

ISCAR **Nuovi Prodotti** 2021

ITALIAN VERSION



NEOLOGIQ
MACHINING INTELLIGENTLY

Trova l'Utensile NEOLOGIQ per la Tua Lavorazione!

- Il tool advisor virtuale con Intelligenza Artificiale e analisi di 'Big Data'
- Supporta qualsiasi tipologia e sfida di lavorazione
- Offre un'ampia gamma di funzioni e consigli per qualsiasi lavorazione
- Garantisce un servizio online 24/7 in più di 30 lingue
- Lavora secondo standard ISO13399



Flusso di Lavoro NEO ITA

Seleziona la Macchina



Definisci e personalizza le specifiche della macchina



Seleziona il materiale dai gruppi o da scelta random



Scegli un Utensile Consigliato



e l'App ISCAR World



TORNITURA ISO

| | |
|--------------------------------------------------------|---|
| PICCO-INDEX Nuovi Utensili in Metallo Duro..... | 4 |
|--------------------------------------------------------|---|

SISTEMI GRIP

| | |
|-------------------------------------------------------------------------|----|
| LOGIQ-F-GRIP Utensili per Troncatura ad Elevati Avanzamenti..... | 8 |
| JET-CROWN Corona di Serraggio con Refrigerante Direzioneato..... | 14 |
| LOGIQ-F-GRIP Y AXIS Utensili per Macchine Multi-Task..... | 16 |
| TANG-GRIP Y AXIS Adattatori per Troncatura e Scanalatura | 18 |
| SWISS-GRIP Nuovo Sistema di Troncatura Sottile | 20 |

FORATURA

| | |
|-------------------------------------------------------------|----|
| LOGIQ-3-CHAM Cuspidi Intercambiabili a 3 Eliche..... | 24 |
| SOLID-DRILL Punte in Metallo Duro Extra Lunghe | 28 |

FRESATURA

| | |
|----------------------------------------------------------------------------|----|
| NEODO Frese a Manicotto per Precisi Spallamenti a 90° | 32 |
| LOGIQ-4-FEED Frese a Manicotto per Elevati Avanzamenti | 34 |
| HELI-SLOT Frese Positive per Incavatura | 36 |
| NEO-FEED Frese per Elevati & Moderati Avanzamenti | 40 |
| MULTI-MASTER Testine Intercambiabili di Fresatura ø 32 | 44 |
| NEO-BARREL Testine in Metallo Duro e Frese a Candela a Barile | 48 |

MANDRINERIA

| | |
|------------------------------------------------------|----|
| NEO-COLLET Pinze Molto Rigide e Precise | 52 |
|------------------------------------------------------|----|

MATERIALI DA TAGLIO

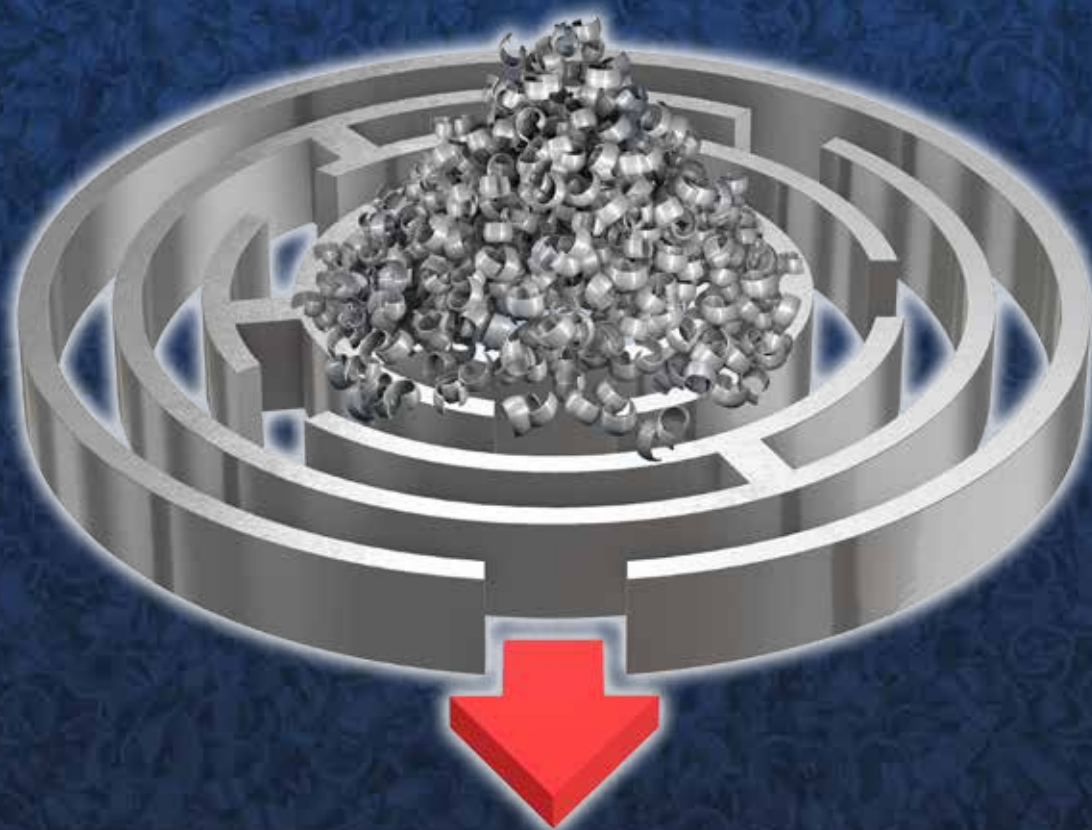
| | |
|--------------------|----|
| GRADI | 55 |
|--------------------|----|



NEOLOGIQ TURN

MACHINING INTELLIGENTLY

INCREDIBILE PRODUTTIVITA'



PICCOINDEX
INDEXABLE INSERTS

VIDEO



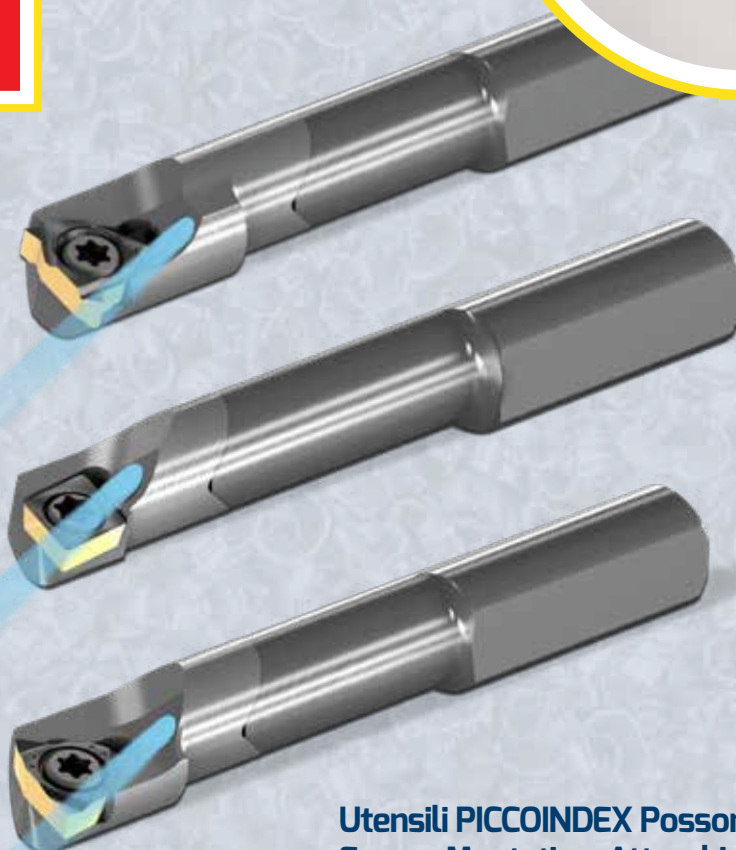
PICCOINDEX

INDEXABLE INSERTS

Nuovi Utensili in Metallo Duro

Nuovi Utensili PICCOINDEX in
Metallo Duro con Inserti Indexabili
per Minuterie
e Maggiori Durate

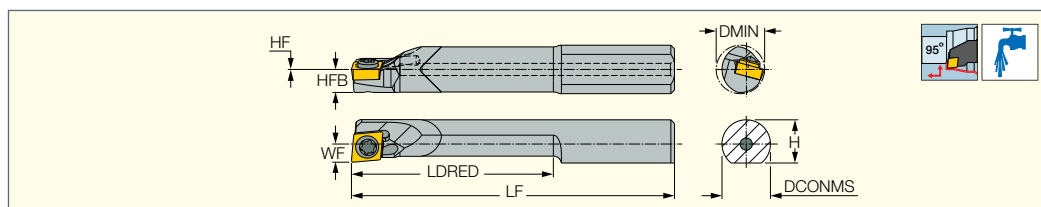
**200%
Maggiori
Durate**



Utensili PICCOINDEX Possono
Essere Montati su Attacchi
PASSCUT e NEOPASS

PICIN-SCLCR/L

Utensili PICCO per Inserti
Rombici a 80°





| Descrizione | 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 - Con refrigerante

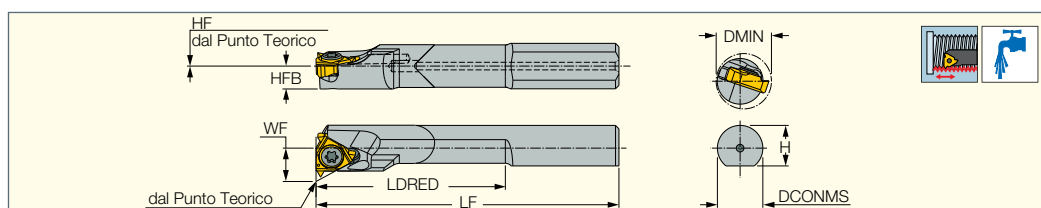
⁽²⁾ Inserto master

Ricambi

| Descrizione |  |  |
|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| PICIN-SCLCR/L | CSTA-1.6 | T-6/5 |

PICIN-MGSIR/L

Utensili PICCO per Inserti
di Filettatura Interna



| Descrizione | 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 |



• B-stelo in acciaio con refrigerazione, CB-stelo in metallo duro con refrigerazione • Tutti gli utensili vengono forniti con angolo d'elica 1.5

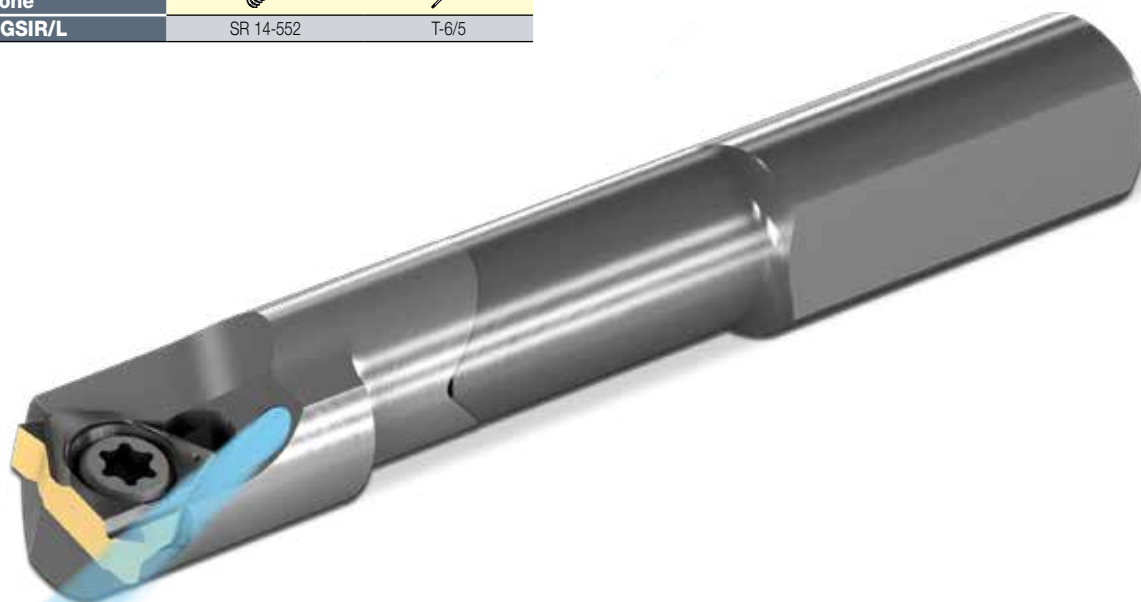
• Per inserti GTGA, utilizzare la placchetta AL 16-0

⁽¹⁾ 1 - Con refrigerante

⁽²⁾ Inserto master

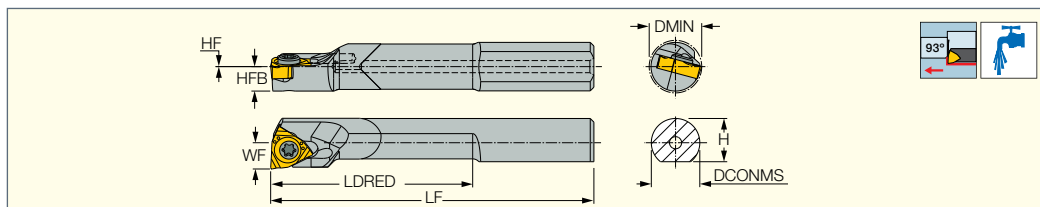
Ricambi

| Descrizione |  |  |
|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| PICIN-MGSIR/L | SR 14-552 | T-6/5 |



PICIN-SWUBR/L

Utensili PICCO per
Inserti Trigonali di Piccole
Dimensioni WBMT/WBGT





| Descrizione | 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 |

• Utilizzare inserti destri WBMT 06...R su utensili sinistri e inserti sinistri WBMT 06...L su utensili destri.

⁽¹⁾ 1 - Con refrigerante

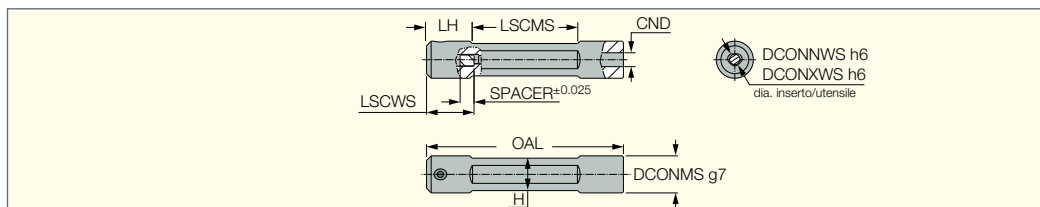
⁽²⁾ Inserto master

Ricambi

| Descrizione |  |  |
|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| PICIN-SWUBR/L | SR 14-552 | T-6/5 |

PICMU

Utensili con Refrigerazione
Interna per il Montaggio di
Inserti PICCOCUT, PICCOJET
e Utensili PICCOINDEX






| Descrizione | DCONMS | DCONWS ⁽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 |

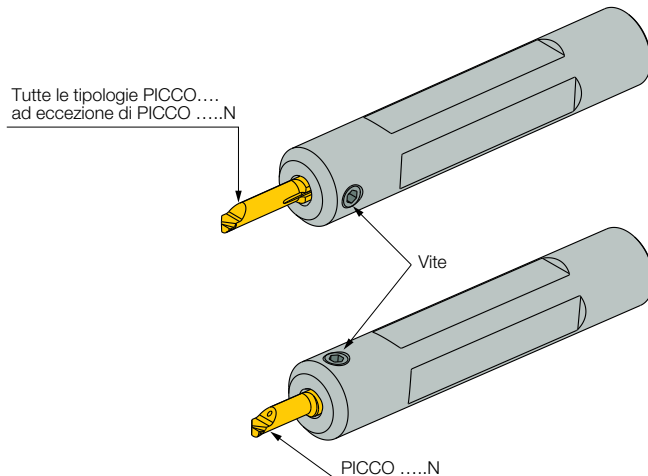
• Per inserti destri e sinistri, mini-barre

⁽¹⁾ Diametro minimo

Ricambi

| Descrizione |  |  |  |
|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 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) Solo con PICCO CUT



NEOLOGIQ GRIP

MACHINING INTELLIGENTLY

INCREDIBILE PRODUTTIVITA'



LOGIQ FGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER



TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE



JETCROWN
LOGIQ JET COOLANT



SWISSGRIP
NARROW WIDTHS

VIDEO



D82



VIDEO



D160

LOGIQ FGRIP

HIGH FEED GRIP HOLDER

Troncatura con Elevati Avanzamenti

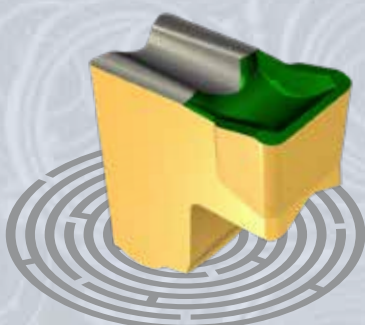
Utensili per Troncature Senza Vibrazioni!

Rivoluzionaria Lama Quadra ed Esclusivo Blocco **Permettono Troncature Più Profonde con Elevati Avanzamenti.**

Troncature Senza Vibrazioni, Elevata Rettilinearità del Pezzo e Migliori Finiture Portano a Risparmio di Materiale. Una Barra da 160 mm Può Essere Troncata con Inserti da 3 mm.



