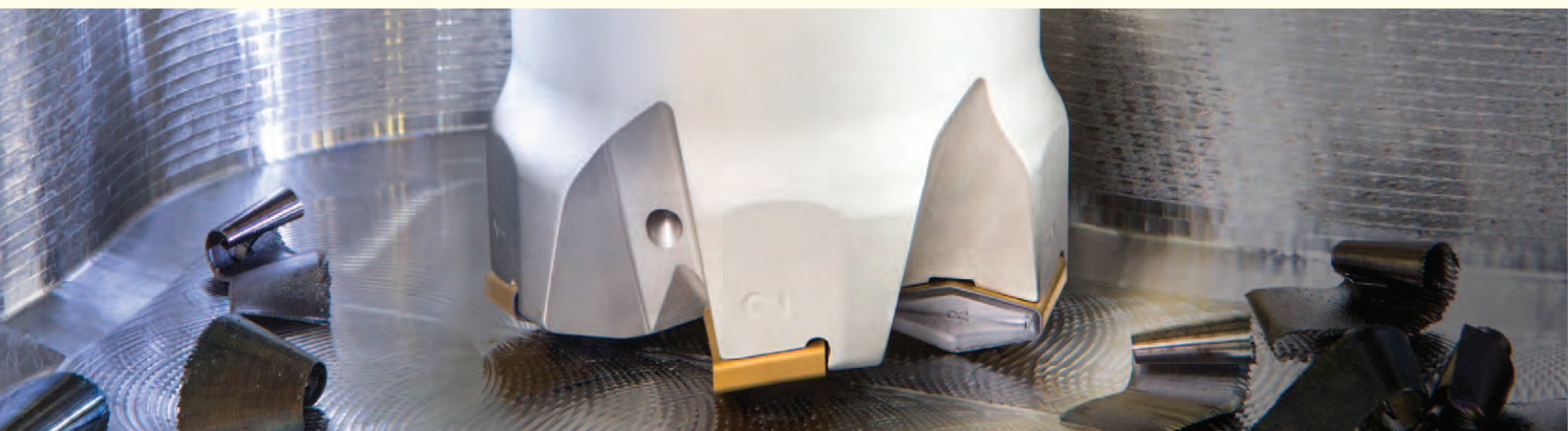


2

При покупке 60 пластин FF VNMT 07...

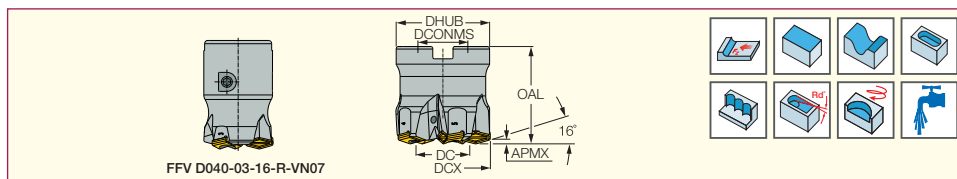
Корпус фрезы за 1\$

соответствующий корпус торцевой фрезы
(FFV D...-VN07) диаметром до 100 мм



FFV-D-R-VN07

Насадные фрезы для тангенциально закрепляемых пластин с 4 режущими кромками, для фрезерования с большой подачей



Обозначение	DCX	DC	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX ⁽³⁾	Оправка	WT ⁽⁴⁾
FFV D040-03-16-R-VN07 ⁽¹⁾	40.00	25.00	1.50	3	60.00	16.00	25.00	3.0	Специальная	0.36
FFV D050-05-22-R-VN07	50.00	35.00	1.50	5	50.00	22.00	48.00	3.2	A	0.47
FFV D063-06-22-R-VN07	63.00	48.00	1.50	6	40.00	22.00	48.00	2.2	A	1.17
FFV D080-07-27-R-VN07	80.00	65.00	1.50	7	50.00	27.00	60.00	1.5	A	0.81
FFV D100-08-32-R-VN07	100.00	85.00	1.50	8	50.00	32.00	78.00	1.2	B	1.61

• Радиус для программирования R=2.8 мм

⁽¹⁾ Для оправок торцевых фрез используйте винт, находящийся в комплекте

⁽²⁾ Количество пластин

⁽³⁾ Максимальный угол врезания

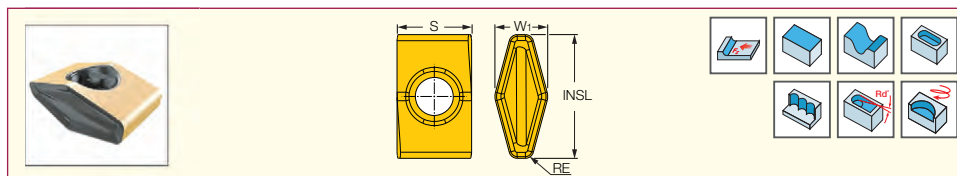
⁽⁴⁾ Вес

Запасные части

Обозначение						
FFV D040-03-16-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M8X17-13685		HW 4.0
FFV D050-05-22-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH		SR PS 118-0271C	
FFV D063-06-22-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912		
FFV D080-07-27-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH			
FFV D100-08-32-R-VN07	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH			

FF VNMT 0706

Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками для фрезерования с большой подачей



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твёрдый									Рекомендованные режимы резания	
	W ₁	INSL	RE	S	IC882	IC845	IC840	IC830	IC5820	IC5400	IC5500	IC808	IC810	a _p (мм)	f _z (мм/зуб)
FF VNMT 0706ZN-ER ⁽¹⁾	6.40	15.00	1.00	9.05	●	●	●	●	●	●		●	●	0.50-1.50	0.40-1.80
FF VNMT 0706ZN-ETR ⁽²⁾	6.40	15.00	1.00	9.05				●			●	●	●	0.50-1.50	0.40-1.80

⁽¹⁾ Для общего применения

⁽²⁾ Усиленные режущие кромки для прерывистого резания и неблагоприятных условий обработки

Фрезы и пластины для фасонного фрезерования



Положительный
передний угол



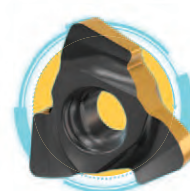
Инновационная
конструкция



Различные
радиусы



Экономичное
решение



TRFF



TR90



TR6



1

При покупке 20 пластин TR6 TNCU 07 или TR90 TXMT 07
или TRFF TXMT 07 в любом соотношении

Скидка 50%

на соответствующий корпус концевой фрезы
(TR6 ER...-07) диаметром до 32 мм



2

При покупке 40 пластин TR6 TNCU 07 или TR90 TXMT 07
или TRFF TXMT 07 в любом соотношении

Корпус фрезы за 1\$

соответствующий корпус концевой фрезы
(TR6 ER...-07) диаметром до 32 мм

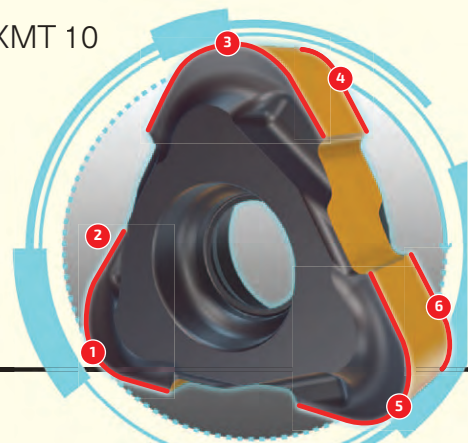




При покупке 20 пластин TR6 TNCU 10 или TR90 TXMT 10 или TRFF TXMT 10 в любом соотношении

Скидка 50%

на соответствующий корпус концевой фрезы (TR6 ER...-10 диаметром до 32 мм)



Двухсторонняя пластина с 6 круглыми режущими кромками



При покупке 30 пластин TR6 TNCU 10 или TR90 TXMT 10 или TRFF TXMT 1 в любом соотношении

Скидка 50%

на соответствующий корпус торцевой фрезы (TR6 FR...-10) диаметром до 80 мм



При покупке 40 пластин TR6 TNCU 10 или TR90 TXMT 10 или TRFF TXMT 10 в любом соотношении

Корпус фрезы за 1\$

соответствующий корпус концевой фрезы (TR6 ER...-10 диаметром до 32 мм)



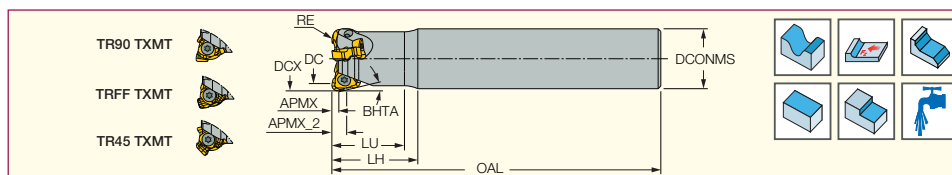
При покупке 60 пластин TR6 TNCU 10 или TR90 TXMT 10 или TRFF TXMT 10 в любом соотношении

Корпус фрезы за 1\$

соответствующий корпус торцевой фрезы (TR6 FR...-10) диаметром до 80 мм

TR6 ER

Многофункциональные концевые фрезы с возможностью установки 4 видов пластин различной геометрии



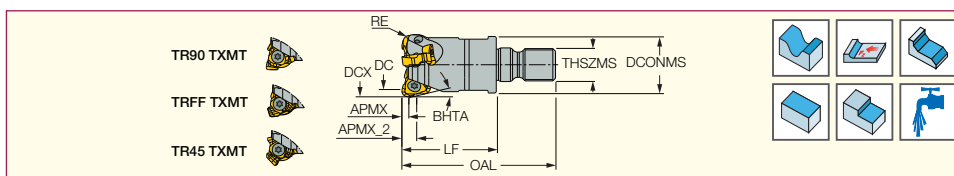
Обозначение	DCX	DC	APMX	APMX_2(1)	RE	CICT(2)	LU	LH	DCONMS	BHTA	OAL	WT(3)	Пластина
TR6 ER D16-50-2-C16-07	16.00	14.00	1.00	2.00	1.00	2	46.5	50.0	16.00	21.0	100.00	0.12	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D20-60-4-C20-07	20.00	18.00	1.00	2.00	1.00	4	56.5	60.0	20.00	21.0	120.00	0.22	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D25-70-5-C25-07	25.00	23.00	1.00	2.00	1.00	5	65.5	70.0	25.00	21.0	140.00	0.42	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D32-80-6-C32-07	32.00	30.00	1.00	2.00	1.00	6	75.5	80.0	32.00	21.0	160.00	0.82	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D25-70-3-C25-10	25.00	20.00	2.50	4.20	2.50	3	65.0	70.0	25.00	20.5	140.00	0.41	TR6 TNCU 100425
TR6 ER D32-80-4-C32-10	32.00	27.00	2.50	4.20	2.50	4	75.0	80.0	32.00	20.5	160.00	0.81	TR6 TNCU 100425

• Примечание: данные относятся к пластинам TR6 TNCU 070210 и TR6 TNCU 100425; пластины с другими радиусами и геометриями - см. информацию в таблице ниже

(1) Для обработки поднутрений (2) Количество пластин (3) Вес

TR6 ER-M

Многофункциональные концевые фрезы с резьбовым соединением FLEXFIT с возможностью установки 4 видов пластин различной геометрии



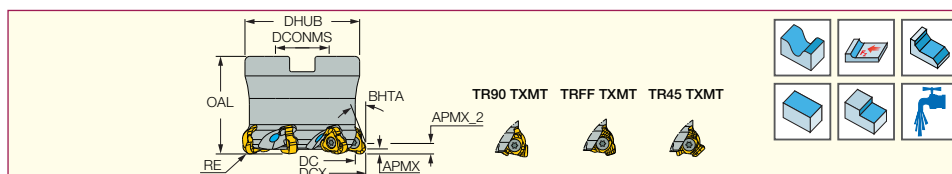
Обозначение	DCX	DC	APMX	APMX_2(1)	RE	CICT(2)	LF	DCONMS	THSZMS	BHTA	OAL	WT(3)	Пластина
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	16.00	14.00	1.00	2.00	1.00	2	20.00	13.00	M08	21.0	37.50	0.03	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	25.00	23.00	1.00	2.00	1.00	5	30.00	21.00	M12	21.0	52.00	0.08	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	32.00	30.00	1.00	2.00	1.00	6	35.00	29.00	M16	21.0	60.00	0.18	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	35.00	33.00	1.00	2.00	1.00	6	35.00	29.00	M16	21.0	60.00	0.19	TR6 TNCU 070210
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	25.00	20.00	2.50	4.20	2.50	3	35.00	21.00	M12	20.5	57.00	0.06	TR6 TNCU 100425
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	35.00	30.00	2.50	4.20	2.50	5	35.00	29.00	M16	20.5	57.00	0.18	TR6 TNCU 100425

• Примечание: данные относятся к пластинам TR6 TNCU 070210 и TR6 TNCU 100425; пластины с другими радиусами и геометриями - см. информацию в таблице ниже

(1) Для обработки поднутрений (2) Количество пластин (3) Вес

TR6 FR

Многофункциональные торцевые фрезы с возможностью установки 4 видов пластин различной геометрии

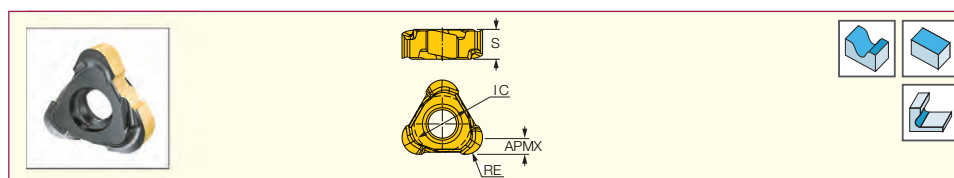


Обозначение	DCX	DC	APMX	APMX_2(1)	RE	CICT(2)	DCONMS	Оправка	DHUB	BHTA	OAL	WT(3)	Пластина
TR6 FR D40-06-16-10	40.00	35.00	2.50	4.20	2.50	6	16.00	A	32.00	20.5	37.00	0.14	TR6 TNCU 100425
TR6 FR D42-06-16-10	42.00	37.00	2.50	4.20	2.50	6	16.00	A	32.00	20.5	37.00	0.15	TR6 TNCU 100425
TR6 FR D50-07-22-10	50.00	45.00	2.50	4.20	2.50	7	22.00	A	47.00	20.5	40.00	0.29	TR6 TNCU 100425
TR6 FR D52-07-22-10	52.00	47.00	2.50	4.20	2.50	7	22.00	A	47.00	20.5	40.00	0.33	TR6 TNCU 100425
TR6 FR D63-08-22-10	63.00	58.00	2.50	4.20	2.50	8	22.00	A	48.00	20.5	40.00	0.42	TR6 TNCU 100425
TR6 FR D66-08-22-10	66.00	61.00	2.50	4.20	2.50	8	22.00	A	48.00	20.5	40.00	0.46	TR6 TNCU 100425
TR6 FR D80-10-27-10	80.00	75.00	2.50	4.20	2.50	10	27.00	A	60.00	20.5	50.00	0.91	TR6 TNCU 100425

• Примечание: данные относятся к пластине TR6 TNCU 100425; пластины с другими радиусами и геометриями - см. информацию в таблице ниже

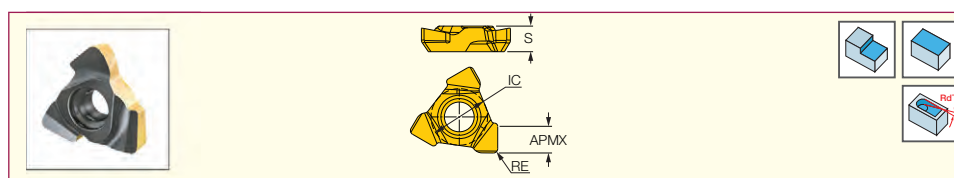
(1) Для обработки поднутрений (2) Количество пластин (3) Вес

TR6 TNCU/MU

 Двухсторонние пластины с
 6 радиусными режущими
 кромками 0.5 - 3.0 мм


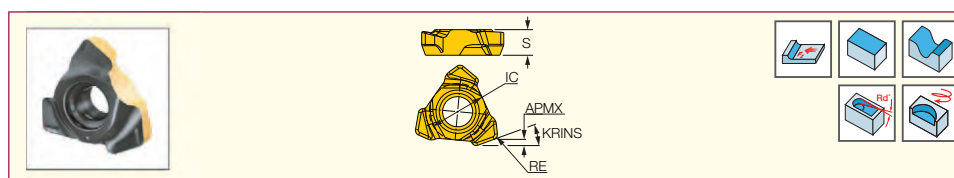
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твёрдый				Рекомендованные режимы резания	
	RE	APMX	IC	S	IC882	IC830	IC808	IC908	а _p (мм)	f _z (мм/зуб)
TR6 TNCU 070205	0.50	0.50	5.30	2.80		•	•		0.20-0.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 070210	1.00	1.00	5.30	2.80		•	•		0.20-1.00	0.10-0.30
TR6 TNMU 070215	1.50	1.50	5.30	2.80		•	•		0.20-1.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100405	0.50	0.50	7.30	4.20	•	•	•		0.20-0.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100410	1.00	1.00	7.30	4.20	•	•	•		0.20-1.00	0.10-0.30
TR6 TNCU 100415	1.50	1.50	7.30	4.20	•	•	•		0.20-1.50	0.10-0.30
TR6 TNMU 100415	1.50	1.50	7.30	4.20	•	•	•		0.20-1.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100420	2.00	2.00	7.30	4.20	•	•	•		0.20-2.00	0.10-0.30
TR6 TNCU 100425	2.50	2.50	7.30	4.20	•	•	•	•	0.20-2.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100430	3.00	3.00	7.30	4.20	•	•	•		0.20-3.00	0.10-0.30

TR90 TXMT

 Односторонние пластины
 с 3 режущими кромками для
 обработки углов 90°
 и плоскостей


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы резания	
	APMX	RE	IC	S	IC830	IC808	а _p (мм)	f _z (мм/зуб)
TR90 TXMT 070204	2.50	0.40	5.30	2.40	•	•	0.50-2.50	0.10-0.20
TR90 TXMT 100408	4.00	0.80	7.30	3.90	•	•	0.90-4.00	0.10-0.20