**300%
Maggior
Produttività**



TANG-GRIP
PARTING LINE

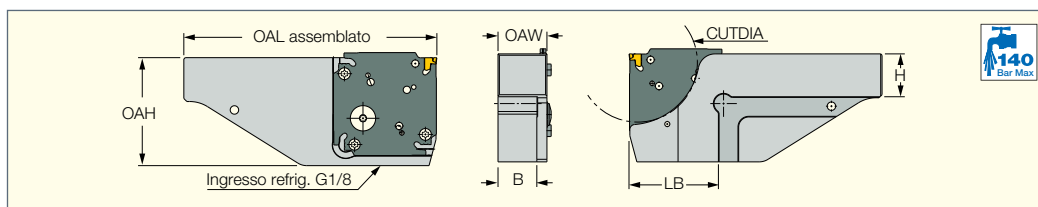
Nuovo Inserto Progettato
per **Troncature** con
Elevati Avanzamenti



Troncature Più Ampie di Sempre,
fino a **160 mm di Diametro**

TGTBQ-JHP

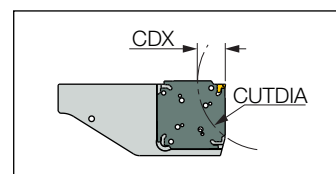
Blocchi per Lame Quadre di Troncatura e Scanalatura TANG-GRIP e DO-GRIP con Refrigerante ad Alta Pressione



| Descrizione | 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 |

Tabella per profondità di taglio in scanalatura in base al diametro del pezzo.

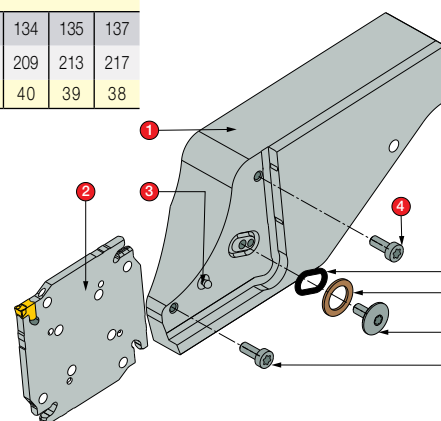
| Tabella per problemi di taglio in scannatura in base al diametro del pezzo: | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| Descrizione | 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 |



| Descrizione | 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 |

| Descrizione | 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 |

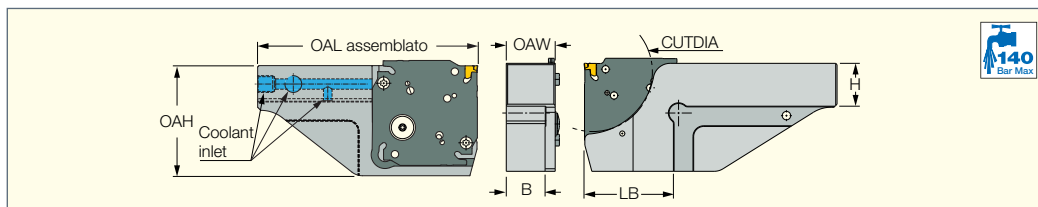
1. Blocco: TGTBQ...D...
2. Lama: T/DGAQ...
3. Perno: Perno di spinta laterale 3mm
4. Vite: SR M4x10 ISO 14580
5. Vite: SR M4x9-Seal-JHP
6. Anello di tenuta: CSW 1/8"
7. O-ring: O-ring 10x2 NBR


Ricambi

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

TGTBQ-JHP-MC

Blocchi per Lame quadre di
Troncatura e Scanalatura con
Tre ingressi per il Refrigerante
ad Alta Pressione



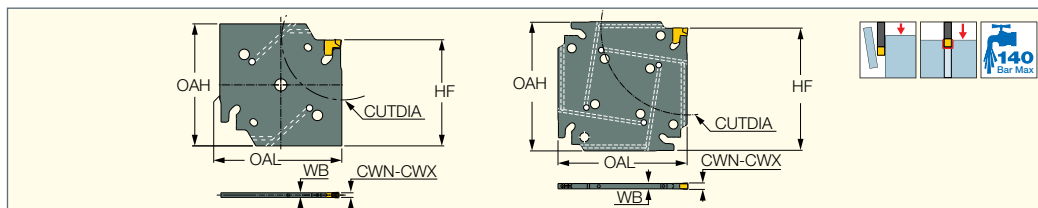
| Descrizione | OAH | H | B | OAW | OAL | LB | CUTDIA |
|-------------------------|------|------|------|-------|--------|-------|--------|
| TGTBQ 20R/L-D52-JHP-MC | 50.0 | 20.0 | 20.5 | 26.50 | 112.00 | 42.00 | 52.0 |
| TGTBQ 25R/L-D52-JHP-MC | 50.0 | 25.0 | 26.5 | 31.50 | 125.00 | 40.00 | 52.0 |
| 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 |

Ricambi

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

TGAQ-JHP

Lame Quadre di Troncatura e
Scanalatura con Refrigerazione
Interna per Inserti TANG-GRIP



| Descrizione | 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 |

• Per tutti gli inserti TANG-GRIP

⁽¹⁾ Larghezza di taglio minima

⁽²⁾ Larghezza di taglio massima

⁽³⁾ Diametro massimo di troncatura

⁽⁴⁾ Identificazione inserto

⁽⁵⁾ 1 - Con refrigerazione

Portata vs. Pressione

| Descrizione | 70 Bar Portata (litri/min) | 100 Bar Portata (litri/min) | 140 Bar Portata (litri/min) |
|---------------------------|-------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| TGAQ D.../-2.../-3...-JHP | 4-7 | 5-8 | 6-9 |
| TGAQ D.../-4.../-5...-JHP | 6-7 | 7-8 | 8-9 |

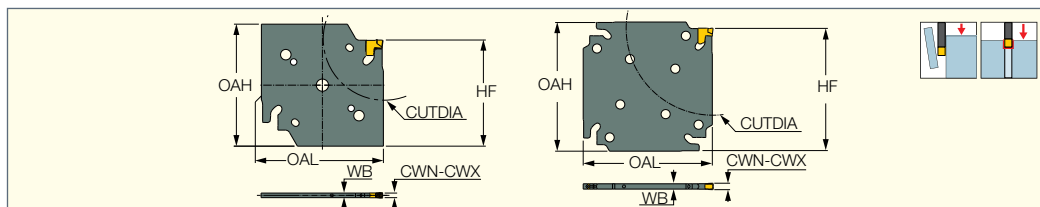
Ricambi

| Descrizione | | | |
|--------------------|------------------|----------------------|-------------|
| 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* |

* Opzionale, da ordinare separatamente

TGAQ

Lame Quadre di Troncatura
e Scanalatura per
Inserti TANG-GRIP



| Descrizione | 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 |

• Per tutti gli inserti TANG-GRIP

⁽¹⁾ Larghezza di taglio minima



⁽²⁾ Larghezza di taglio massima

⁽³⁾ Diametro massimo di troncatura

⁽⁴⁾ Identificazione inserto

⁽⁵⁾ 0 - Senza refrigerante

Ricambi

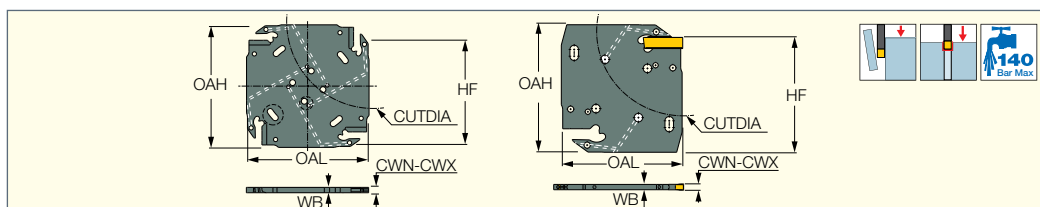
| Descrizione |  |  |
|-----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| TGAQ D52-2-2Z | SR ISO 14580 M4X10 | ETG 2* |
| TGAQ D52-3-2Z | SR ISO 14580 M4X10 | 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* |

* Opzionale, da ordinare separatamente



DGAQ-JHP

Lame Quadre di Troncatura e Scanalatura con Refrigerazione Interna per Inserti DO-GRIP



| Descrizione | 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 |

• Con inserti bilaterali da 2 e 3mm, la profondità di taglio è limitata a 19mm. Per maggiori profondità, utilizzare inserti monolaterali DGNM.

⁽¹⁾ Larghezza di taglio minima

⁽²⁾ Larghezza di taglio massima

⁽³⁾ Diametro massimo di troncatura

⁽⁴⁾ Identificazione inserto

⁽⁵⁾ 1 - Con refrigerazione

Portata vs. Pressione

| Descrizione | 70 Bar Portata (litri/min) | 100 Bar Portata (litri/min) | 140 Bar Portata (litri/min) |
|------------------------|-------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| DGAQ D.../-2/-3...-JHP | 4-7 | 5-8 | 6-9 |
| DGAQ D.../-4/-5...-JHP | 6-7 | 7-8 | 8-9 |

Ricambi

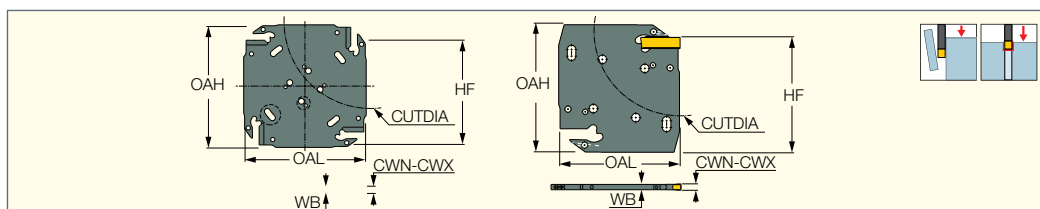
| Descrizione | | | |
|-------------|------------------|----------------------|----------|
| DGAQ-JHP | SR M4X9-SEAL-JHP | JHP COPPER SEAL 1/8" | EDG 33A* |

* Opzionale, da ordinare separatamente



DGAQ

Lame Quadre di Troncatura e
Scanalatura per Inserti DO-GRIP



| Descrizione | 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 |

• Con inserti bilaterali da 2 e 3mm, la profondità di taglio è limitata a 19mm. Per maggiori profondità, utilizzare inserti monolaterali DGNM.

⁽¹⁾ Larghezza di taglio minima



⁽²⁾ Larghezza di taglio massima

⁽³⁾ Diametro massimo di troncatura

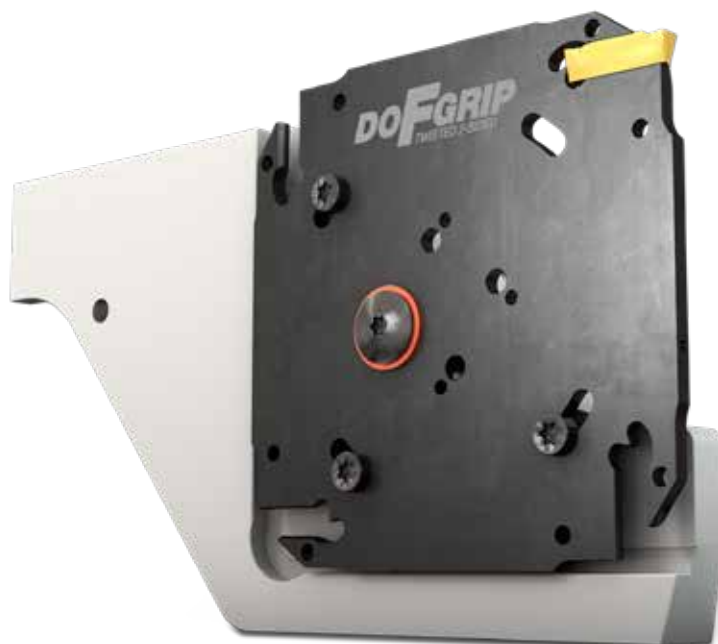
⁽⁴⁾ Identificazione inserto

⁽⁵⁾ 0 - Senza refrigerante

Ricambi

| Descrizione |  |  |
|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| DGAQ | SR ISO 14580 M4X10 | EDG 33A* |

* Opzionale, da ordinare separatamente



VIDEO



JETCROWN
LOGIQ JET COOLANT

Innovativo Serraggio con Refrigerante Direzionato

Corona a Serraggio Rapido

Esclusiva Metodologia di Serraggio
Lama Quadra con

Refrigerante Direzionato.

Incrementa le Durate

**Nessun Tempo di Setup - Cambio
Lama Rapido.**



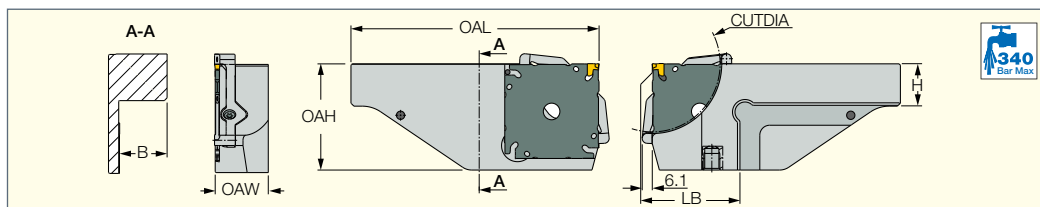
**200%
Maggior
Redditività**

Lavorazioni Efficienti Grazie al
Refrigerante Direzionato



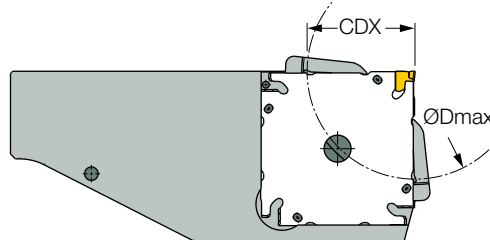
TGTBQ-ECD-JHP

Blocchi per Lame Quadre
TANG-F-GRIP di Troncatura e
Scanalatura con Refrigerante
ad Alta Pressione



| Descrizione | 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 |

Tabella per profondità di taglio in base al diametro del pezzo.



| Descrizione | 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 |

| Descrizione | 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 | |

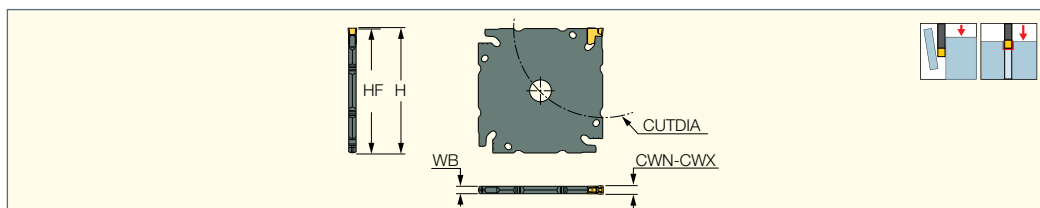
| Descrizione | CUTDIA | | | | | | |
|----------------------------|--------|----|----|----|----|----|----|
| TGTBQ ..R/L-D82-ECD CDX | 82 | 82 | 82 | 82 | 83 | 83 | 82 |
| | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 | 41 |

Ricambi

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

TGAQ-ECD

Lame Quadre di Troncatura
e Scanalatura per Inserti
TANG-GRIP (monolaterali)



| Descrizione | 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 |

• Per tutti gli inserti TANG-GRIP

⁽¹⁾ Larghezza di taglio minima

⁽²⁾ Larghezza di taglio massima

⁽³⁾ Inserto master

Ricambi

| Descrizione | | |
|-------------------|------------------|-------------|
| 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* |

* Opzionale, da ordinare separatamente

VIDEO



LOGIQ FGRIP
HIGH FEED Y-AXIS

Utensile Multi-Task

Nuova Dimensione Intermedia di
Utensili per **Troncatura su Asse Y**
su **Macchine Multi-Tasking**. Permette
Lavorazioni con Elevati Avanzamenti,
Senza Vibrazioni!