TRFF TXMT

 Односторонние пластины с
 3 режущими кромками для
 обработки с большой подачей


Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твёрдый		Рекомендованные режимы резания	
	APMX	RE	R ₉ ⁽¹⁾	IC	S	KRINS ⁽²⁾	IC830	IC808	а _p (мм)	f _z (мм/зуб)
TRFF TXMT 0702	0.60	0.50	1.00	5.30	2.40	18.0	•	•	0.20-0.60	0.50-0.80
TRFF TXMT 1004	0.80	0.70	1.40	7.30	3.90	17.0	•	•	0.20-0.80	0.70-1.20

(1) Радиус для программирования (2) Угол за зачистной кромкой

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



Большой
положительный
передний угол



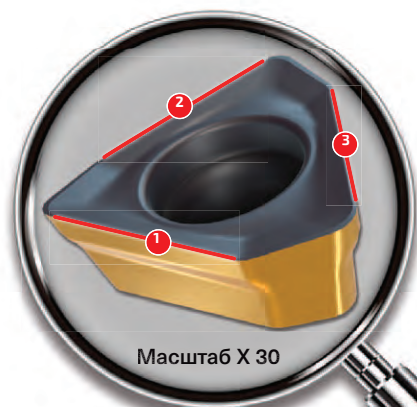
Большой
диаметр
сердцевины



Обработка
уступов 90°



Экономичное
решение



Масштаб X 30

HM390 TPKT 05
Спиральные режущие кромки



1

При покупке 10 пластин HM390 TPKT 05

Скидка 50%

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



2

При покупке 30 пластин HM390 TPKT 05

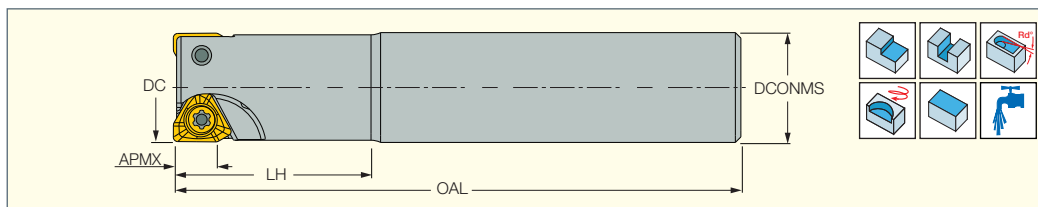
Корпус фрезы за 1\$

соответствующий корпус концевой 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⁾	kg
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 0.5 Н*м

⁽¹⁾ Количество пластин

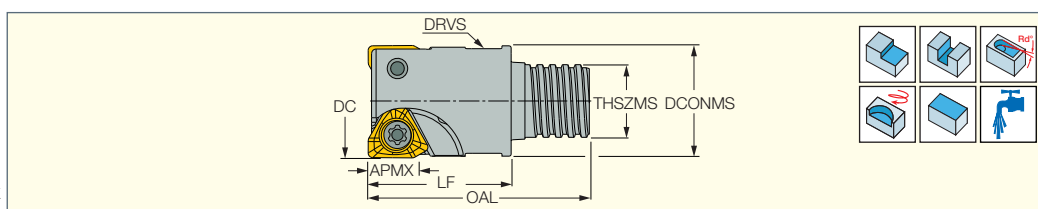
⁽²⁾ С - Цилиндрический

⁽³⁾ Максимальный угол врезания

MULTI-MASTER

HM390 ETP-MM-05

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



Обозначение	DC	APMX	CICT ⁽¹⁾	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS ⁽²⁾	RMPX ⁽³⁾	kg
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 0.5 Н*м

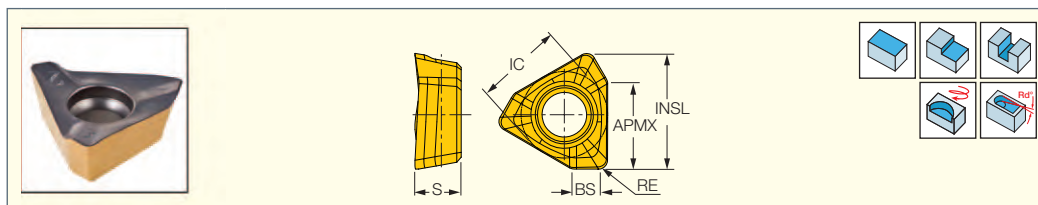
⁽¹⁾ Количество пластин

⁽²⁾ Размер зажимного ключа

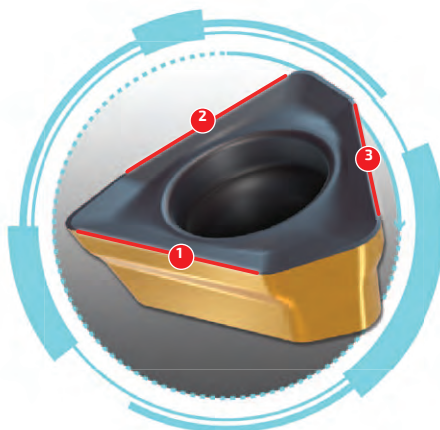
⁽³⁾ Максимальный угол врезания

HM390 ТРКТ/СТ 0502

Трехгранные пластины
с 3 спиральными
режущими кромками для
обработки 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



Для больших
подач



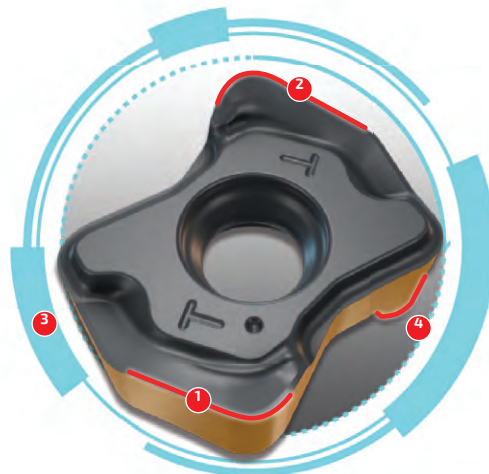
Большой диаметр
сердцевины
для повышения
жесткости и
стабильности



Большой
положительный
передний угол



Двухсторонняя
пластина



Уникальная форма пластины



1

При покупке 20 пластин FFX4 XNMU 04...

Скидка 50%

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

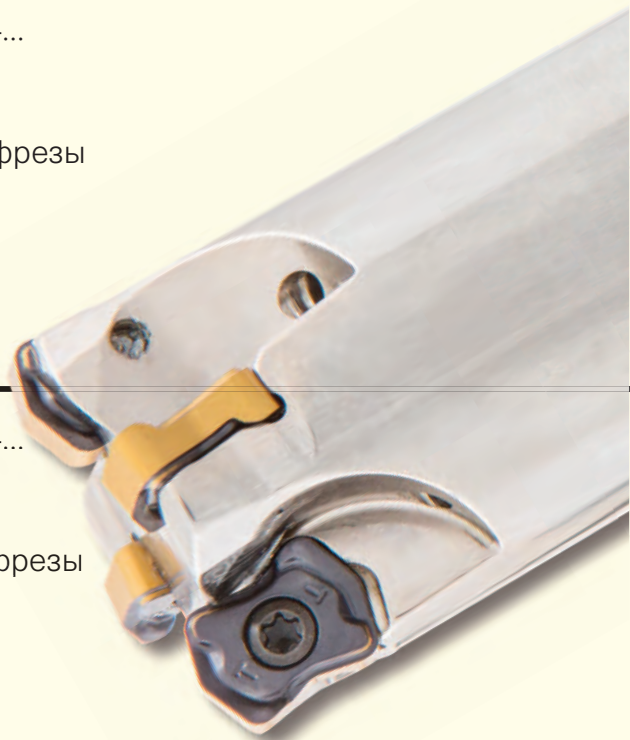


2

При покупке 30 пластин FFX4 XNMU 04...

Скидка 50%

на соответствующий корпус торцевой фрезы
(FFX4 FD...-04) диаметром до 50 мм





3

При покупке 40 пластин FFX4 XNMU 04...

Корпус фрезы за 1\$

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

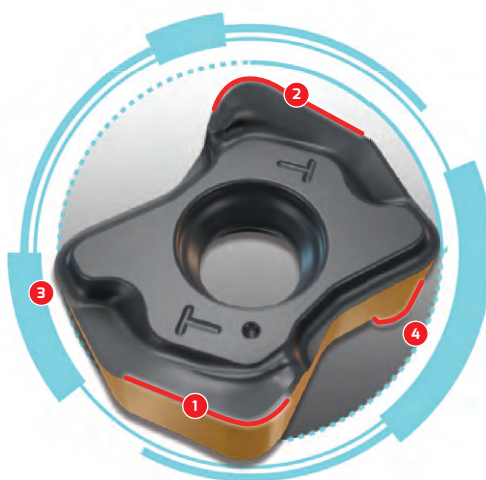


4

При покупке 60 пластин FFX4 XNMU 04...

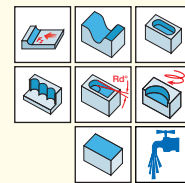
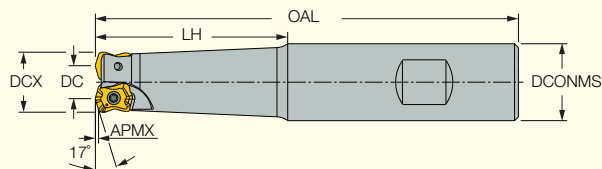
Корпус фрезы за 1\$

соответствующий корпус торцевой фрезы
(FFX4 FD...-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⁾	kg	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 XNMU 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 XNMU 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 XNMU 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 XNMU 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 XNMU 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 XNMU 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 XNMU 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 XNMU 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 XNMU 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 плунжерного фрезерования

⁽³⁾ Количество пластин

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁵⁾ Минимальный обрабатываемый диаметр методом интерполяции

⁽⁶⁾ Максимальный обрабатываемый диаметр методом интерполяции

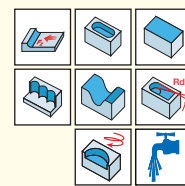
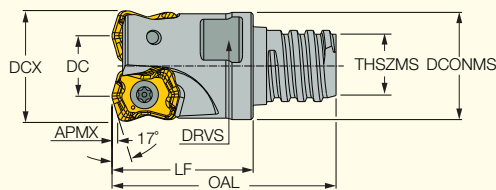
⁽⁷⁾ C - Цилиндрический, W-Weldon

⁽⁸⁾ Идентификация мастер пластины

⁽⁹⁾ Рекомендованный момент затяжки (Н*м) для винта пластины

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⁾	kg	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 XNMU 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 XNMU 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 XNMU 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 плунжерного фрезерования

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁵⁾ Минимальный обрабатываемый диаметр методом интерполяции

⁽⁶⁾ Максимальный обрабатываемый диаметр методом интерполяции

⁽⁷⁾ Размер ключа

⁽⁸⁾ Идентификация мастер пластины

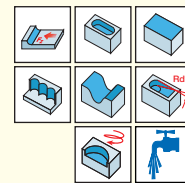
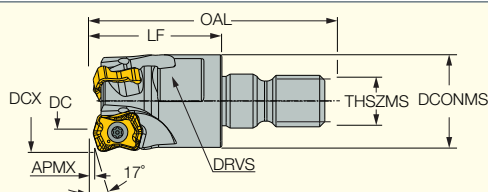
⁽⁹⁾ Рекомендованный момент затяжки (Н*м) для винта пластины



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⁾	kg
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 плунжерного фрезерования

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁵⁾ Минимальный обрабатываемый диаметр методом интерполяции

⁽⁶⁾ Максимальный обрабатываемый диаметр методом интерполяции

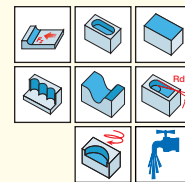
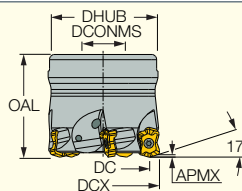
⁽⁷⁾ Размер ключа

⁽⁸⁾ Идентификация мастер пластины

⁽⁹⁾ Рекомендованный момент затяжки (Н*м) для винта пластины

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⁾	kg
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 плунжерного фрезерования

⁽⁴⁾ Максимальный угол врезания

⁽⁵⁾ Минимальный обрабатываемый диаметр методом интерполяции

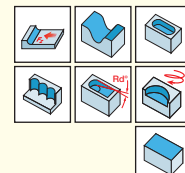
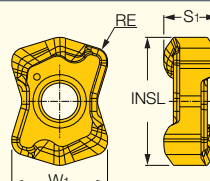
⁽⁶⁾ Максимальный обрабатываемый диаметр методом интерполяции

⁽⁷⁾ Идентификация мастер пластины

⁽⁸⁾ Рекомендованный момент затяжки (Н*м) для винта пластины

FFX4 XNMU

Маленькие изогнутые
пластины с 4 режущими
кромками для фрезерования
с большой подачей



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендуемые режимы резания	
	INSL	S _i	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

• Начальная подача для плунжерного фрезерования 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



Простота
эксплуатации



Для различных
материалов



Черновая,
получистовая,
чистовая
обработка



Экономичное
решение



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



1

При покупке 4 головок MM 1.5XD

Скидка 15%



2

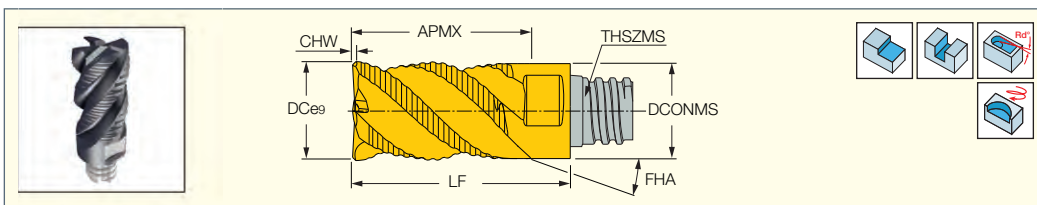
При покупке 6 головок MM 1.5XD

Скидка 25%



MM ERS-1.5xD

Сменные фрезерные головки, длина 1.5xD, для чернового фрезерования с бошшим 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

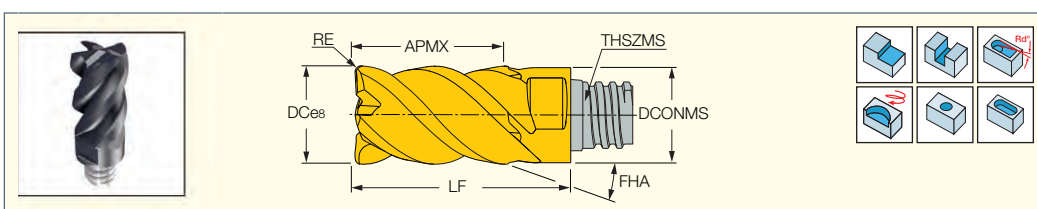
⁽²⁾ Максимальный угол врезания

CHATTERFREE

MULTI-MASTER LINE

MM EC-CF-Z4-1.5xD

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



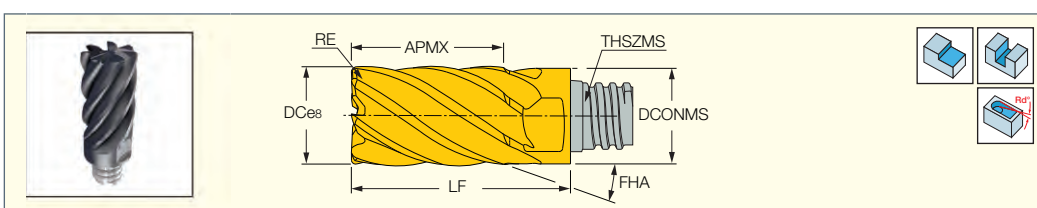
Обозначение	Размеры									IC908	Рекомендуемые режимы резания f_z (мм/зуб)
	DC	NOF ⁽¹⁾	APMX	RE	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX ⁽²⁾		
MM EC080H12R05CF-4T05	8.00	4	12.00	0.50	T05	7.70	18.00	46.5	•	•	0.03-0.09
MM EC100H15R05CF-4T06	10.00	4	15.00	0.50	T06	9.60	22.00	46.5	•	•	0.03-0.10
MM EC120H18R05CF-4T08	12.00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

• Не смазывайте резьбовое соединение

⁽¹⁾ Количество зубьев

MM EC-CF-Z7/9-1.5xD

7-, 9-зубые сменные твердосплавные концевые фрезерные головки длиной 1.5xD, угол подъема спирали 36°



Обозначение	Размеры									IC908	Рекомендуемые режимы резания f_z (мм/зуб)
	DC	APMX	RE	NOF ⁽¹⁾	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX ⁽²⁾		
MM EC080H12R05CF-7T05	8.00	12.00	0.50	7	T05	7.70	18.00	36.0	3.0	•	0.03-0.10
MM EC080H12R05CF-7T05	10.00	15.00	0.50	7	T06	9.60	22.00	36.0	3.0	•	0.04-0.10
MM EC120H18R05CF-7T08	12.00	18.00	0.50	7	T08	11.70	27.00	36.0	3.0	•	0.04-0.10
MM EC160H24R08CF-9T10	16.00	24.00	0.80	9	T10	15.30	33.50	36.0	1.0	•	0.05-0.10
MM EC200H30R10CF-9T12	20.00	30.00	1.00	9	T12	18.45	41.00	36.0	1.0	•	0.05-0.10
MM EC250H37R10CF-9T15	25.00	37.00	1.00	9	T15	23.90	52.50	36.0	1.0	•	0.05-0.10

• Хвостовики см. стр. 70-77 • Зажимные ключи (заказываются отдельно), моменты затяжки и инструкции по установке см. стр. 77-78

• Не смазывайте резьбовое соединение • Руководство по эксплуатации см. стр. 39, 169-173