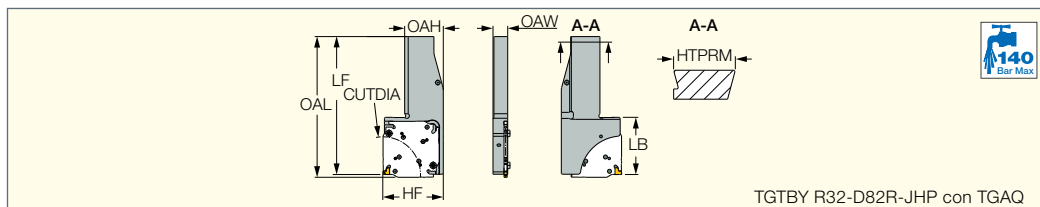


**Senza
Vibrazioni!**

Stesso Blocco e Lama
per Troncatura su Asse Y e X

TGTBY-JHP

Blocchi per Lavorazioni su
Asse Y, per Lame Quadre JHP
per Troncatura e Scanalatura
su Macchine Multi-Task



TGTBY R32-D82R-JHP con TGAQ

| Descrizione | 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 |

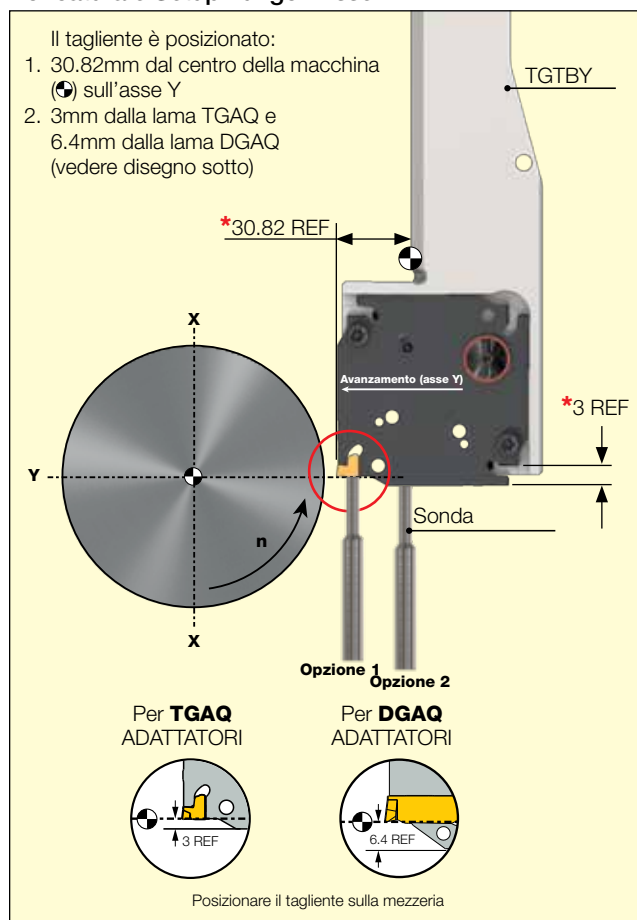
• Utilizzabile anche su asse X (macchine multi-task) - è necessario rimuovere il perno

⁽¹⁾ Sporgenza con lame TGAQ

⁽²⁾ Sporgenza con lame DGAQ

Asse Y - Setup Utensile su Macchine Multi-Task

Troncatura e Setup Lungo l'Asse Y



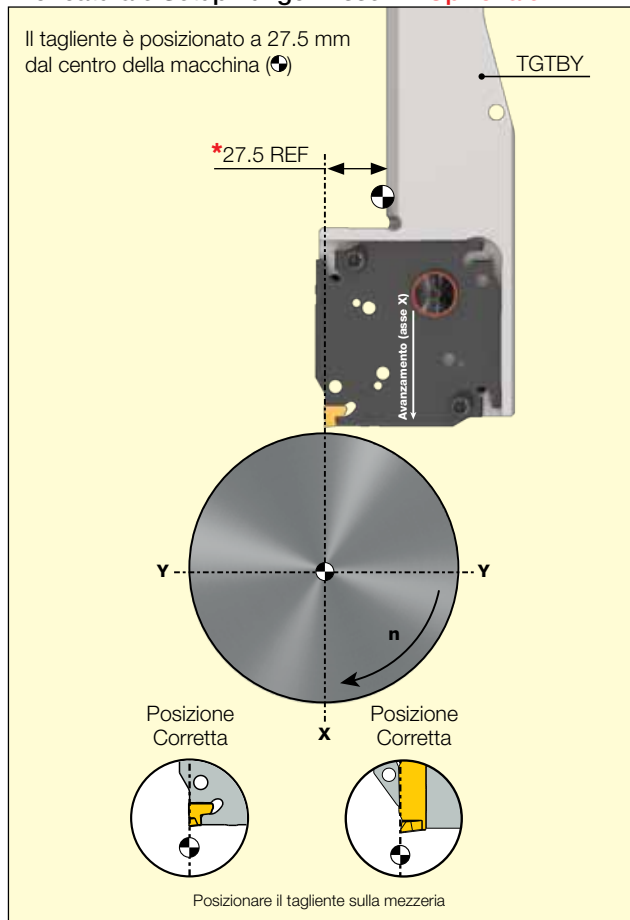
* Per troncatura su asse Y, compensare di 30.82mm in direzione asse Y e compensare 3mm per lame TGAQ o 6.4mm per lame DGAQ in direzione dell'asse X

Posizionare il tagliente sulla mezzzeria:

Opzione 1 - misurazione del tagliente - preferibile in quanto garantisce miglior precisione

Opzione 2 - Misurazione della lama e compensazione 3mm / 6.4mm

Troncatura e Setup Lungo l'Asse X - Opzionale



* Per troncatura su asse X, compensare 27.5 mm in direzione asse Y. E' necessario rimuovere il perno

Ricambi

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

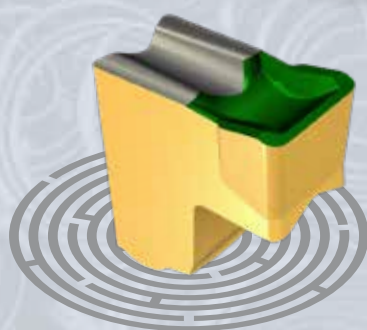
VIDEO



TANG-GRIP
Y AXIS PARTING LINE

Troncatura Versatile su Asse Y

NUOVI Adattatori Modulari TANG-GRIP
per Troncatura **su Asse Y** su Macchine
Multi-Tasking e Centri di Tornitura.

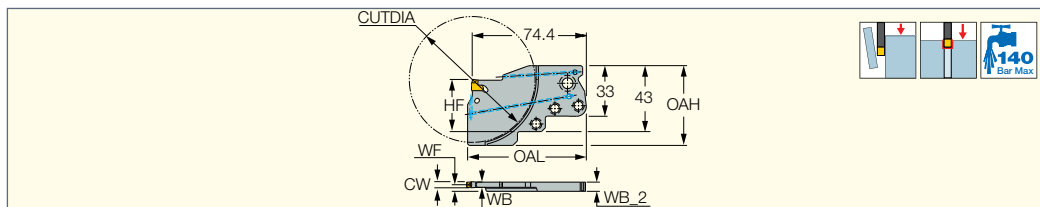


TANG-GRIP
PARTING LINE

Nuovo Inserto **Progettato**
per Troncature con Elevati
Avanzamenti

TAGPAD-Y-JHP

Adattatori per Troncatura e
 Scanalatura su Asse Y
 su Macchine Multi-Task,
 con Refrigerazione Interna
 JHP e Inserti TANG-GRIP



| Descrizione | 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* |

* Per troncature fino a 125mm disponibili come semi-standard: TAGPAD-Y-125R/L-3C, TAGPAD-Y-125R/L-4C

* Opzionale, da ordinare separatamente

⁽¹⁾ Identificazione Inserto





SWISSGRIP
N A R R O W W I D T H S

Troncature Sottili per Riduzione dei Costi!

Innovativo Utensile con Lama a
2 Sedi che Garantisce Troncatura e
Scanalatura. Larghezze Sottili di
0.6-1.2 mm. Per Macchine Automatiche.
Semplice e Rapido Indexaggio Lama senza
Tempi di Setup



**Elevata
Riduzione dei
Costi Nessun
Tempo di Setup**



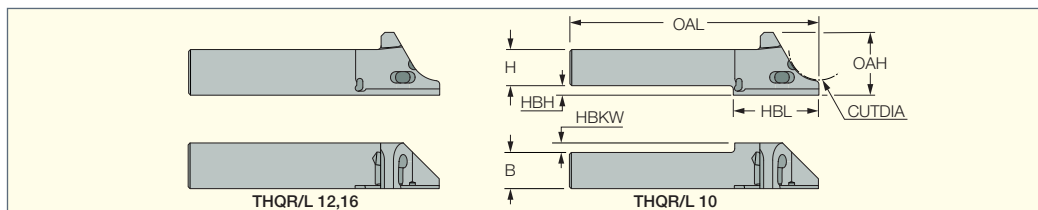
- Larghezze inserto da 0.6 e 0.8 per diametri a partire da 10 mm
 - Larghezze inserto da 1.0 e 1.2 per diametri a partire da 16 mm
- Incrementi di 0.2 mm**

Semplice e Rapido Indexaggio
Lama da Entrambi i Lati
dell'Utensile



THQR/L

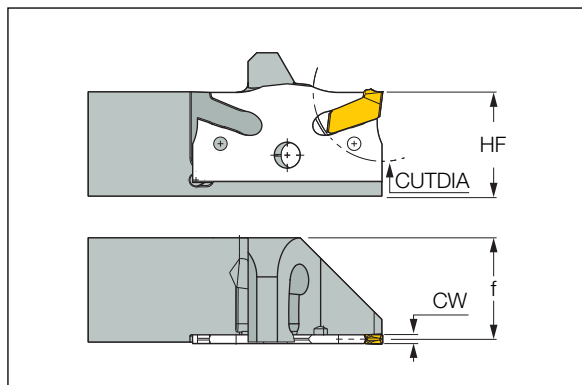
Utensili di Troncatura
e Scanalatura per
Mini-Lame SELF-GRIP(SGAQ),
per Macchine Automatiche



| Descrizione | 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 |

| Descrizione | 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 |

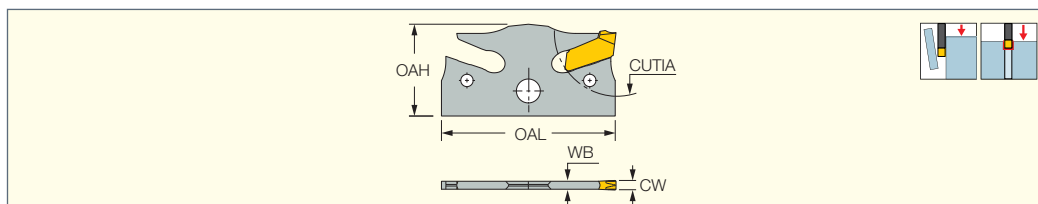
| Descrizione | CW | CUTDIA | f |
|--------------------------|-----|--------|-------|
| THQL/R 10-D16 + SGAQ 1.0 | 1 | 16 | 9.60 |
| THQL/R 10-D16 + SGAQ 1.2 | 1.2 | 16 | 9.68 |
| THQL/R 12-D16 + SGAQ 1.0 | 1 | 16 | 11.60 |
| THQL/R 12-D16 + SGAQ 1.2 | 1.2 | 16 | 11.68 |
| THQL/R 16-D16 + SGAQ 1.0 | 1 | 16 | 15.60 |
| THQL/R 16-D16 + SGAQ 1.2 | 1.2 | 16 | 15.68 |


Ricambi

| Descrizione | |
|-------------|-------------------|
| THQR/L | ESG-SWISS 0.6-1.2 |

SGAQ

Mini-Lame SELF-GRIP per
Troncatura e Scanalatura,
per Macchine Automatiche



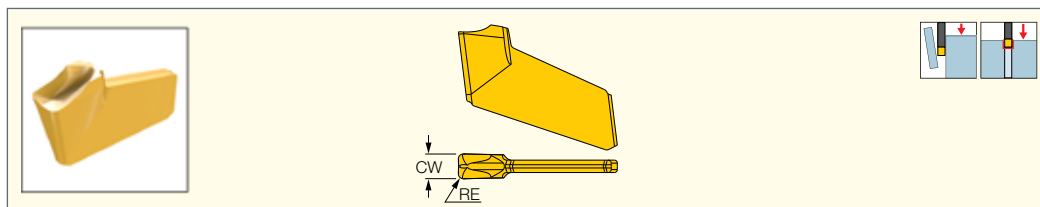
| Descrizione | OAH | OAL | HF | CUTDIA | WB | CW | MIID ⁽¹⁾ | |
|--------------|------|-------|------|--------|------|------|---------------------|----------|
| SGAQ D10-0.6 | 11.5 | 21.80 | 10.4 | 10.0 | 0.50 | 0.60 | GFT 0.6J-0.1 | ESG-SLM* |
| SGAQ D10-0.8 | 11.5 | 21.80 | 10.4 | 10.0 | 0.68 | 0.80 | 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⁾ Identificazione Inserto

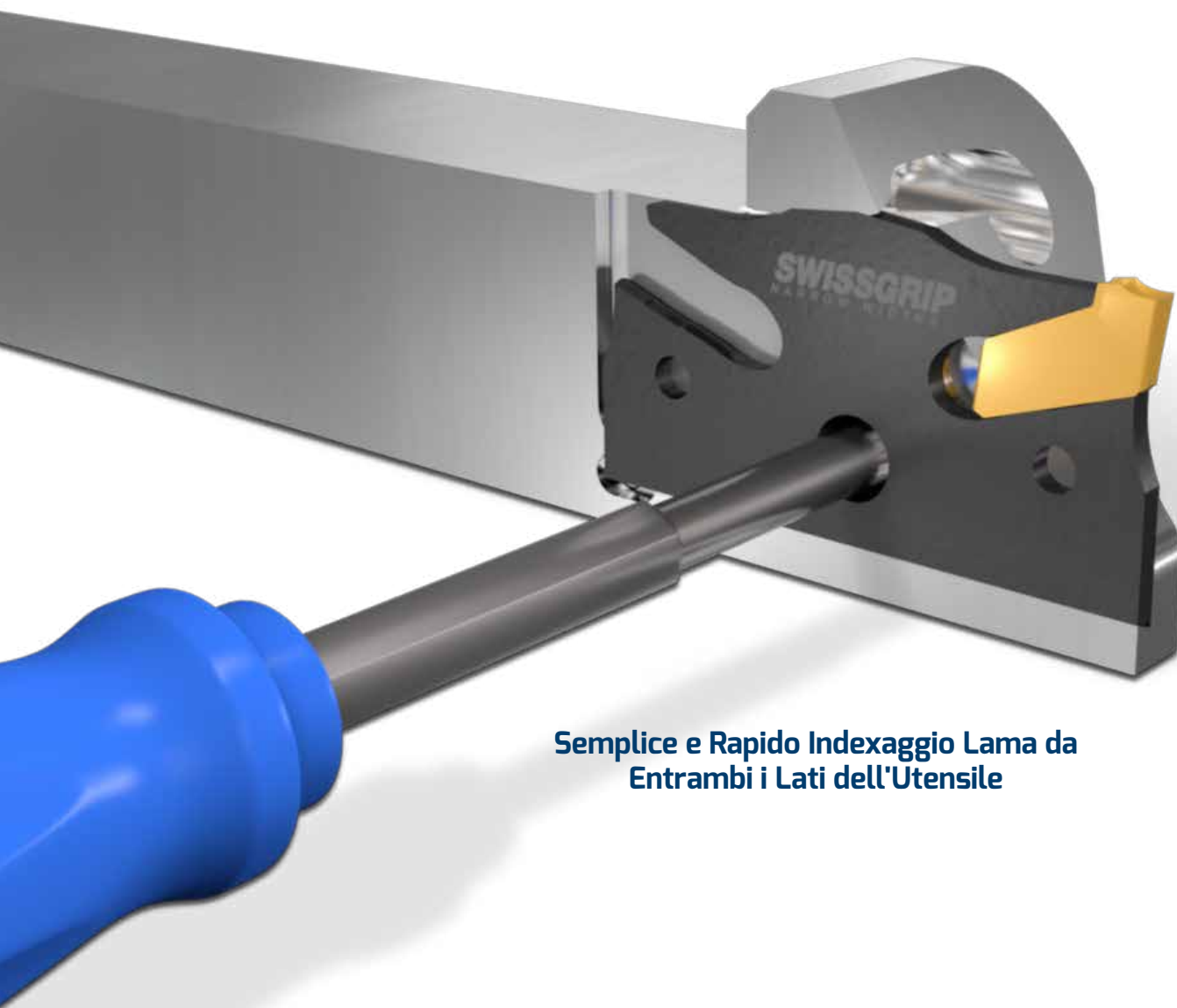
* Opzionale, da ordinare separatamente

GFT-J

Inserti Monolaterali per
Troncature, Scanalature
ed Incavature Sottili di
Materiali Soffici



| Descrizione | Dimensioni | | Tenace ↔ Duro | | Parametri di Taglio Consigliati |
|---------------|------------|------|---------------|--------|---------------------------------|
| | CW | RE | IC1028 | IC1008 | f scanalatura (mm/giro) |
| 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 |



**Semplice e Rapido Indexaggio Lama da
Entrambi i Lati dell'Utensile**

NEOLOGIQ DRILL

MACHINING INTELLIGENTLY

INCREDIBILE PRODUTTIVITA'



LOGIQ 3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL



SOLIDDRILL
SOLID CARBIDE

VIDEO



VIDEO



LOGIQ 3CHAM

THREE FLUTE CHAMDRILL

Elevata Produttività in Foratura



Per miglior Cilindricità
e Concentricità

3 Taglienti Effettivi, Punta
Auto-Centrante e Cuspidi
Piane per Forature Veloci e
Precise. Eccellenti Finiture ed
Ottima Evacuazione Truciolo.
Gamma Dia. 12-25.9 mm

**300%
Più
Veloce**



Auto-Centrante per
Elevate Finiture Superficiali



Cuspidi Piane
per Fori con Fondo Piano



1.5xD

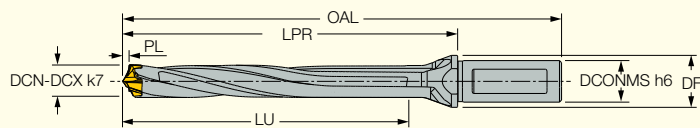
3xD

5xD

8xD

D3N A-8D

Punte per Cuspidi
 Intercambiabili a 3 Taglienti
 con Refrigerazione Interna e
 Piano per il Serraggio. 8xD