⁽¹⁾ Количество зубьев

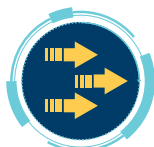
⁽²⁾ Максимальный угол врезания

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

Отрезка с высокой производительностью



Жесткое
закрепление



Сверхвысокие
подачи



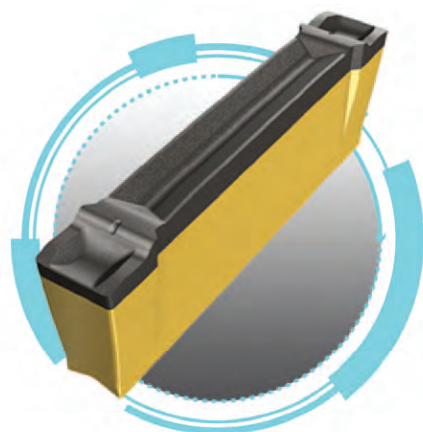
Охлаждение
под высоким
давлением



Экономичное
решение



Обработка
без вибраций



При покупке 20 пластин DGN шириной 2-5 мм
+ лезвия DGAQ или DGAQ-JHP

Блок за 1\$
соответствующий блок TGTBQ



При покупке 20 пластин DGN шириной 2-5 мм

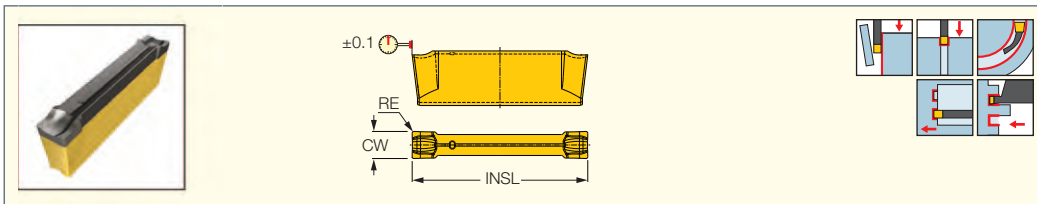
Лезвие за 1\$
соответствующее лезвие DGAQ

* Лезвия JHP с внутренними каналами охлаждения не участвуют в акции



DGN-LF/LFT

Двухсторонние пластины для прорезки канавок и отрезки, для нержавеющей стали



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый							Рекомендуемые режимы резания
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	CDX ⁽³⁾	INSL	IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	f канавка (мм/об)
DGN 2002LF	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•			•	•	•		0.03-0.08
DGN 2202LF	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80		•	•	•	•		•	0.03-0.08
DGN 2502LF	2.50	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80			•		•			0.03-0.08
DGN 3102LF	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	•	•	•	•	•	•	•	0.04-0.10
DGN 3102LFT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	21.10		•					•	0.04-0.12

• Стружколом LFT отличается от LF наличием упрочняющей фаски T-land для повышения прочности при обработке твердых материалов и прерывистом резании.

Может работать с большими подачами, по сравнению со стружколомом LF

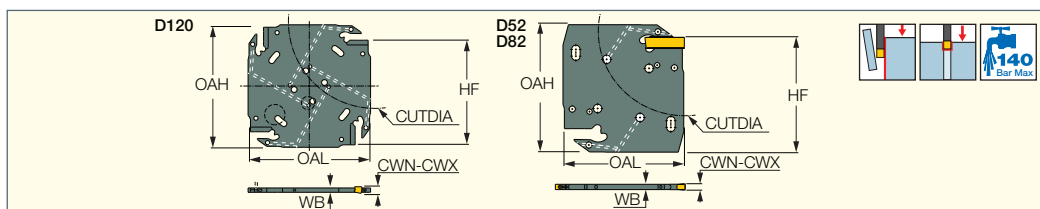
⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

⁽²⁾ Допуск на радиус (+/-)

⁽³⁾ Максимальная глубина резания

DGAQ-JHP

Квадратные лезвия с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки канавок и отрезки, для пластин DO-GRIP



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

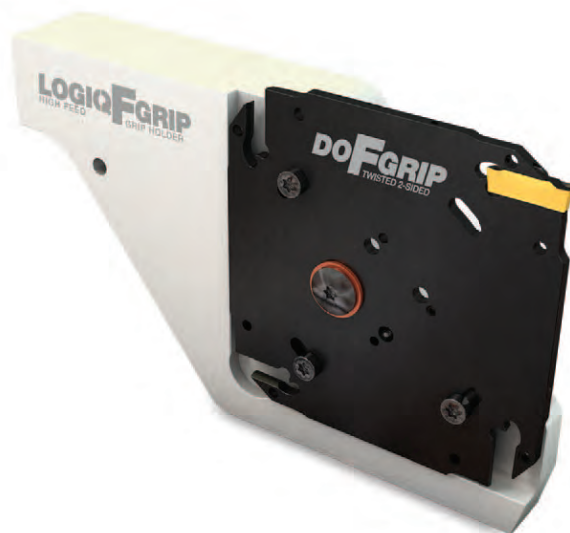
• При использовании двухсторонних пластин шириной 2 и 3 мм ограничение глубины резания 19 мм. Для увеличения глубины резания используйте односторонние пластины DGNM.

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальный диаметр отрезки

⁽⁴⁾ 0 - без подвода охлаждающей жидкости, 1 - с подводом охлаждающей жидкости



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

Отрезка с высокой производительностью



Жесткое
закрепление



Сверхвысокие
подачи



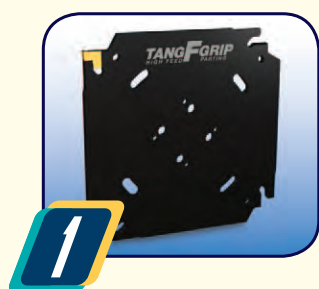
Охлаждение
под высоким
давлением



Экономичное
решение



Обработка
без вибраций



При покупке 20 пластин TAG
шириной 2-5 мм
+ соответствующего лезвия TGAQ
или TGAQ-JHP

Блок за 1\$
соответствующий блок TGTBQ



При покупке 20 пластин TAG шириной 2-5 мм

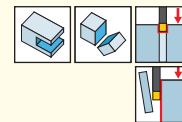
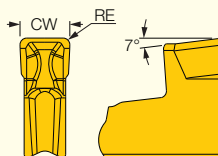
Лезвие за 1\$
соответствующее лезвие TGAQ

* Лезвия JHP с внутренними каналами охлаждения не участвуют в акции



TAG N-HF

Односторонние пластины для прорезки канавок и отрезки с большой подачей, для твердых материалов и тяжелой обработки

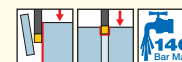
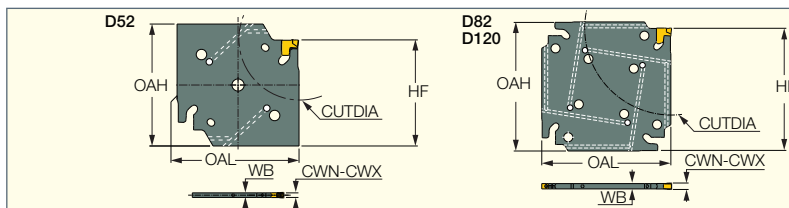


Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый				Рекомендуемые режимы резания f канавка (мм/об)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	IC830	IC1030	IC1010	IC808	
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	•	•	•	•	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	•	•	•	•	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	•	•	•	•	0.30-0.40

⁽¹⁾ Допуск на ширину резания (+/-)

TGAQ-JHP

Квадратные лезвия с каналами подвода охлаждающей жидкости, для прорезки канавок и отрезки, для тангенциально закрепляемых пластин TANG-GRIP



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

• Совместимо со всеми пластинами TANG-GRIP

⁽¹⁾ Минимальная ширина резания

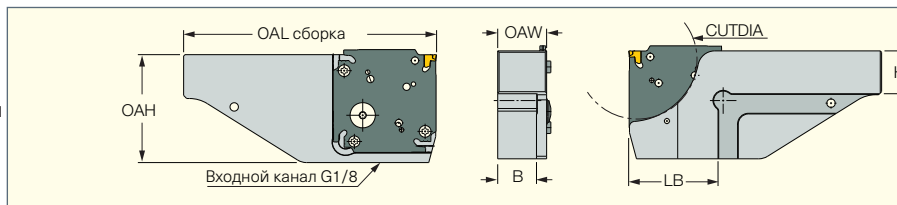
⁽²⁾ Максимальная ширина резания

⁽³⁾ Максимальный диаметр отрезки

⁽⁴⁾ 0 - без подвода охлаждающей жидкости, 1 - с подводом охлаждающей жидкости

TGTBQ-JHP

Блоки для лезвий Tang-F-Grip и Do-F-Grip, подвод охлаждения под высоким давлением

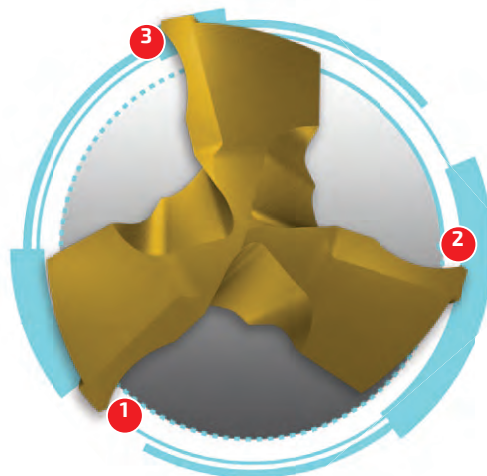


Обозначение	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	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

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

Уникальные **трехперые** сверлильные головки диаметром 12-25.9 мм

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



Самоцентрирующаяся
головка



Для стали
и чугуна



Высокая
производительность



Экономичное
решение

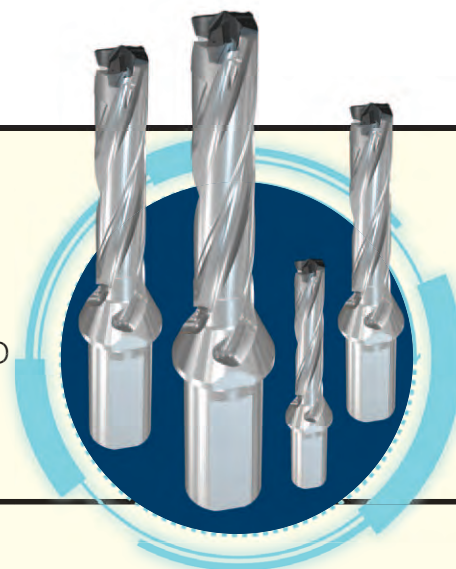


1

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

Скидка 50%

на соответствующий корпус сверла до 5XD



2

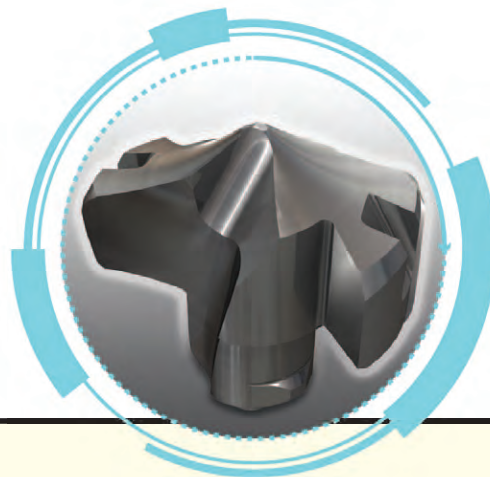
При покупке 6 головок H3P...
в диапазоне диаметров 12-23.9 мм

Скидка 75%

на соответствующий корпус сверла до 5XD



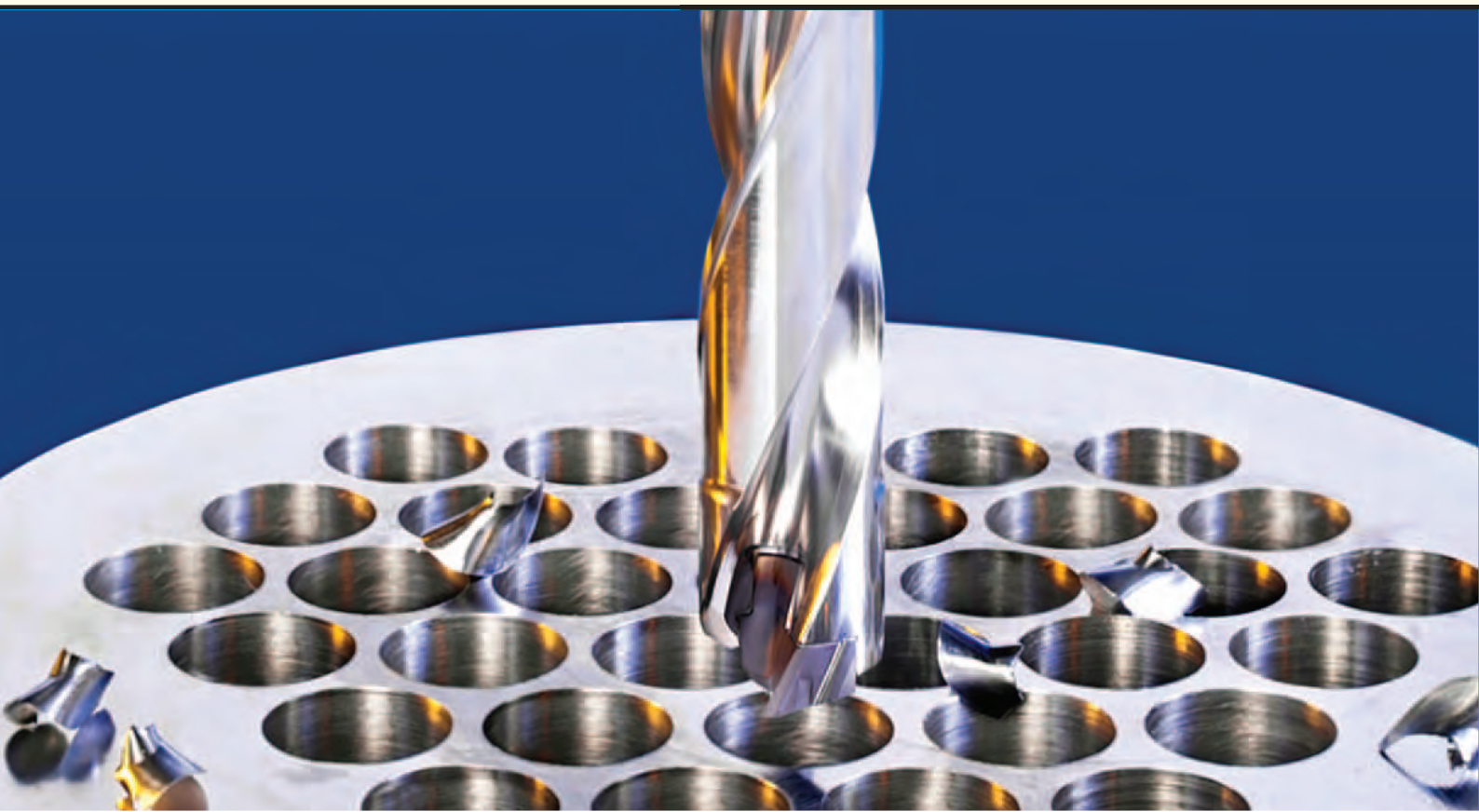
Преимуществом серии **SUMOCHAM** является революционная система зажима, позволяющая выполнять точное сверление с высокой производительностью. В серию входит большая номенклатура сверлильных головок для различных операций и материалов.



1

Скидка 20%

При покупке 6 сверлильных головок
ICP / ICK / ICM / HCP / FCP / ICG / QCP
+ соответствующего корпуса сверла





Производительное сверление

Сменные головки в диапазоне диаметров

4*-40мм

с 2 или 3 эффективными режущими кромками



SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

4 - 32 мм



LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

12 - 25.9 мм



CHAMIQDRILL
700 LINE

33 - 40 мм

* Самые маленькие сменные головки в мире



Установите ISCAR WORLD

Все онлайн приложения, интерфейсы и каталоги ISCAR в едином пространстве.



Member IMC Group
ISCAR
www.iscar.ru

**MACHINING IN DUSTRY 4.0
INTELLIGENTLY**



- 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 резьбофрез



2

Скидка 25%

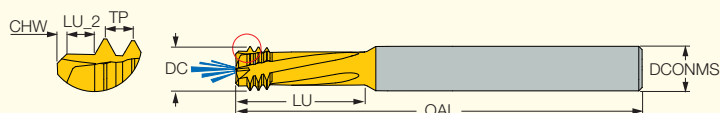
При покупке 4 резьбофрез



SOLIDTHREAD

MTECD-ISO

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



Левосторонняя (Код ЧПУ M04) • Применение: общее машиностроение • Каналы охлаждения только у фрез с шагом 1.0-2.0