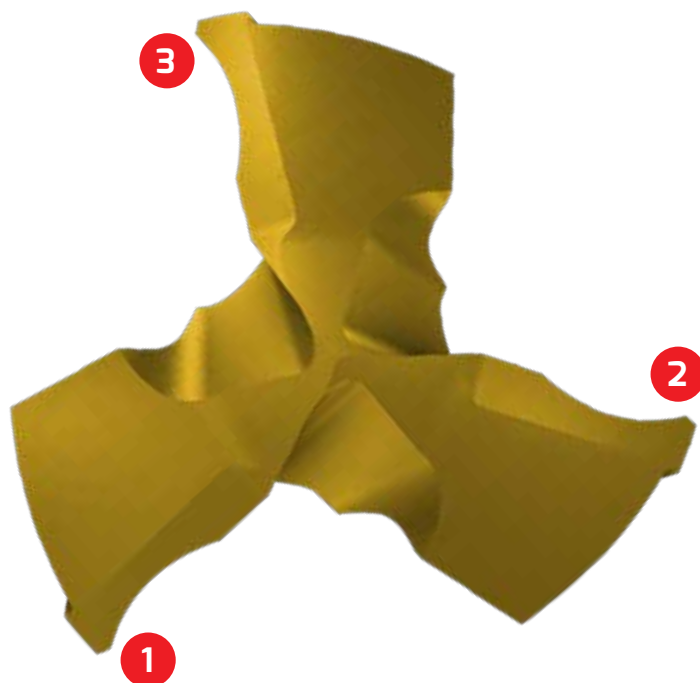


| Descrizione | DCN ⁽¹⁾ | DCX ⁽²⁾ | DCONMS | DF | LU | LPR | PL | OAL | SSC ⁽³⁾ | |
|---------------------------|--------------------|--------------------|--------|-------|--------|--------|-------|--------|--------------------|----------------|
| D3N 120-096-16A-8D | 12.00 | 12.40 | 16.00 | 20.00 | 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⁾ Diametro minimo

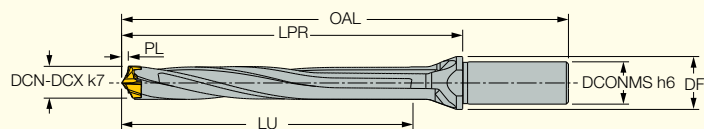
⁽²⁾ Diametro di taglio massimo

⁽³⁾ Codice dimensione sede



D3N R-8D

Punte per Cuspidi Intercambiabili
 a 3 Taglienti con Refrigerazione
 Interna e Stelo Cilindrico. 8xD



| Descrizione | 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⁾ Diametro minimo

⁽²⁾ Diametro di taglio massimo

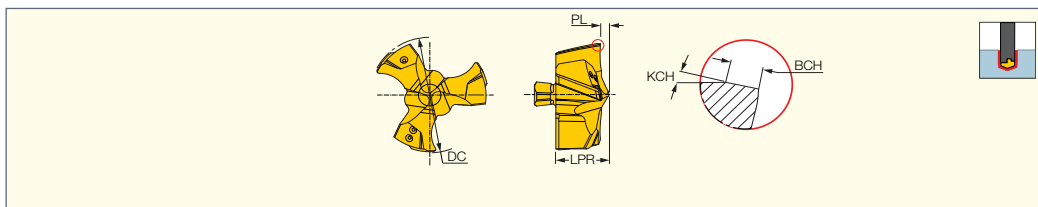
⁽³⁾ Codice dimensione sede



Auto-Centrante per Elevate
 Finiture Superficiali

F3P

Cuspidi Intercambiabili con
 3 Eliche a Testa Piana per
 Acciai Legati e al Carbonio
 (ISO P) e Ghise (ISO K)



| Descrizione | Dimensioni | | | | | | 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⁾ Tolleranza LPR ± 0.05 mm

⁽²⁾ Dimensione sede



Cuspidi Piane
 per Fori con Fondo Piano

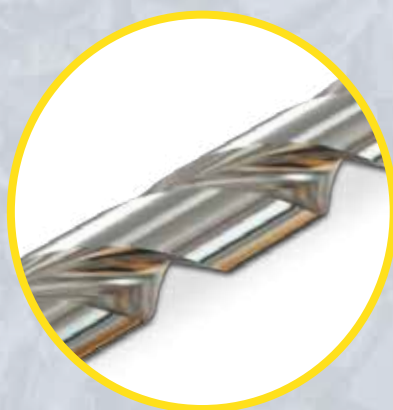


SOLIDDRILL
SOLID CARBIDE

Foratura Profonda Extra Lunga

Extra Lunghe 30, 40, 50xD

Punte Integrali Progettate
per Condizioni di
Foratura Profonda Gravosa



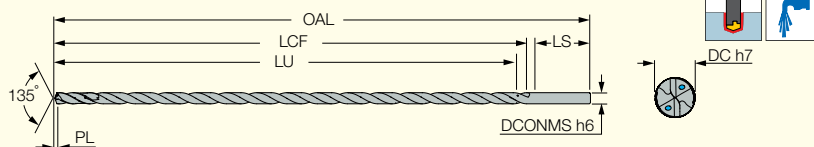
**Extra
Lunghe**

Esclusiva Lappatura delle
Eliche per
Ottima **Evacuazione del
Truciolo**

Canali Interni del
Refrigerante Elicati per
Lubrificazione Efficiente

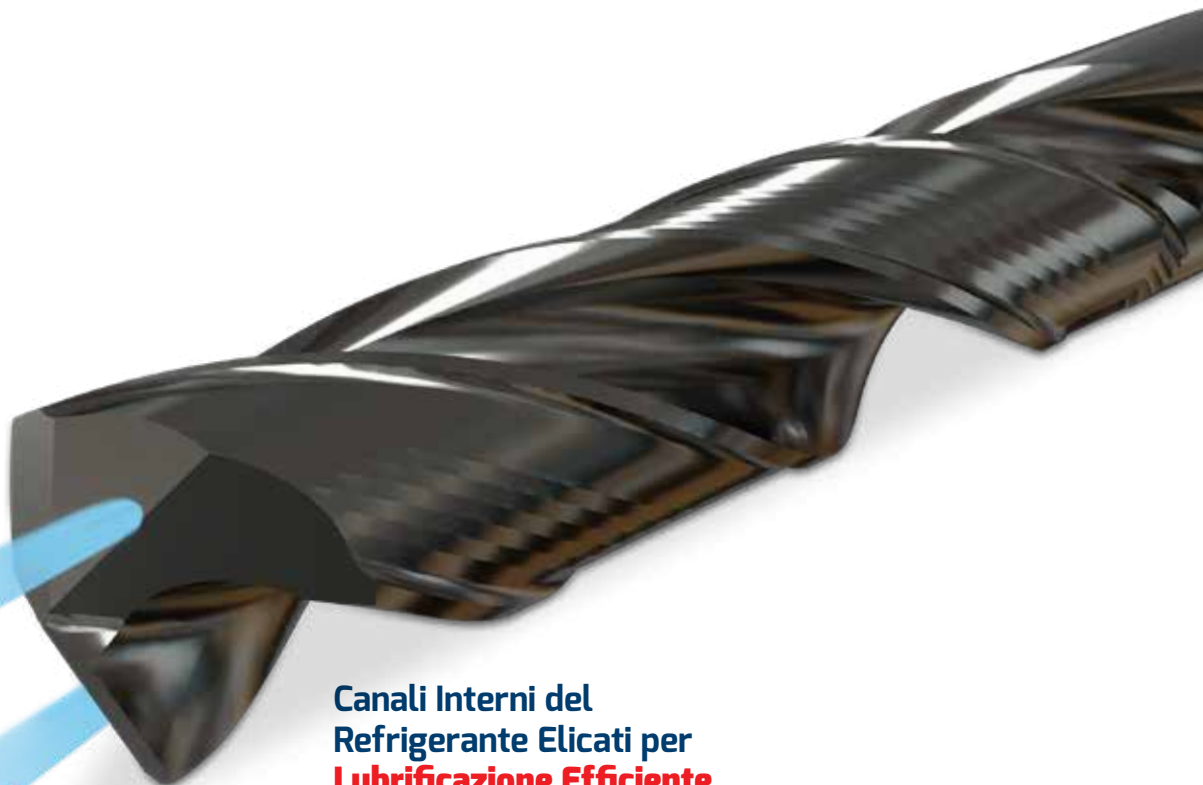


SCD-SXC30

Punte Integrali con Refrigerazione
Interna. Profondità 30xD


| Descrizione | Dimensioni | | | | | | | | 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 | ● |

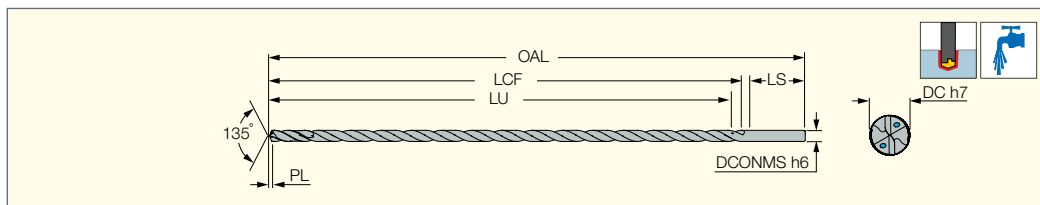
⁽¹⁾ Su richiesta

⁽²⁾ Lunghezza utilizzabile


**Canali Interni del
Refrigerante Elicati per
Lubrificazione Efficiente**

SOLIDDRILL**SCD-SXC40**

Punte Integrali con Refrigerazione
Interna. Profondità 40xD



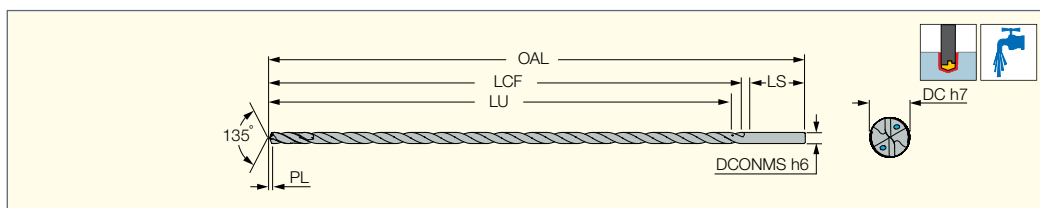
| Descrizione | Dimensioni | | | | | | | | IC908 |
|---------------------------------------------|------------|--------|--------|--------|-------|------|-------|---------------------|-------|
| | DC | DCONMS | OAL | LU | LCF | LS | PL | ULDR ⁽²⁾ | |
| SCD 030-132-060 SXC40 | 3.00 | 6.00 | 190.00 | 132.00 | 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⁾ Su richiesta

⁽²⁾ Lunghezza utilizzabile

SOLIDDRILL**SCD-SXC50**

Punte Integrali con Refrigerazione
Interna. Profondità 50xD



| Descrizione | Dimensioni | | | | | | | | 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⁾ Su richiesta

⁽²⁾ Lunghezza utilizzabile

NEOLOGIQ MILL

MACHINING INTELLIGENTLY

INCREDIBILE PRODUTTIVITA'



NEODO
S90° LINE



LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING



HELISLOT
HELICAL SLOTTING LINE



VIDEO



NEODO
S90° LINE

Spallamenti Precisi a 90°

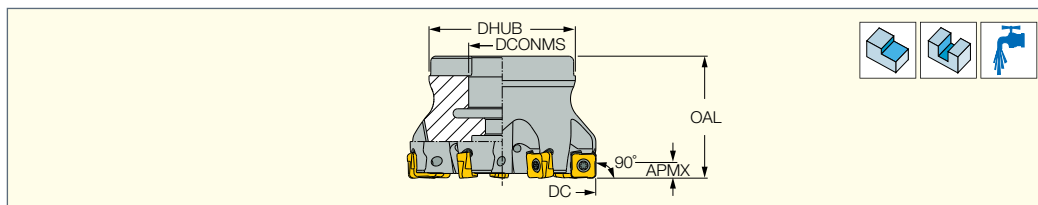
Nuova Linea di Fresatura per Spallamenti Quadri e Spianatura. **L'Esclusivo Profilo Preciso a 90° con 8 Taglienti** ed il **Bloccaggio con Sottosquadro** Permettono Maggiori Condizioni di Taglio ed Elevata Produttività



**Elevata
Produttività
ed
Economicità**



S890 FSZ-R08

 Frese a Manicotto per Inserti
 Quadri Bilaterali ad 8 Taglienti


| Descrizione | DC | APMX | OAL | CICT ⁽¹⁾ | DCONMS | DHUB | Attacco | 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 |

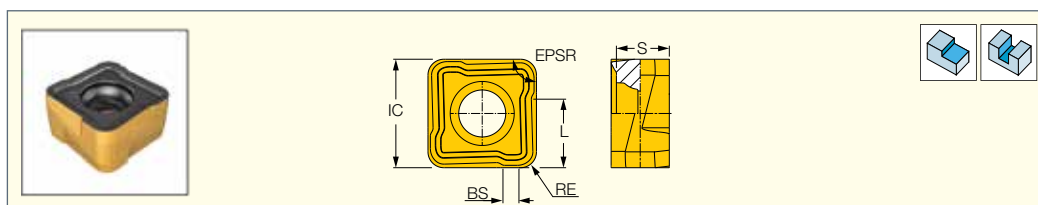
⁽¹⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ Inserto master

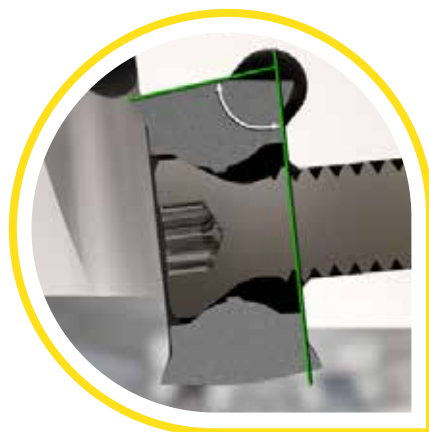
Ricambi

| Descrizione | | | |
|-------------------------|--------------------|----------|------------------|
| 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 | |


S890 SZMU-0804PN

 Inserti quadri bilaterali
 con 8 taglienti


| Descrizione | Dimensioni | | | | | | Tenace ↔ Duro | | | | | Parametri di Taglio Consigliati f _z (mm/dente) |
|-----------------------|------------|------|------|------|------|------|---------------|--------|-------|-------|--------|---------------------------------------------------------------------|
| | IC | S | L | BS | RE | EPSR | IC845 | IC5400 | IC808 | IC810 | IC5100 | |
| 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 |



**La Sede Inserto con
Sottosquadro Blocca
Saldamente l'Inserto in Sede**

LOGIQ 4FEED

HIGH FEED MILLING

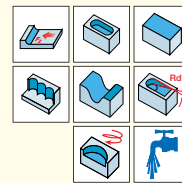
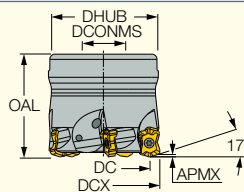
Fresatura con Elevati Avanzamenti

Esclusivo Inserto Elicoidale Molto Positivo con **4 Taglienti**. Gamma Frese da 12 mm a Candela fino a 125 mm a Manicotto. Questa Nuova Linea Permette Lavorazioni con Avanzamenti Molto Elevati per **Elevata Produttività**.