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	•

• Отверстие, резьба и фаска обрабатываются по методу винтовой интерполяции

⁽¹⁾ Шаг резьбы

⁽²⁾ Количество зубьев

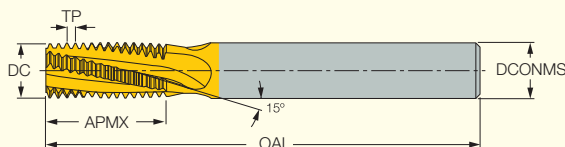
⁽³⁾ C - Цилиндрический

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

SOLIDTHREAD

MTEC E-ISO

Резьбофрезы для обработки
наружной резьбы ISO



Применение: общее машиностроение

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

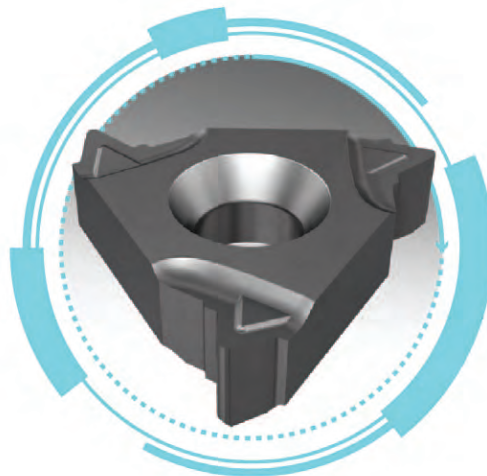
⁽²⁾ Количество зубьев

⁽³⁾ C - Цилиндрический



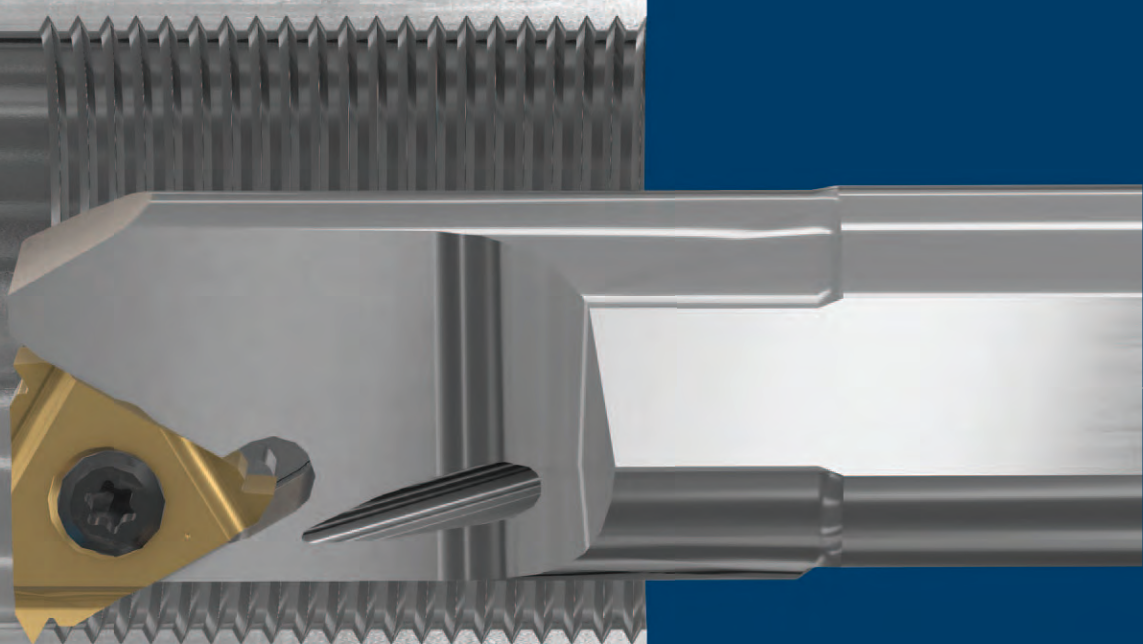
Полный список товаров и техническую информацию вы можете найти в электронном каталоге ISCAR

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



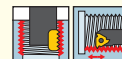
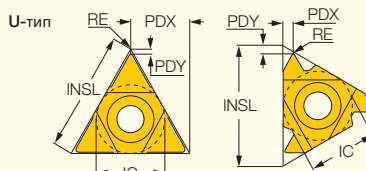
Скидка 25%

При покупке 20 резьбовых пластин 11-16 мм

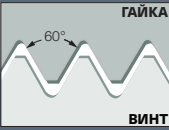


IR/L-60°

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



Показана внутренняя левосторонняя

	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
Обозначение																		
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			•	•			•	•	•

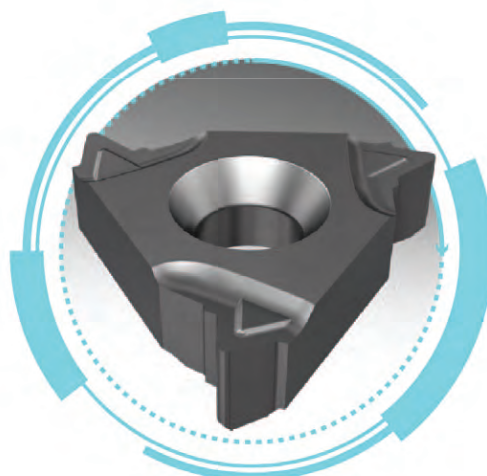
⁽¹⁾ Прессованный стружколом

⁽²⁾ Минимальный шаг резьбы (мм)

⁽³⁾ Максимальный шаг резьбы (мм)

⁽⁴⁾ Ниток на дюйм максимум

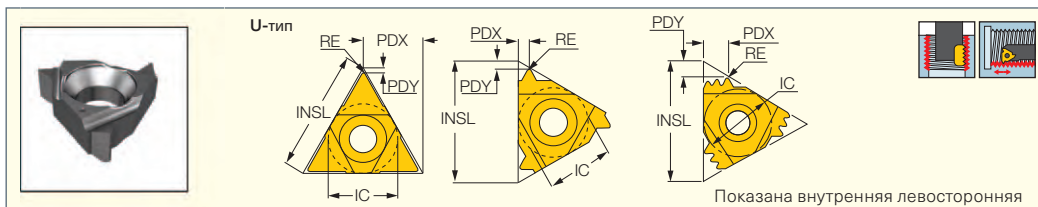
⁽⁵⁾ Ниток на дюйм минимум



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

IR/L-ISO

Пластины для внутренней метрической резьбы ISO (DIN13 12-1986 класс 6H)



Обозначение	Размеры							Прочный ← Твердый									
	IC	TP ⁽³⁾	RE	INSL	PDY	PDX	CICT ⁽⁴⁾	IC28	IC228	IC928	IC50M	IC250	IC08	IC508	IC808	IC908	IC1007
06IR/L 0.50 ISO	4.00	0.500	0.04	6.88	0.9	0.4	1		•	•						•	
06IR/L 0.75 ISO	4.00	0.750	0.05	6.88	0.6	0.5	1		•	•						•	
06IR/L 1.00 ISO	4.00	1.000	0.05	6.88	0.6	0.6	1		•	•						•	
06IR/L 1.25 ISO	4.00	1.250	0.07	6.88	0.6	0.6	1		•	•						•	
08IR/L 0.50 ISO	5.00	0.500	0.04	8.24	0.6	0.5	1		•	•						•	
08IR 0.75 ISO	5.00	0.750	0.05	8.24	0.6	0.5	1		•	•						•	
08IR/L 1.00 ISO	5.00	1.000	0.05	8.24	0.6	0.6	1		•	•						•	
08IR/L 1.25 ISO	5.00	1.250	0.07	8.24	0.7	0.7	1		•	•						•	
08IR/L 1.50 ISO	5.00	1.500	0.09	8.24	0.7	0.7	1	•	•	•						•	
08IR/L 1.75 ISO	5.00	1.750	0.10	8.24	0.6	0.8	1		•	•						•	
08UIRL 2.00 ISO	5.00	2.000	0.12	8.24	0.9	4.0	1		•								
11IR/L 0.35 ISO	6.35	0.350	0.02	11.00	0.8	0.3	1						•			•	
11IR 0.40 ISO	6.35	0.400	0.02	11.00	0.8	0.4	1									•	
11IR/L 0.50 ISO	6.35	0.500	0.04	11.00	0.8	0.6	1					•	•			•	
11IRB 0.50 ISO	6.35	0.500	0.04	11.00	0.8	0.6	1									•	
11IR 0.70 ISO	6.35	0.700	0.04	11.00	0.6	0.6	1									•	
11IR/L 0.75 ISO	6.35	0.750	0.05	11.00	0.6	0.6	1									•	
11IRB 0.75 ISO	6.35	0.750	0.05	11.00	0.6	0.6	1									•	
11IR 0.80 ISO	6.35	0.800	0.04	11.00	0.6	0.6	1									•	
11IRB 0.80 ISO	6.35	0.800	0.04	11.00	0.6	0.6	1									•	
11IR/L 1.00 ISO	6.35	1.000	0.07	11.00	0.6	0.7	1	•			•	•	•			•	•
11IRB 1.00 ISO	6.35	1.000	0.07	11.00	0.6	0.6	1									•	
11IRM 1.00 ISO ⁽¹⁾	6.35	1.000	0.05	11.00	0.6	0.7	1								•	•	•
11IR/L 1.25 ISO	6.35	1.250	0.09	11.00	0.9	0.8	1									•	
11IRB 1.25 ISO	6.35	1.250	0.09	11.00	0.8	0.9	1									•	
11IR/L 1.50 ISO	6.35	1.500	0.11	11.00	0.8	0.9	1	•			•	•	•			•	•
11IRB 1.50 ISO	6.35	1.500	0.11	11.00	0.8	1.0	1									•	
11IRM 1.50 ISO ⁽¹⁾	6.35	1.500	0.08	11.00	0.8	1.0	1				•	•				•	•
11IR/L 1.75 ISO	6.35	1.750	0.13	11.00	0.8	1.0	1				•					•	
11IRB 1.75 ISO	6.35	1.750	0.13	11.00	0.8	1.0	1									•	
11IR/L 2.00 ISO	6.35	2.000	0.14	11.00	0.8	0.9	1	•			•	•	•			•	•
16IR 0.35 ISO	9.52	0.350	0.02	16.49	0.6	0.3	1									•	
16IR/L 0.40 ISO	9.52	0.400	0.02	16.49	0.8	0.4	1									•	
16IL 0.45 ISO	9.52	0.450	0.02	16.49	0.8	0.4	1									•	
16IR/L 0.50 ISO	9.52	0.500	0.04	16.49	0.8	0.6	1					•	•			•	
16IR 0.60 ISO	9.52	0.600	0.03	16.49	0.6	0.6	1									•	
16IR 0.70 ISO	9.52	0.700	0.04	16.49	0.6	0.6	1					•				•	
16IR/L 0.75 ISO	9.52	0.750	0.05	16.49	0.6	0.6	1									•	
16IR/L 0.80 ISO	9.52	0.800	0.04	16.49	0.6	0.6	1				•	•				•	
16IR/L 1.00 ISO	9.52	1.000	0.07	16.49	0.7	0.8	1				•	•	•			•	•
16IR 1.00 ISO 3M ⁽²⁾	9.52	1.000	0.07	16.49	1.6	2.5	3									•	
16IRB 1.00 ISO ⁽¹⁾	9.52	1.000	0.07	16.49	0.7	0.8	1									•	
16IRM 1.00 ISO ⁽¹⁾	9.52	1.000	0.05	16.49	0.6	0.7	1				•	•		•	•	•	•
16IR/L 1.25 ISO	9.52	1.250	0.07	16.49	0.8	0.9	1				•	•	•			•	
16IRB 1.25 ISO ⁽¹⁾	9.52	1.250	0.09	16.49	0.7	0.8	1									•	
16IRM 1.25 ISO ⁽¹⁾	9.52	1.250	0.06	16.49	0.8	0.9	1				•	•				•	•
16IR/L 1.50 ISO	9.52	1.500	0.11	16.49	1.0	1.2	1	•			•	•	•			•	•
16IR 1.50 ISO 2M ⁽²⁾	9.52	1.500	0.09	16.49	1.5	2.3	2									•	
16IRB 1.50 ISO ⁽¹⁾	9.52	1.500	0.11	16.49	1.0	1.2	1									•	
16IRM 1.50 ISO ⁽¹⁾	9.52	1.500	0.08	16.49	0.8	1.0	1				•	•		•	•	•	•
16IR/L 1.75 ISO	9.52	1.750	0.13	16.49	0.9	1.2	1				•	•	•			•	
16IRB 1.75 ISO ⁽¹⁾	9.52	1.750	0.13	16.49	0.9	1.2	1									•	
16IRM 1.75 ISO ⁽¹⁾	9.52	1.750	0.10	16.49	0.9	1.2	1				•			•	•	•	•
16IR/L 2.00 ISO	9.52	2.000	0.14	16.49	1.0	1.2	1	•			•	•	•			•	•
16IR 2.00 ISO 2M ⁽²⁾	9.52	2.000	0.09	16.49	1.7	2.7	2									•	
16IRB 2.00 ISO ⁽¹⁾	9.52	2.000	0.14	16.49	1.0	1.2	1									•	
16IRM 2.00 ISO ⁽¹⁾	9.52	2.000	0.11	16.49	1.0	1.3	1				•		•	•	•	•	•
16IR/L 2.50 ISO	9.52	2.500	0.18	16.49	1.2	1.5	1	•			•					•	•
16IRB 2.50 ISO	9.52	2.500	0.18	16.49	1.2	1.5	1									•	
16IRM 2.50 ISO ⁽¹⁾	9.52	2.500	0.14	16.49	1.1	1.5	1				•			•	•	•	•
16IR/L 3.00 ISO	9.52	3.000	0.21	16.49	1.1	1.5	1	•			•					•	•
16IRB 3.00 ISO ⁽¹⁾	9.52	3.000	0.22	16.49	1.1	1.5	1									•	
16IRM 3.00 ISO ⁽¹⁾	9.52	3.000	0.17	16.49	1.1	1.5	1				•			•	•	•	•