FFX4 FD

Frese a Manicotto per
Inserti con 4 Taglienti per
Elevati Avanzamenti



| Descrizione | DCX ⁽¹⁾ | DC | CICT ⁽²⁾ | APMX | AE ⁽³⁾ | OAL | DCONMS | DHUB | RMPX ⁽⁴⁾ | MDN ⁽⁵⁾ | MDX ⁽⁶⁾ | Attacco | Rg ⁽⁷⁾ | MIID ⁽⁸⁾ | TQ ⁽⁹⁾ | |
|----------------------------|--------------------|--------|---------------------|------|-------------------|-------|--------|-------|---------------------|--------------------|--------------------|---------|-------------------|---------------------|-------------------|------|
| 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 |

• Per generare una superficie dritta senza creste, la larghezza di taglio non deve eccedere DC

⁽¹⁾ Diametro di taglio massimo

⁽²⁾ Numero di inserti

⁽³⁾ Larghezza plunging massima

⁽⁴⁾ Massimo angolo di penetrazione in rampa

⁽⁵⁾ Diametro minimo lavorabile per interpolazione

⁽⁶⁾ Diametro massimo lavorabile per interpolazione

⁽⁷⁾ Raggio per la programmazione

⁽⁸⁾ Inserto master

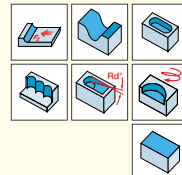
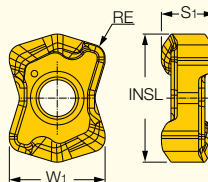
⁽⁹⁾ Forza di serraggio (Nxm) per vite inserto

Ricambi

| Descrizione | | | | | |
|----------------------------|---------------|--|-------|-------------|------------------|
| 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

Inserti con 4 Taglienti
per Fresatura con
Elevati Avanzamenti



| Descrizione | Dimensioni | | | | Tenace ↔ Duro | | | Parametri di Taglio Consigliati | |
|--------------------------|------------|------|------|-------|---------------|-------|-------|---------------------------------|------------------------------|
| | INSL | S1 | RE | W1 | IC830 | IC808 | IC810 | a _p (mm) | f _z (mm/dente) |
| FFX4 XNMU 080620T | 17.90 | 7.80 | 2.00 | 15.60 | ● | ● | ● | 0.20-2.00 | 0.20-1.20 |

• Per plunging laterale, l'avanzamento iniziale è 0.1 mm/t • T- per acciai, acciai inox ferritici e martensitici, ghise e acciai temprati



HELISLOT
HELICAL SLOTTING LINE

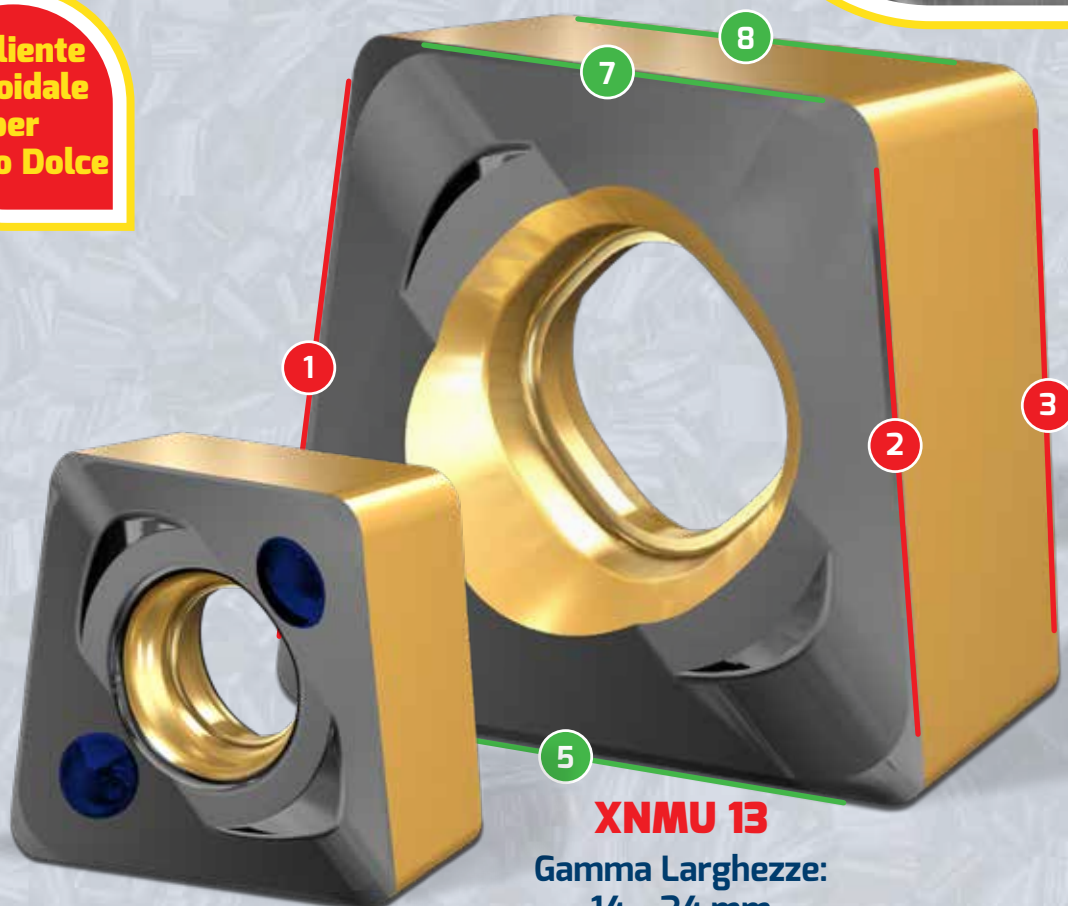
Incavature Efficienti

Esclusivi Inserti Elicoidali Molto Positivi, con **4 Taglienti Destri** e **4 Taglienti Sinistri**.

Gamma Larghezze: 10-24 mm



Tagliente Elicoidale per Taglio Dolce



XNMU 09

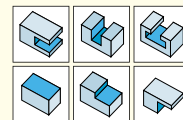
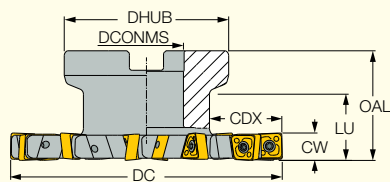
Gamma Larghezze:
10 - 14 mm
Gamma Dia.: 32-160 mm

XNMU 13

Gamma Larghezze:
14 - 24 mm
Gamma Dia.: 40-200 mm

FDN-XN09

Frese a Disco a Profilo Completo
con Flangia per Inserti Quadri
XNMU 0904 con 4 Taglienti
Destri e 4 Taglienti Sinistri





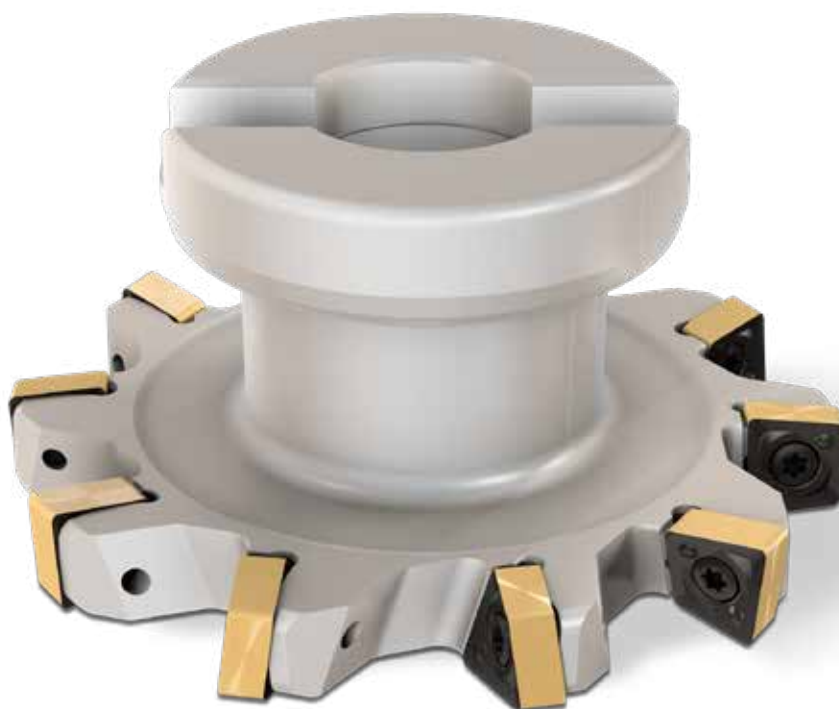
| Descrizione | DC | CW | CIC ⁽¹⁾ | ZEFP | CDX ⁽²⁾ | DHUB | DCONMS | LU | OAL | Attacco | kg |
|----------------------------|--------|-------|--------------------|------|--------------------|-------|--------|------|-------|---------|------|
| FDN D080-10-22-XN09 | 80.00 | 10.00 | 10 | 10 | 22.50 | 48.00 | 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⁾ Numero di inserti

⁽²⁾ Profondità di taglio massima

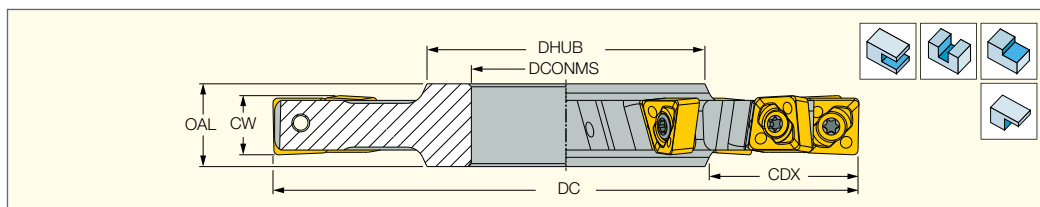
Ricambi

| Descrizione |  |  |
|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| FDN-XN09 | SR 10508600 | T-9/51 |



SDN-XN09



Frese a Disco a Profilo
Completo per Inserti Quadri
XNMU 0904 con 4 Taglienti
Destri e 4 Taglienti Sinistri



| Descrizione | 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 |

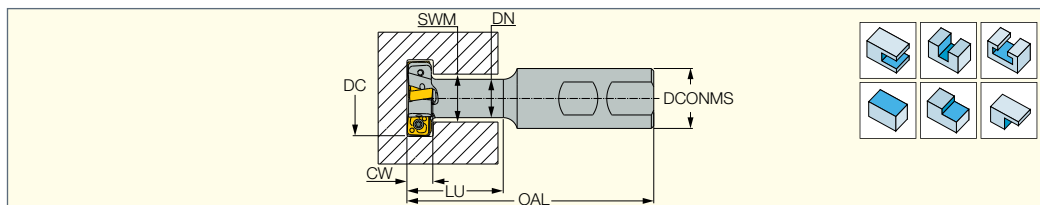
⁽¹⁾ Numero di inserti

Ricambi

| Descrizione |  |  |
|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| SDN-XN09 | SR 10508600 | T-9/51 |

ETS-XN09



Frese a Candela per Cave a
T con Inserti Quadri XNMU
0904 con 4 Taglienti Destri
e 4 Taglienti Sinistri



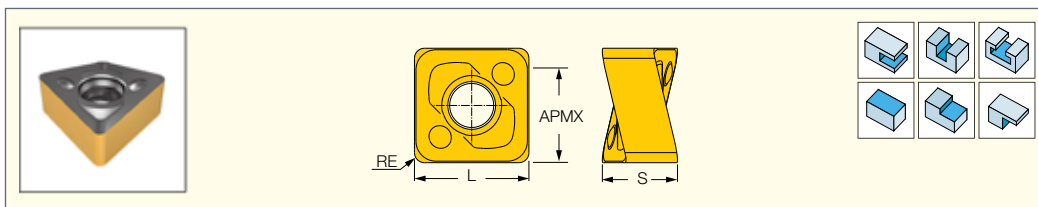
| Descrizione | DC | CICT ⁽¹⁾ | ZEFP | DN | SWM | CW | LU | OAL | DCONMS | Stelo | kg |
|----------------------------|-------|---------------------|------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|------|
| ETS D32-10-W16-XN09 | 31.70 | 4 | 2 | 15.50 | 18.00 | 9.90 | 35.00 | 85.00 | 16.00 | 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⁾ Numero di inserti

Ricambi

| Descrizione |  |  |
|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| ETS-XN09 | SR 10508600 | T-9/51 |





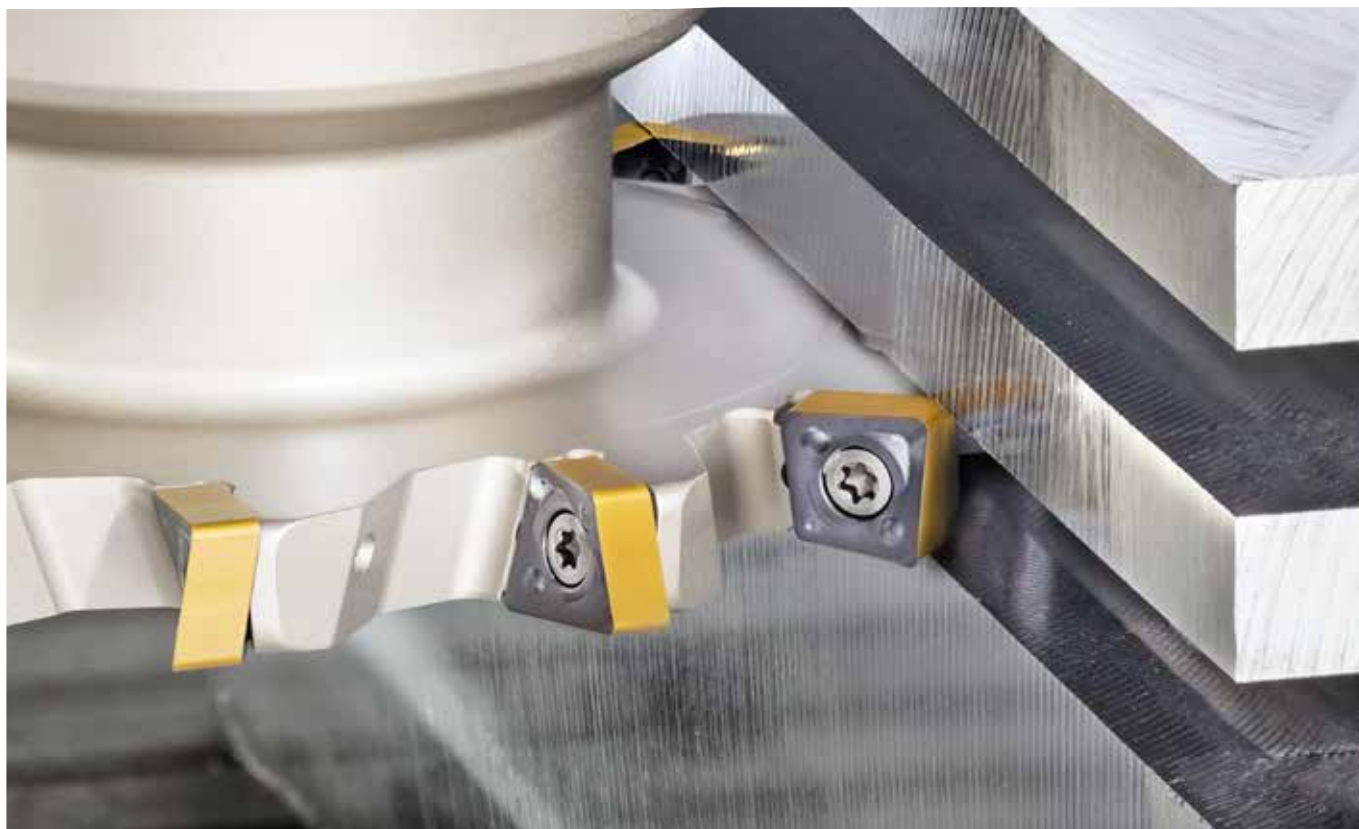
| Descrizione | Dimensioni | | | | Tenace ↔ Duro | | | Parametri di Taglio Consigliati |
|-------------------------|------------|------|------|------|---------------|--------|-------|---------------------------------|
| | APMX | L | S | RE | IC830 | IC5400 | IC808 | f_z (mm/dente) |
| XNMU 090408-PNTN | 8.20 | 9.10 | 5.95 | 0.80 | • | • | • | 0.05-0.15 |

Avanzamento al dente iniziale f_z per frese HELISLOT 09 con inserti XNMU 09...

| Materiale | | | | | | f_z (mm/dente) | | |
|---------------------------|--------------------------|------------------|----------------|----------------|------------------------|------------------|-----------|-----------|
| Classe ISO DIN/ISO 513 | Descrizione | Materiali tipici | | Durezza, HB | Mat. ISCAR gruppo** | Gradi | | |
| | | AISI/SAE/ASTM | DIN W.-Nr. | | | IC808 | IC5400 | IC830 |
| P | Acciai non legati | 1020 | 1.0402 | 130-180 | 1 | 0.1-0.25 | 0.1-0.25 | 0.1-0.25 |
| | Acciai legati | 4340 | 1.6582 | 260-300 | 8 | 0.1-0.2 | 0.1-0.2 | 0.1-0.2 |
| | Acciai legati | 4340 | 1.6582 | HRC 35-42* | 9 | 0.1-0.15 | 0.1-0.15 | 0.1-0.18 |
| | Acciai molto legati | H13 | 1.2344 | 200-220 | 10 | 0.1-0.2 | 0.1-0.2 | 0.1-0.2 |
| | Acciai inox martensitici | 420 | 1.4021 | 200 | 12 | 0.1-0.2 | 0.1-0.2 | 0.1-0.2 |
| M | Acciai inox austenitici | 304L | 1.4306 | 200 | 14 | 0.1-0.15 | 0.1-0.15 | 0.1-0.15 |
| | Acciai inox austenitici | 316L | 1.4404 | 140 | 14 | 0.1-0.15 | 0.1-0.15 | 0.1-0.2 |
| K | Ghise grigie | Classe 40 | 0.6025 (GG25) | 250 | 16 | 0.1-0.3 | | |
| | Ghise nodulari | Classe 65-45-12 | 0.7050 (GGG50) | 200 | 17 | 0.1-0.25 | | |
| H | Acciai induriti | 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 |

* Bonificati

** Gruppi materiali ISCAR conformi agli standard VDI 3323



VIDEO



NEOFEEED
HIGH FEED LINE

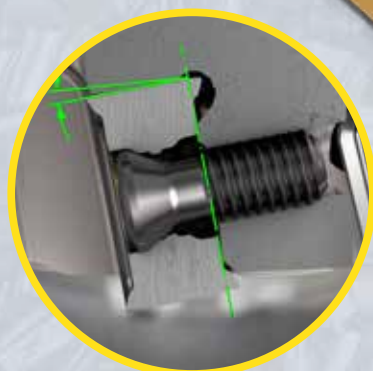
Fresatura con Elevati & Moderati Avanzamenti

Esclusivo Inserto con
8 Taglienti per **Elevati e Moderati Avanzamenti**
in Molteplici Applicazioni

**Copre
Tutte le
Necessità di
Spianatura**



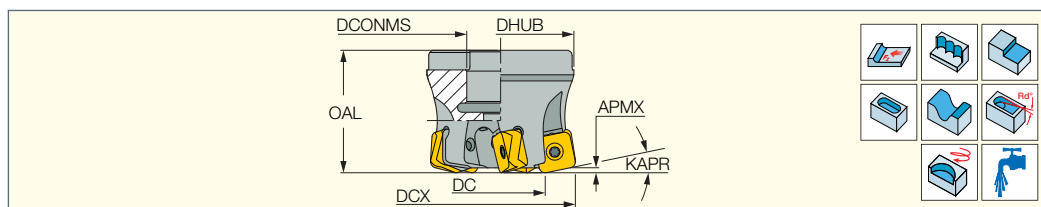
Gamma Dia. Dimensione
12 mm: 50-100



Sede con Sottosquadro
Assicura Rigidità in Sede

FFQ8-12

Frese a Manicotto per Elevati
Avanzamenti con Inserti
Bilaterali a 8 Taglienti



| Descrizione | DC | DCX ⁽¹⁾ | APMX | CICT ⁽²⁾ | OAL | DHUB | DCONMS | Attacco | RMPX ⁽³⁾ | MDN ⁽⁴⁾ | MDX ⁽⁵⁾ | KAPR | MIID ⁽⁶⁾ | TQ | |
|---------------------------|-------|--------------------|------|---------------------|-------|-------|--------|---------|---------------------|--------------------|--------------------|------|---------------------|-----|------|
| 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 |

• Raggio per la programmazione 2.0 mm • Per generare una superficie dritta senza creste, la larghezza di taglio non deve eccedere DC • Per fresatura di cave o lavorazioni con sporgenze elevate, ridurre la profondità di taglio del 30%.