⁽¹⁾ Прессованный стружколом ⁽²⁾ Многозубая

⁽³⁾ Шаг резьбы ⁽⁴⁾ Количество зубьев

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 пластинам ISO с 2 режущими кромками



Получистовая, чистовая обработка



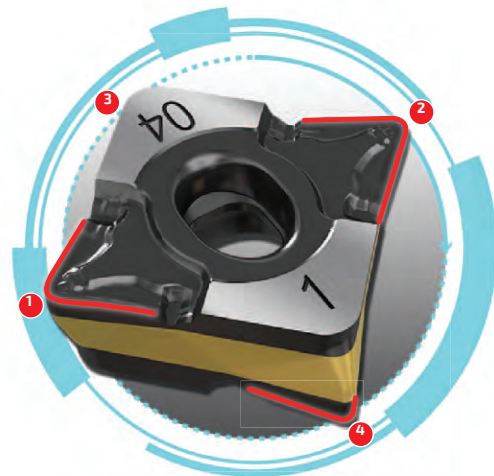
Двухсторонняя пластина



Ласточкин хвост



Положительный передний угол



При покупке 20 пластин CXMG 09

Скидка 50%

на соответствующую державку для наружного точения*

* Державки JHP не участвуют в акции



При покупке 30 пластин CXMG 09

Державка за 1\$

соответствующая державка для наружного точения*

или

Скидка 50%

на соответствующую расточную державку*

* Державки JHP не участвуют в акции

SPECIAL OFFERS





При покупке 20 пластин CXMG 12

Скидка 50%

на соответствующую державку для наружного точения*

* Державки JHP не участвуют в акции



При покупке 30 пластин CXMG 12

Державка за 1\$

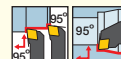
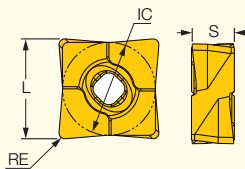
соответствующая державка для наружного точения*

* Державки JHP не участвуют в акции



СХМГ-F3P

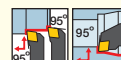
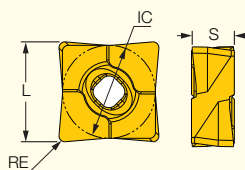
Двухсторонние позитивные
пластины 80° для чистовой
обработки легированной стали



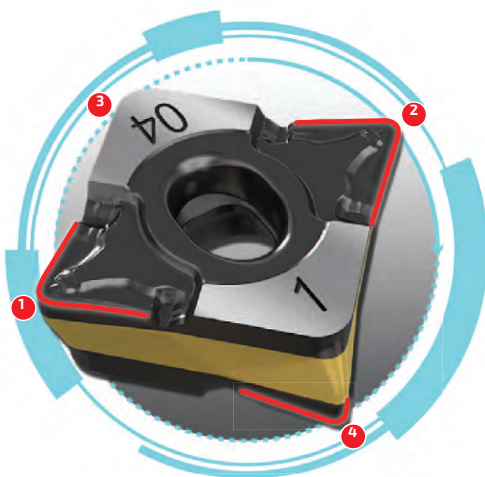
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC807	a_p (мм)	f (мм/об)
СХМГ 090402-F3P	10.40	9.35	4.66	0.20	•	•	0.30-2.00	0.03-0.15
СХМГ 090404-F3P	10.40	9.35	4.65	0.40	•	•	0.40-2.00	0.05-0.25
СХМГ 12Т504-F3P	13.83	12.50	5.80	0.40	•	•	0.40-2.00	0.05-0.25
СХМГ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

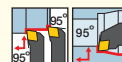
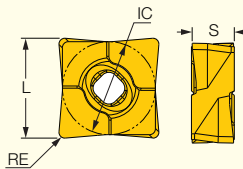


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	a_p (мм)	f (мм/об)
СХМГ 090408-M3P	10.32	9.35	4.65	0.80	•	•	0.80-3.00	0.10-0.50
СХМГ 12Т508-M3P	13.75	12.50	5.80	0.80	•	•	0.80-5.00	0.10-0.50
СХМГ 12Т512-M3P	13.68	12.50	5.80	1.20	•	•	1.20-5.00	0.10-0.50



CXMG-F3M

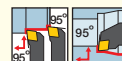
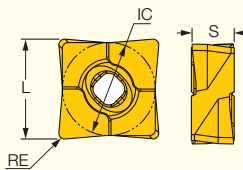
Двухсторонние позитивные пластины 80° для чистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC6015	IC806	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
CXMG 090402-F3M	10.40	9.35	4.66	0.20		•	•	•	0.30-2.00	0.03-0.15
CXMG 090404-F3M	10.40	9.35	4.65	0.40		•	•	•	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3M	13.83	12.50	5.80	0.40	•		•	•	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3M	13.75	12.50	5.80	0.80	•		•	•	0.80-2.00	0.05-0.25

CXMG-M3M

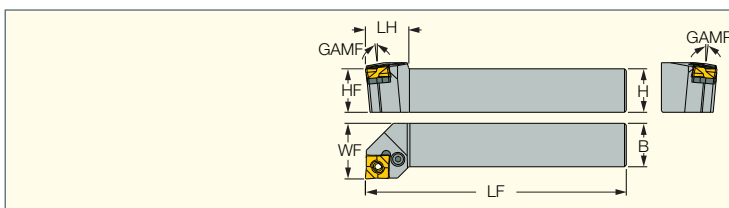
Двухсторонние позитивные пластины 80° для полужесткой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC806	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
CXMG 090408-M3M	10.32	9.35	4.65	0.80	•			0.80-3.00	0.15-0.50
CXMG 12T508-M3M	13.75	12.50	5.80	0.80	•	•	•	0.80-5.00	0.15-0.50
CXMG 12T512-M3M	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 CXMG 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	CXMG 09...
PCLXR/L 1616H-09X	16.0	16.0	16.0	100.00	19.0	20.00	6.0	6.0	CXMG 09...
PCLXR/L 2020K-12X	20.0	20.0	20.0	125.00	25.0	25.00	6.0	6.0	CXMG 12...
PCLXR/L 2525M-12X	25.0	25.0	25.0	150.00	25.0	32.00	6.0	6.0	CXMG 12...



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

Стань профессионалом **INDUSTRY 4.0!**



Мир цифровых приложений ISCAR

Web приложения



Мобильные приложения



www.iscar.ru