⁽¹⁾ Diametro di taglio massimo

⁽²⁾ Numero di inserti

⁽³⁾ Massimo angolo di penetrazione in rampa

⁽⁴⁾ Per interpolazione

⁽⁵⁾ Per interpolazione

⁽⁶⁾ Inserto master

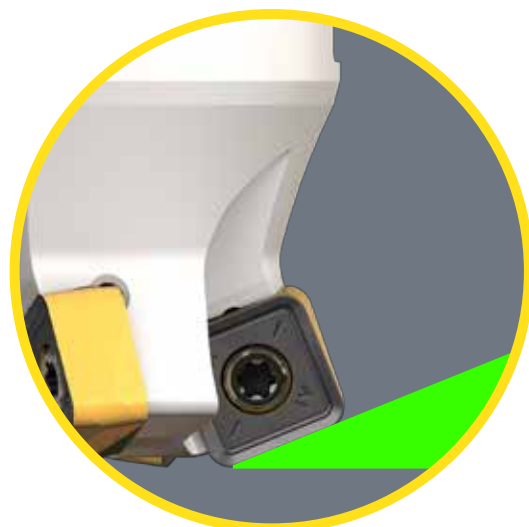
Ricambi

| Descrizione | | | | |
|---------------------------|----------------------|-------------|----------|------------------|
| 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
Elevati Avanzamenti



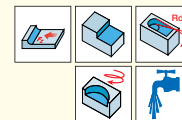
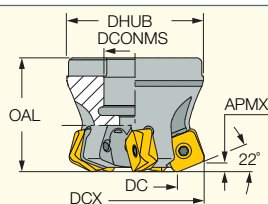
MF
Avanzamenti Moderati



Un Inserto per
Avanzamenti Elevati e Moderati

MFQ8-12

Frese a Manicotto per Elevati
Avanzamenti con Inserti
Bilaterali a 8 Taglienti



| Descrizione | DC | DCX ⁽¹⁾ | APMX | CICT ⁽²⁾ | OAL | DHUB | DCONMS | Attacco | KAPR | MIID ⁽³⁾ | TQ | |
|---------------------------|-------|--------------------|------|---------------------|-------|-------|--------|---------|------|---------------------|-----|------|
| 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 |

• Raggio per la programmazione 2.0 mm • Per generare una superficie dritta senza creste, la larghezza di taglio non deve eccedere DC • Per fresatura di cave o lavorazioni con sporgenze elevate, ridurre la profondità di taglio del 30%.

⁽¹⁾ Diametro di taglio massimo

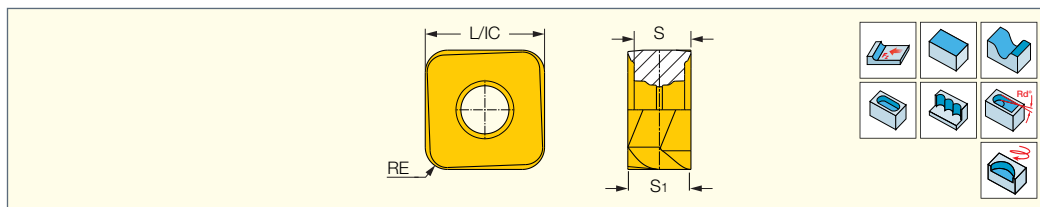
⁽²⁾ Numero di inserti

⁽³⁾ Inserto master

Ricambi

| Descrizione | | | | |
|---------------------------|----------------------|-------------|----------|------------------|
| 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 | |





| Descrizione | Dimensioni | | | | Tenace ↔ Duro | | | | Parametri di Taglio Consigliati |
|---------------------------|------------|------|------|------|---------------|-------|-------|-------|---------------------------------|
| | L | S | RE | S1 | IC882 | IC830 | IC808 | IC810 | f _z (mm/dente) |
| 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- per acciai inox austenitici e superleghe • T- per acciai, acciai inox ferritici e martensitici, ghise e acciai induriti

Dati di taglio medi per frese FFQ8

| Materiale | | | | | | Inserto tipo | Metallo Duro Grado | Velocità di taglio V _c [m/min] | Frese per elevati avanzamenti (FF) | | Avanzamenti Moderati (MF) | | Refrigerante | | | | |
|----------------------------------|---------------------------------------|--------------------------|----------------|--------------------|----------------|-----------------|--------------------------|----------------------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------------------|---------------------------------|---------------------------------------------|--------------|---------|----------|----------|--------------|
| Classe ISO DIN/ ISO 513 | Descrizione | ISCAR gruppo mat.* | Durezza, HB | Materiali tipici | | | | | P.d.T. a _p [mm] | Avanzamento f _z [mm/dente] | D.O.C a _p [mm] | Avanzamento f _z [mm/dente] | | | | | |
| | | | | AISI/SAE/ ASTM | DIN W.-Nr. | | | | | | | | | | | | |
| P | Non-legati acciai | 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 | Secco | | | | |
| | Poco legati acciai | 6-8 | 260-300 | 4340 | 1.658 | | IC830 | 140-200 | | 0.20-1.5 | | 0.20-1.0 | Secco/Refrig | | | | |
| | | | | | | | 9 | 35-42** HRC | | 3135 | | 1.5710 | IC808 | 140-200 | 0.20-1.5 | 0.20-1.0 | Secco/Refrig |
| | | | | | | | | | | | | | IC830 | 120-180 | 0.20-1.5 | 0.20-1.0 | Secco/Refrig |
| | | | | | | | | | | | | | IC808 | 130-180 | 0.20-1.4 | 0.20-0.9 | Secco |
| | | | | | | | | | | | | | IC830 | 120-160 | 0.20-1.4 | 0.20-0.9 | Secco/Refrig |
| | Molto legati acciai | 10-11 | 200-220 | H13 | 1.234 | | IC808 | 120-170 | | 0.20-1.4 | | 0.20-0.9 | Secco | | | | |
| | | | | | | | IC830 | 100-150 | | 0.20-1.4 | | 0.20-0.9 | Secco/Refrig | | | | |
| | Ferritici/martensitici acciai inox | 12-13 | 200 | 420 | 1.402 | | IC808 | 110-160 | | 0.20-1.5 | | 0.20-0.9 | Secco | | | | |
| | IC830 | 100-150 | 0.20-1.5 | 0.20-0.9 | Secco/Refrig | | | | | | | | | | | | |
| M | Austenitici | 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 | Refrig | | | | |
| | | | | | | | IC882 | 80-130 | | 0.20-1.2 | | 0.20-0.9 | | | | | |
| K | Ghise grigie | 15-16 | 250 | Classe 40 | 0.6025 (GG25) | T | IC810 | 150-220 | 0.5-1.5 | 0.40-1.5 | 0.5-3.0 | 0.40-1.5 | Secco | | | | |
| | Ghise nodulari | 17-18 | 200 | Classe 65-45-12 | 0.7050 (GGG50) | | IC810 | 120-200 | | 0.40-1.5 | | 0.40-1.5 | | | | | |
| S | Superleghe e leghe di titanio | 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 | Refrig | | | | |
| | | | | | | | 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 | Temprati acciai | 38 | 45-49 HRC | Plastra HARDOX 450 | | T | IC808 | 50-75 | 0.5-1.5 | 0.20-0.50 | 0.5-3.0 | 0.20-0.50 | Secco | | | | |

* Gruppi materiali ISCAR conformi agli standard VDI 3323

** Ricotti e Bonificati

Per condizioni instabili, ridurre i parametri consigliati del 20-30%

VIDEO



MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

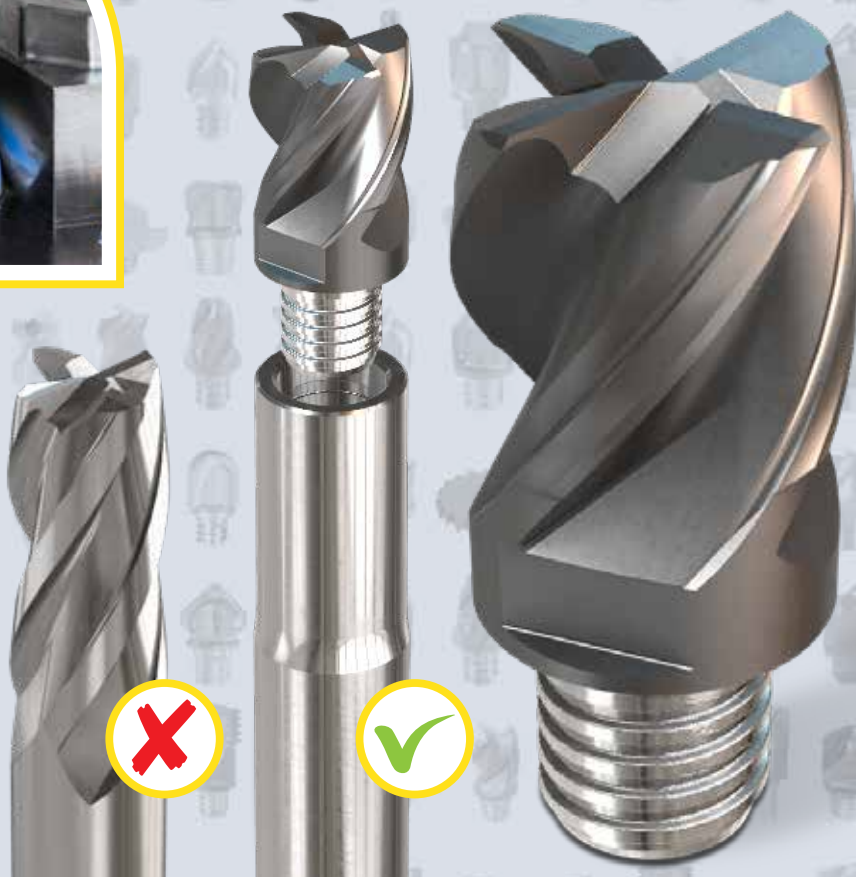
Testine Intercambiabili Economiche ø 32 mm

40.000 Opzioni Differenti di Combinazione

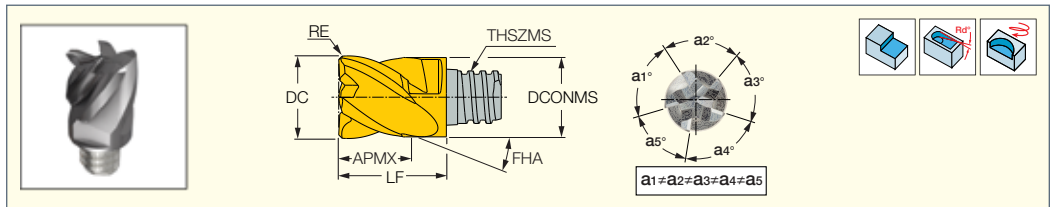
Nuove Testine MULTI-MASTER da 32 mm
per Sgrossatura, Semi-Finitura & Finitura
anche per Penetrazioni in Rampa per
Elevata Produttività ed Economicità.



**NUOVE
Testine
32 mm**



MM ECK-CF

 Testine a 5 Eliche a 35°/38°
 con Raggi Differenti


| Descrizione | Dimensioni | | | | | | | | | Parametri di Taglio Consigliati |
|---------------------|------------|------|--------------------|-------|--------|--------|-------|---------------------|-------|---------------------------------|
| | DC | RE | NOF ⁽¹⁾ | APMX | THSZMS | DCONMS | LF | RMPX ⁽²⁾ | IC908 | f _z (mm/dente) |
| 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 |

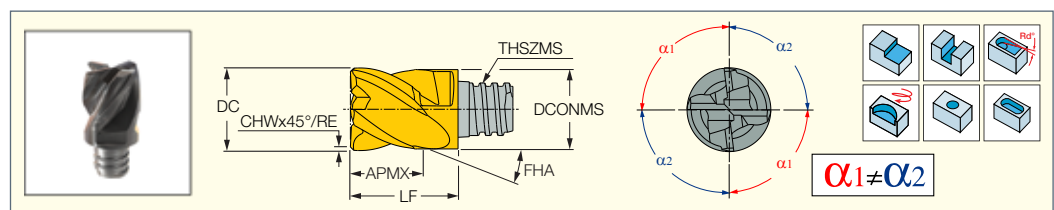
• Non lubrificare la connessione filettata.

⁽¹⁾ Numero di eliche

⁽²⁾ Massimo angolo di penetrazione in rampa

CHATTERFREE
 MULTI-MASTER LINE

MM EC-CF

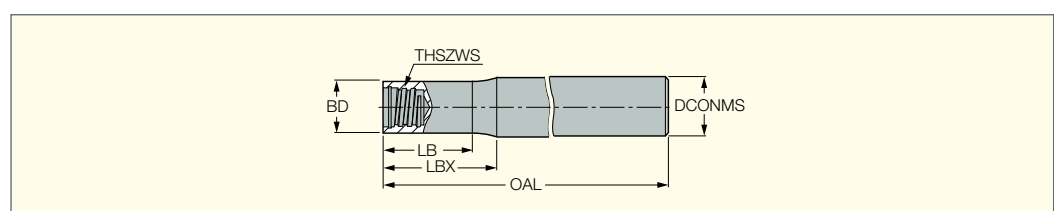
 Testine Intercambiabili
 per Sgrossatura Senza
 Vibrazioni e Finitura


| Descrizione | Dimensioni | | | | | | | | | | Parametri di Taglio Consigliati |
|---------------------|------------|----|--------------------|-------|--------|--------|-------|------|------|-------|---------------------------------|
| | DC | RE | NOF ⁽¹⁾ | APMX | THSZMS | DCONMS | LF | FHA | CHW | IC908 | f _z (mm/dente) |
| MM EC320H38C06-4T21 | 32.00 | - | 4 | 38.00 | T21 | 30.00 | 55.00 | 38.0 | 0.60 | ● | 0.06-0.18 |

• Non lubrificare la connessione filettata.

⁽¹⁾ Numero di eliche

MM S-A (codolo minorato)

 Steli con Codolo Minorato
 per Testine Intercambiabili


| Descrizione | THSZWS | DCONMS | BD | LB | LBX | OAL | Stelo ⁽¹⁾ | Mat. Stelo ⁽²⁾ | RPMX ⁽³⁾ | Kg |
|---------------------------|--------|--------|-------|--------|-------|--------|----------------------|---------------------------|---------------------|------|
| MM S-A-L100/32-C32-T21 | T21 | 32.00 | 30.00 | 32.00 | 35.3 | 100.00 | C | S | 12690 | 0.56 |
| MM S-A-L130/60-C32-T21-C | T21 | 32.00 | 30.00 | 60.00 | 63.3 | 130.00 | C | C | 12690 | 1.22 |
| MM S-A-L135/64-C32-T21-C | 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 |

• Non lubrificare la connessione filettata.

⁽¹⁾ C-Cilindrico

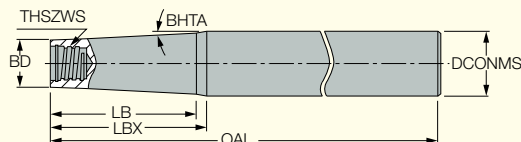
⁽²⁾ S-acciaio, C-metallo duro

⁽³⁾ Il numero massimo di giri al minuto va calcolato dividendo il max segnato per il numero di eliche della testina utilizzata.

MULTI-MASTER

MM S-B (stelo conico)

Steli Conici a 85° per
Testine Intercambiabili



| Descrizione | THSZWS | DCONMS | BD | BHTA | Stelo ⁽¹⁾ | LBX | LB | OAL | Mat. Stelo ⁽²⁾ | RPMX ⁽³⁾ | kg |
|------------------------------|--------|--------|-------|------|----------------------|------|----|--------|------------------------------|---------------------|------|
| MM S-B-L150/57-C40T21 | T21 | 40.00 | 30.00 | 5.0 | C | 57.0 | - | 150.00 | S | 21840 | 1.27 |

• Non lubrificare la connessione filettata.

⁽¹⁾ C-Cilindrico

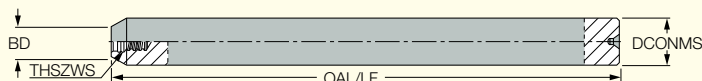
⁽²⁾ S-acciaio

⁽³⁾ Il numero massimo di giri al minuto va calcolato dividendo il max segnato per il numero di eliche della testina utilizzata.

MULTI-MASTER

MM S-A (stelo cilindrico)

Steli per Testine Intercambiabili



| Descrizione | THSZWS | DCONMS | BD | OAL | Stelo ⁽²⁾ | Materiale stelo ⁽³⁾ | RPMX ⁽⁴⁾ | kg |
|---------------------------|--------|--------|-------|--------|----------------------|--------------------------------|---------------------|------|
| MM S-A-L100-C40T21 | T21 | 40.00 | 30.00 | 100.00 | C | S | 60000 | 0.90 |

• Non lubrificare la connessione filettata.

⁽¹⁾ C-Cilindrico

⁽²⁾ S-acciaio

⁽³⁾ Il numero massimo di giri al minuto va calcolato dividendo il max segnato per il numero di eliche della testina utilizzata.



**NUOVE
Testine
32 mm**



VIDEO



MULTI-MASTER

INDEXABLE HEADS

75% di Passate in Meno con le Testine a Barile

Nuove Testine MULTI-MASTER a Barile
per Finiture Accurate ed Abbattimento
dei Tempi di Lavorazione.



**Fresatura
Estremamente
Veloce**

La Geometria a Barile Riduce
Fino al **75% il Numero di Passate**

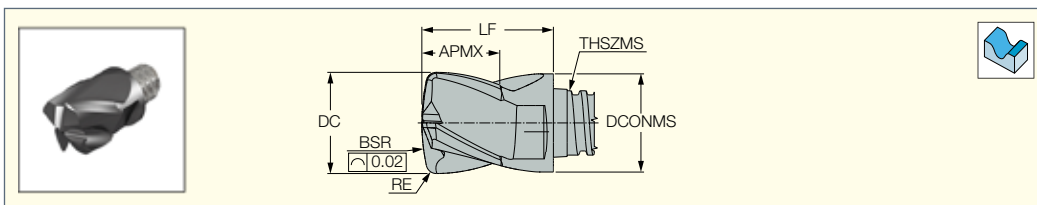


Gamma: \varnothing 8 mm

→ \varnothing 16 mm

MM ELB

Testine Intercambiabili a Barile
per Profilatura 3D

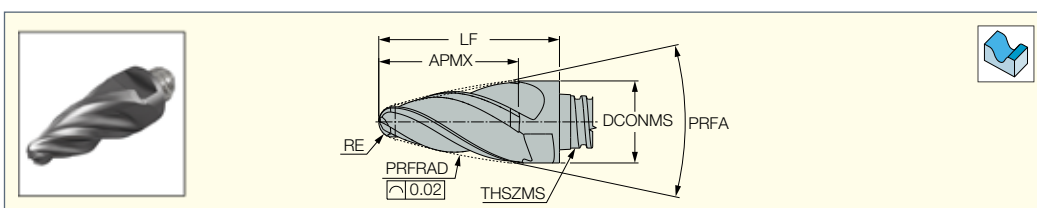


| Dimensioni | | | | | | | | | IC908 |
|---------------------|-------|-------|------|-------|--------|--------|--------------------|-------|-------|
| Descrizione | DC | BSR | RE | APMX | THSZMS | DCONMS | NOF ⁽¹⁾ | LF | |
| MM ELB08R16A05-4T05 | 8.00 | 16.00 | 0.50 | 5.50 | T05 | 8.00 | 4 | 10.00 | ● |
| 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⁾ Numero di eliche

MM EOB

Testine Intercambiabili Ovali
per Profilatura 3D

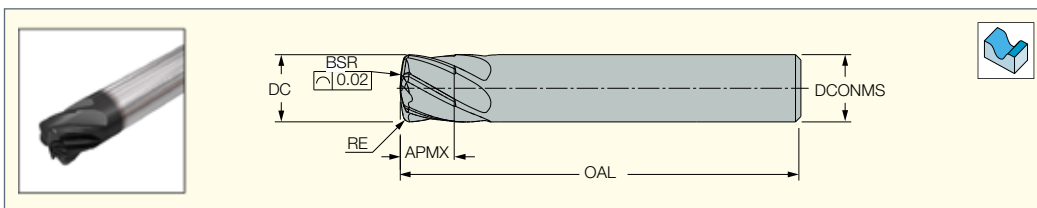


| Dimensioni | | | | | | | | | IC908 |
|-------------------------|--------|------|-------|-------|--------|--------------------|--------|-------|-------|
| Descrizione | PRFRAD | RE | APMX | PRFA | THSZMS | NOF ⁽¹⁾ | DCONMS | LF | |
| MM EOB08R1.5R80A13-4T05 | 80.00 | 1.50 | 14.20 | 24.00 | T05 | 4 | 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⁾ Numero di eliche

SC ELB

Frese a Candela a Barile
per Profilatura 3D



| Dimensioni | | | | | | | | | IC902 |
|-----------------------|-------|-------|------|------|--------|--------------------|-------|-------|-------|
| Descrizione | DC | BSR | RE | APMX | DCONMS | NOF ⁽¹⁾ | OAL | Stelo | |
| 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 | ● |

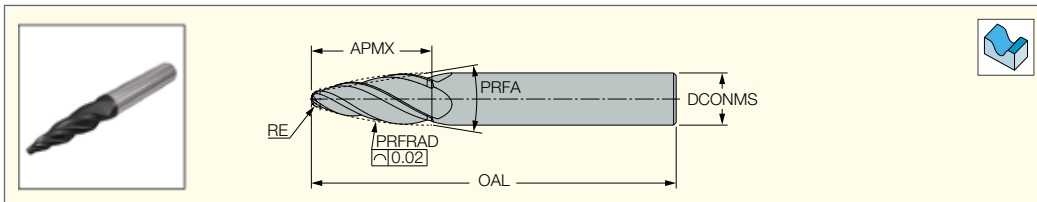
⁽¹⁾ Numero di eliche

SOLIDMILL
PREMIUM LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

SC EOB

Frese a Candela Ovali
per Profilatura 3D



| Descrizione | Dimensioni | | | | | | | | IC902 |
|------------------------|------------|------|-------|-------|--------|--------------------|-------|-------|-------|
| | PRFRAD | RE | APMX | PRFA | DCONMS | NOF ⁽¹⁾ | OAL | Stelo | |
| 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 | ● |

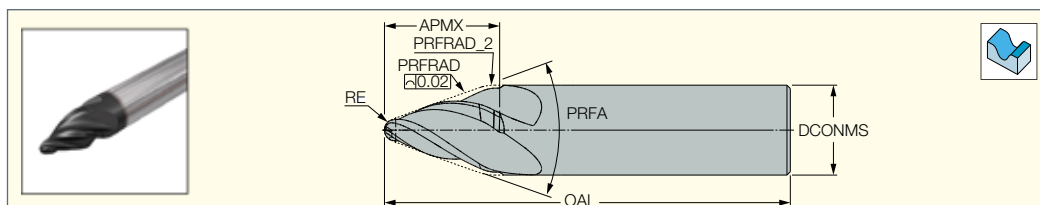
⁽¹⁾ Numero di eliche

SOLIDMILL
PREMIUM LINE

NEOBARREL
PROFILE MILLING

SC ETB

Frese a Candela Coniche
per Profilatura 3D



| Descrizione | Dimensioni | | | | | | | | | IC902 |
|--------------------------|------------|----------|------|-------|-------|--------|--------------------|-------|-------|-------|
| | PRFRAD | PRFRAD_2 | RE | APMX | PRFA | DCONMS | NOF ⁽¹⁾ | OAL | Stelo | |
| 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⁾ Numero di eliche



La Geometria a Barile
Riduce **Fino al 75%** il Numero di Passate

NEOLOGIQ HOLD

MACHINING INTELLIGENTLY

INCREDIBILE PRODUTTIVITA'



NEOCOLLET
INTEGRAL COLLET

VIDEO



NEOCOLLET

INTEGRAL COLLET

Pinze Molto Rigide e Precise

Nuove Pinze Rigide per
Frese Integrali di
Piccolo Diametro.

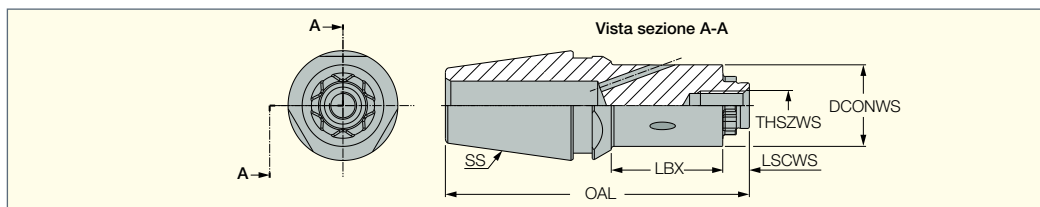


Disponibile per
ER16, 20, 25, 32, 40
con Ampia Gamma di
Estensioni



Refrigerazione Interna
Diretta sui Taglienti

SD-S-A-ER-SP




 Pinze ER con Connessione
 SD Spline (SP)


| Descrizione | 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⁾ Dopo il montaggio del dado

**Refrigerazione Interna
 Diretta sui Taglienti**

Ricambi

| Descrizione |  |  |  |
|------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| 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 |



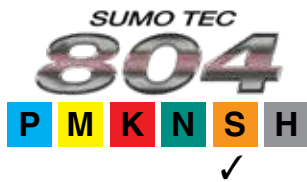
NEOLOGIQ GRADI

MACHINING INTELLIGENTLY

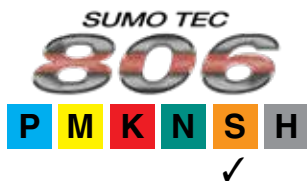
INCREDIBILE PRODUTTIVITA'



Gradi per Tornitura



Duro substrato submicrograno. Ricoperto TiAlN PVD con speciale trattamento superficiale SUMO TEC. Adatto per tornitura di leghe a base Nichel / Inconel (40- 50 HRC) con medio-basse velocità di taglio.



Tenace substrato submicrograno ricoperto TiAlN PVD con speciale trattamento superficiale SUMO TEC. Adatto per tornitura di superleghe a base nichel con velocità di taglio medio-basse.



Tenace substrato submicrograno ricoperto TiAlN PVD con speciale trattamento superficiale SUMO TEC. Adatto per tornitura di superleghe, acciai inox austenitici e acciai duri con velocità di taglio medio-basse.

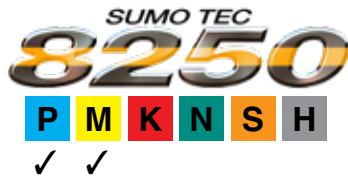


Substrato molto duro con strato esterno arricchito al cobalto e ricopertura alfa Al_2O_3 . Per tornitura media e di finitura di acciai inox ad elevate velocità di taglio. Elevata durata ed eccellente ripetibilità.

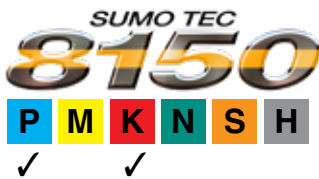


Tenace substrato con ricopertura MTCVD Al_2O_3 e TiCN. Per la lavorazione di acciai inox con elevati avanzamenti e condizioni sfavorevoli, con velocità di taglio medie.

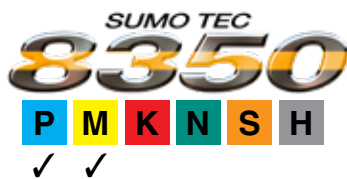
Gradi per Tornitura



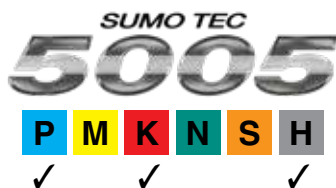
Tenace substrato con strato arricchito al cobalto, ricopertura MTCVD TiCN ed alfa Al_2O_3 CVD. Per lavorazioni generali su acciai, assicura elevata tenacità, resistenza alla scheggiatura ed alla deformazione plastica



Substrato molto duro con strato arricchito al cobalto, ricopertura MTCVD TiCN ed alfa Al_2O_3 CVD. Eccellente stabilità termica, resistenza alla scheggiatura ed alla deformazione plastica. Per lavorazioni con elevate velocità di acciai, in condizioni stabili o leggermente instabili



Substrato molto tenace con strato arricchito al cobalto e ricopertura MTCVD TiCN e alfa Al_2O_3 CVD. Eccellente tenacità e resistenza alla scheggiatura su acciai con taglio interrotto e condizioni instabili.



Duro substrato rivestito MTCVD TiCN e Al_2O_3 e successivo trattamento di post ricopertura. Usato principalmente per tornitura di ghise nodulari (può essere usato anche per altri tipi di ghise) con velocità di taglio medio elevate, in condizioni stabili o leggermente instabili.

Può essere utilizzato quando si richiede una resistenza all'usura maggiore di quella del grado IC5010 o altri.

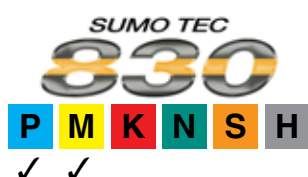


Duro substrato, rivestito MTCVD TiCN e alfa Al_2O_3 CVD. Assicura eccellente stabilità termica e maggior tenacità. Consigliato principalmente per ghise grigie con condizioni stabili o leggermente instabili. Ottimo anche su ghise nodulari.

Gradi di Troncatura



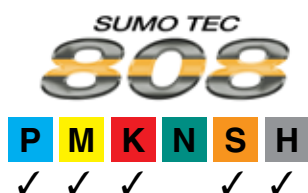
Grado ricoperto AlTiN + TiN PVD con substrato molto tenace per troncatura e scanalatura con elevati avanzamenti e velocità medio-basse. Per acciai e acciai inox. Grado consigliato per taglio interrotto e lavorazioni in condizioni instabili.



Grado ricoperto AlTiCrN + TiN PVD con esclusivo trattamento superficiale SUMO TEC su substrato molto tenace per troncatura e scanalatura di acciai e acciai inox con velocità medio-basse ed avanzamenti medio-elevati. Grado consigliato per tagli interrotti e lavorazioni con condizioni instabili.



Grado ricoperto AlTiN + TiN PVD su substrato submicrograno tenace. Consigliato per lavorazioni generali di troncatura e scanalatura su un'ampia gamma di materiali come acciai, acciai legati, acciai inox austenitici e superleghe con velocità di taglio medie.



Tenace substrato submicrograno con rivestimento AlTiCrN + TiN PVD ed esclusivo trattamento superficiale SUMO TEC. Consigliato per lavorazioni generali di troncatura e scanalatura su un'ampia gamma di materiali come acciai, acciai legati, acciai inox austenitici e superleghe con velocità di taglio medie.



Substrato submicrograno molto duro con rivestimento AlTiCrN + TiN PVD ed esclusivo trattamento superficiale SUMO TEC. Per troncatura e scanalatura di acciai, acciai legati, acciai inox austenitici, superleghe e acciai temprati con velocità di taglio medio-elevate.

Gradi per Foratura



Grado ricoperto in diamante per materiali compositi e laminati di titanio CFRP.

Gradi per Fresatura

NEW!

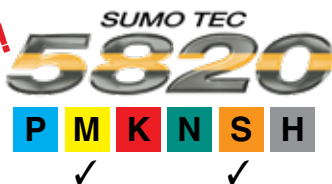


Tenace substrato con ricopertura TiAlN PVD e speciale trattamento superficiale. Progettato per acciai inox austenitici, titanio e superleghe.

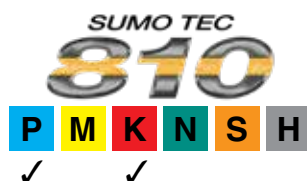


Tenace grado ricoperto TiCN+TiN PVD con speciale trattamento superficiale SUMO TEC. Per fresatura di un'ampia gamma di materiali, con velocità di taglio medio basse e condizioni instabili.

NEW!



Tenace substrato con rivestimento MTCVD e alfa Al_2O_3 ed esclusivo trattamento superficiale. Progettato per acciai inox austenitici, titanio e superleghe.



Grado ricoperto TiAlN PVD. Prima scelta per fresatura di ghise nodulari con avanzamenti medio-elevati.

Gradi per Fresatura



Tenace substrato con nuova ricopertura MTCVD e $\text{TiCN}/\text{Al}_2\text{O}_3$. Per fresatura di ghise grigie con velocità di taglio elevate, assicura ottime durate.



Tenace substrato submicrograno con ricopertura TiCN PVD . Per la lavorazione di superleghe , acciai inox austenitici ed acciai con velocità di taglio medio elevate, taglio interrotto e condizioni sfavorevoli. Eccellente resistenza all'usura del nocciolo ed al tagliente di riporto. Elevata resistenza agli shock termici e meccanici quindi occorre utilizzare lavorazioni con refrigerante



Tenace substrato con nuova ricopertura MTCVD e alfa Al_2O_3 . Per fresatura di acciai con velocità di taglio elevate, assicura elevate durate.



Grado tenace ricoperto PVD TiSiN ed esclusivo trattamento superficiale. Per fresatura di acciai inox austenitici e superleghe. Per tagli interrotti e lavorazioni pesanti.



Grado tenace ricoperto PVD AlTiN ed esclusivo trattamento superficiale SUMOTEC. Per fresatura di acciai legati. Per taglio interrotto e lavorazioni pesanti.

Gradi per Tornitura, Fresatura e Foratura



Tenace substrato submicrograno ricoperto TiAlN PVD. Per la lavorazione di superleghe, acciai inox austenitici, leghe dure ed acciai con velocità di taglio medio elevate, taglio interrotto e condizioni sfavorevoli. Eccellente resistenza all'usura del nocciolo ed al tagliente di riporto.



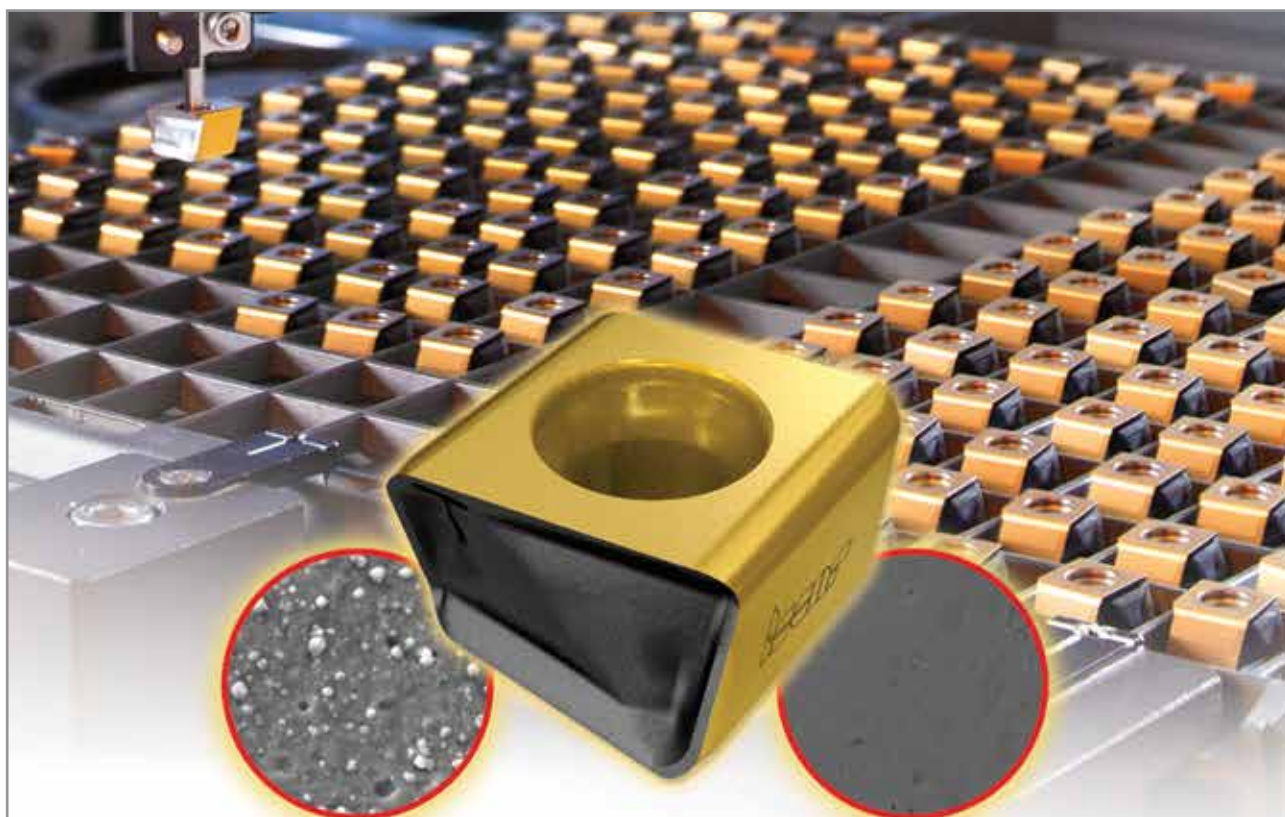
Grado tenace ricoperto PVD TiAlN per una migliore evacuazione del truciolo. Per fresatura di acciai inox, superleghe ed acciai legati. Consigliato per taglio interrotto e lavorazioni pesanti.



Tenace substrato submicrograno con ricopertura TiAlN PVD per una migliore evacuazione del truciolo. Per la lavorazione di superleghe, acciai inox austenitici ed acciai con velocità di taglio medio elevate, taglio interrotto e condizioni sfavorevoli. Eccellente resistenza all'usura del nocciolo ed al tagliente di riporto.



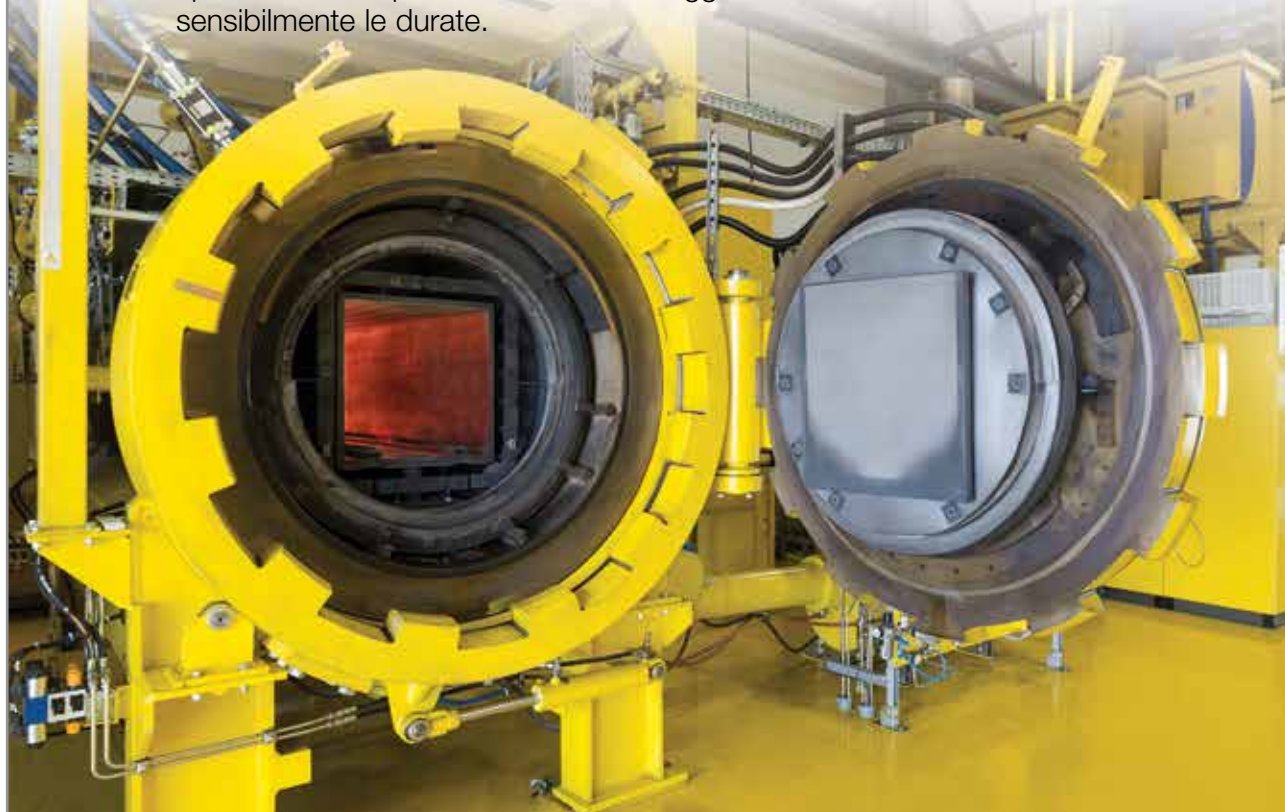
Substrato tenace, con ricopertura MTCVD e alfa Al_2O_3 . per acciai inox martensitici con elevate velocità di taglio ed ottime durate.



Grado Standard

Grado SUMO TEC

I Gradi SUMO TEC vengono sottoposti ad un particolare trattamento di post ricopertura che migliorano tenacità e resistenza alla scheggiatura, riducendo le frizioni generate ed evitando la formazione del tagliente di riporto. Il nuovo processo assicura maggior affidabilità ed incrementa sensibilmente le durate.



Lavorazioni Logiche Garantiscono
Soluzioni Produttive!



Esci dal Labirinto con
**ISCAR Intelligent
Chip Movers**



LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED



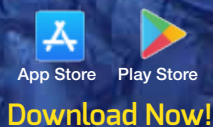
LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL



LOGIQFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

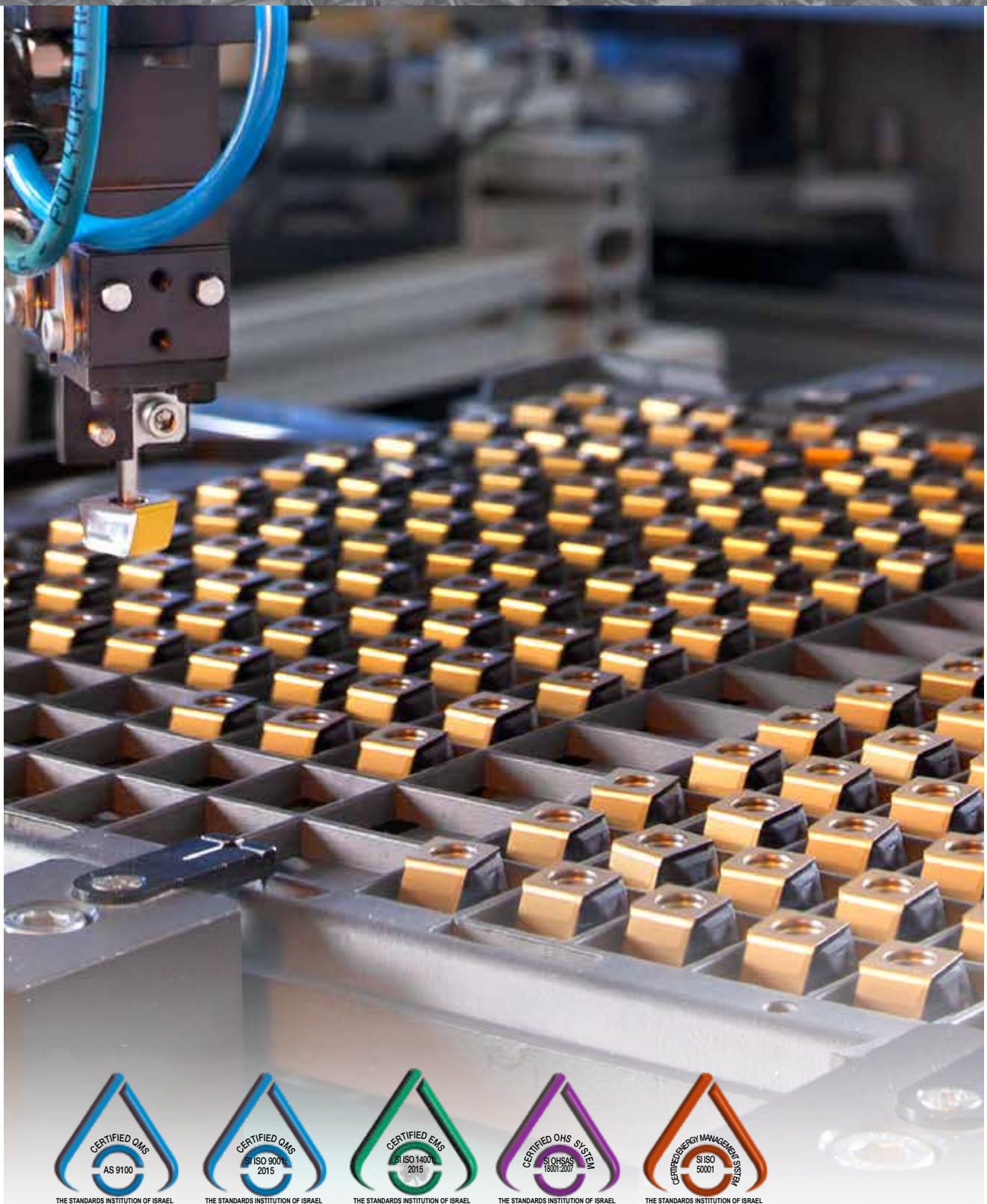


LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING



NEOLOGIQ
MACHINING INTELLIGENTLY





THE STANDARDS INSTITUTION OF ISRAEL



THE STANDARDS INSTITUTION OF ISRAEL



THE STANDARDS INSTITUTION OF ISRAEL



THE STANDARDS INSTITUTION OF ISRAEL



THE STANDARDS INSTITUTION OF ISRAEL

Quality Standard

ISCAR è stata certificata dalla prestigiosa Standard Institution, in quanto pienamente conforme agli standard di qualità. Inoltre, tutti i prodotti vengono ispezionati prima della spedizione, per garantire la consegna di prodotti di qualità. Le strutture per il controllo qualità includono i laboratori metallurgici, i test sui materiali grezzi, una procedura online delle prove ed un centro tecnico per testare le effettive prestazioni del prodotto finale. Solo i prodotti migliori vengono imballati ed inventariati

ISCAR LTD.

Israel

Headquarters

Tel +972 (0)4 997 0311
Fax+972 (0)4 987 3741
www.iscaritalia.it
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

Bielorussia

JV ALC "TWINING-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

Belgio

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

(ufficio di Rappresentanza)

Tel +387 32 201 100
Fax +387 32 201 101
info@iscar.ba

Brasile

ISCAR DO BRASIL COM. 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

Cile

J&A INTERNATIONAL

Tel +56 2 2232 5838
amedina@jya.cl
www.jya.cl

Cina

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

Croazia

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

Cipro

WAMET (Demetriades) Ltd.

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

Repubblica Ceca

ISCAR CR s.r.o.

Tel +420 377 420 625
Fax+420 377 420 630
iscar@iscar.cz
www.iscar.cz

Danimarca

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

Finlandia

ISCAR FINLAND OY

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

Francia

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

Germania

ISCAR Germany GmbH

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

Grecia

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

Ungheria

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

Irlanda

HARDMETAL MACHINE TOOLS

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

Italia

ISCAR ITALIA srl

Tel +39 02 93 528 1
Fax+39 02 93 528 213
marketing@iscaritalia.it
www.iscaritalia.it

Giappone

ISCAR JAPAN LTD.

Tel +81 6 6835 5471
Fax+81 6 6835 5472
iscar@iscar.co.jp
www.iscar.co.jp

Lettonia

MECHA, UB

Tel +370 37 407 230
Fax +370 37 407 231
info@mecha.lt

Lituania

MECHA, UB

Tel +370 37 407 230
Fax +370 37 407 231
sigitas@mecha.lt

Messico

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

Nuova Zelanda

ISCAR PACIFIC LTD.

Tel +64 (0) 9 573 1280
Fax+64 (0) 9 573 0781
iscar@iscarpac.co.nz

North Macedonia

(ufficio di Rappresentanza)

Tel +389 2 309 02 52
Fax +389 2 309 02 54
info@iscar.com.mk

Norvegia

SVEA MASKINER AS

Tel +47 32277750
Fax +47 32277751
per.martin.bakken@svea.no

Peru

HARTMETALL SAC

Tel: (511) 6612699
otorres@hartmetallgroup.com

Filippine

MESCO

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

Polonia

ISCAR POLAND Sp. z o.o.

Tel +48 32 735 7700
Fax+48 32 735 7701
iscar@iscar.pl
www.iscar.pl

Portogallo

ISCAR Portugal, SA

Tel +351 256 579950
Fax+351 256 586764
info@iscarportugal.pt
www.iscarportugal.pt

Romania

ISCAR Tools SRL

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

Russia

Mosca

ISCAR LLC

Tel/fax +7 495 660 91 25/31
iscar@iscar.ru
www.iscar.ru

Serbia

ISCAR TOOLS d.o.o.

Tel +381 11 314 90 38
Fax+381 11 314 91 47
info@iscartools.rs

Singapore

SINO TOOLING SYSTEM

Tel +65 6566 7668
Fax +65 6567 7336
sinotool@singnet.com.sg

Slovacchia

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

Sud 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

Corea del Sud

ISCAR KOREA

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

Spagna

ISCAR IBERICA SA

Tel +34 93 594 6484
Fax +34 93 582 4458
iscar@iscarib.es
www.iscarib.es

Svezia

ISCAR SVERIGE AB

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

Svizzera

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

Tailandia

ISCAR Thailand Ltd.

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

Turchia

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

Ucraina

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

Regno Unito

ISCAR TOOLS LTD.

Tel +44 (0) 121 422 8585
Fax+44 (0) 121 423 2789
sales@iscar.co.uk
www.iscar.co.uk

Stati Uniti

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

(ufficio di Rappresentanza)
Tel +84 8 38 123 519/20
Fax +84 8 38 123 521
iscarvn@hcm.fpt.vn
www.iscarvn.com

*© 2013 Iscar Ltd. Questo Documento e le informazioni contenute e/o derivate da esso, i marchi, i loghi, i concetti, le immagini ed i progetti, così come qualsiasi informazione, sono di solo ed esclusiva proprietà di ISCAR Ltd. e sono protetti da copyright ed altre leggi applicabili. Nessuna di queste informazioni può essere utilizzata o divulgata per nessun motivo senza l'esplicito consenso scritto di Iscar Ltd.
Gli articoli presenti in questo catalogo possono essere migliorati, modificati o ritirati senza preavviso. "

Controllare il catalogo online ISCAR_ per informazioni tecniche più aggiornate riguardo gli ultimi prodotti.

3/2021



3406481 G

Lavorazioni Intelligenti con Applicazioni ISCAR **NEOLOGIQ**



Tutte le App, interfacce e cataloghi prodotti ISCAR in un unico spazio

