Nouveaux Produits 2019

Version métrique 5

LOGIQ
ISCAR CHESS LINES

Restez Maître de la Stratégie

Avec les outils astucieux ISCAR LOGIQ

Member IMC Group

ISCAR

www.iscar.fr

MACHINING INTELLIGENTLY

DUSTRY4.0

Applis Mobiles

Conseiller en choix d'outils ISCAR
Trouver le meilleur outil et les meilleures conditions

Info de coupe ISCAR
Accès direct aux paramètres de coupe

Outils Rotatifs et Statiques ISCAR
Applis catalogues pour mobiles

Géométries de coupe ISCAR
Mettre à jour vos outils existants

Restez Maître de
la Stratégie dans

Member IMC Group
www.iscar.fr

Bienvenue dans **l'environnement des applis ISCAR**

Applis Web

l'INDUSTRIE 4.0 !

ITA
ISCAR TOOL ADVISOR

ITA
Conseiller en choix d'outils

ISCAR INDUSTREALIZE
IDEAS BECOME REALITY

Industrealize
Applications d'usinage

E-cat
Catalogue électronique

MATRIX

MATRIX
Systèmes de gestion d'outils

IQ CLOUD
MACHINING INTELLIGENTLY

IQ Cloud
Assemblage d'outils issus du Cloud

TOURNAGE ISO

WHISPERLINE Barres anti-vibration avec têtes d'alésage interchangeables 4
LOGIQ-4-TURN Plaquettes réversibles positives 8
JET-R-TURN Porte-outils à serrage rigide avec canaux d'arrosage haute pression 11
ALU-P-TURN Plaquettes réversibles positives à arêtes vives 13

PERÇAGE

LOGIQ-3-CHAM Têtes de perçage interchangeables 3 lèvres 16
SUMOCHAM Forets à têtes interchangeables nouvelles tailles à partir de 4mm 20
MODUDRILL Têtes de perçage grand diamètre modulaires 25
TRIDEEP Forets ¾ avec plaquettes interchangeables 26

TRONÇONNAGE

SWISSCUT Plaquettes longues pour tronçonnage, gorges, tournage et filetage 30
PENTACUT Plaquettes de tronçonnage et gorges à 5 arêtes de coupe 37
LOGIQ-5-GRIP Adaptateurs 5 logements pour tronçonnage et gorges 37
MULTI-F-GRIP Tronçonnage haute avance 40
MODUGRIP Adaptateurs compacts pour le tronçonnage et les gorges 45
WHISPERLINE Lames anti-vibration pour le tronçonnage et les gorges profondes 47

FRAISAGE

NANMILL Fraises multi-dents à 90° de diamètres 8 et 10mm avec plaquettes miniatures 50
HELI-3-MILL Fraises de diamètres 10 à 16mm à plaquettes miniatures 52
HELI-4-MILL Fraises en bout de diamètres 10 à 20mm à plaquettes carrées miniatures 54
LOGIQ-8-TANG Fraises à 90° avec plaquettes à montage tangentiel à 8 arêtes de coupe 57
X-QUAD Fraises hérissons avec plaquettes carrées 60
NAN3FEED Fraises multi-dents haute avance (diamètres 8 et 10mm) avec plaquettes miniatures....63
MICRO-3-FEED Fraises multi-dents haute avance (petits diamètres 10 à 16mm) avec plaquettes miniatures 65
LOGIQ-4-FEED Fraises haute avance avec plaquettes à 4 arêtes de coupe....67
MILL-4-FEED Fraises à surfacer haute avance avec plaquettes carrées....70
TANG-4-FEED Fraises haute avance avec plaquettes à serrage tangentiel 76
TOR-6-MILL Fraises multifonctions 78
TANGFIN Fraises à surfacer de finition avec plaquettes tangentielles....83
SOLIDMILL Fraises céramiques haute avance....85
SURELOCK Fraises en carbure monobloc avec système anti-aspiration 87
MULTI-MASTER Corps longs avec mécanisme anti-aspiration 90
T-FACE Fraises à surfacer avec têtes interchangeables multi-dents 94
SLIMSLIT Fraises pour rainurages étroits (0.8 à 1.2mm) 96
T-GEAR Têtes de fraisage interchangeables en carbure monobloc pour taillage de pignons 98
MODUGEAR Fraises à plaquettes pour taillage de pignons....100
MINSLIT Fraises scies petit diamètre de 16 à 22mm....102

ATTACHEMENTS

X-STREAM Mandrins de frettage 106

PLAQUETTES

NOUVELLES NUANCES 111

LOGIQTURN

ISCAR CHESS LINES

Haute productivité

Pour tous types de matériaux

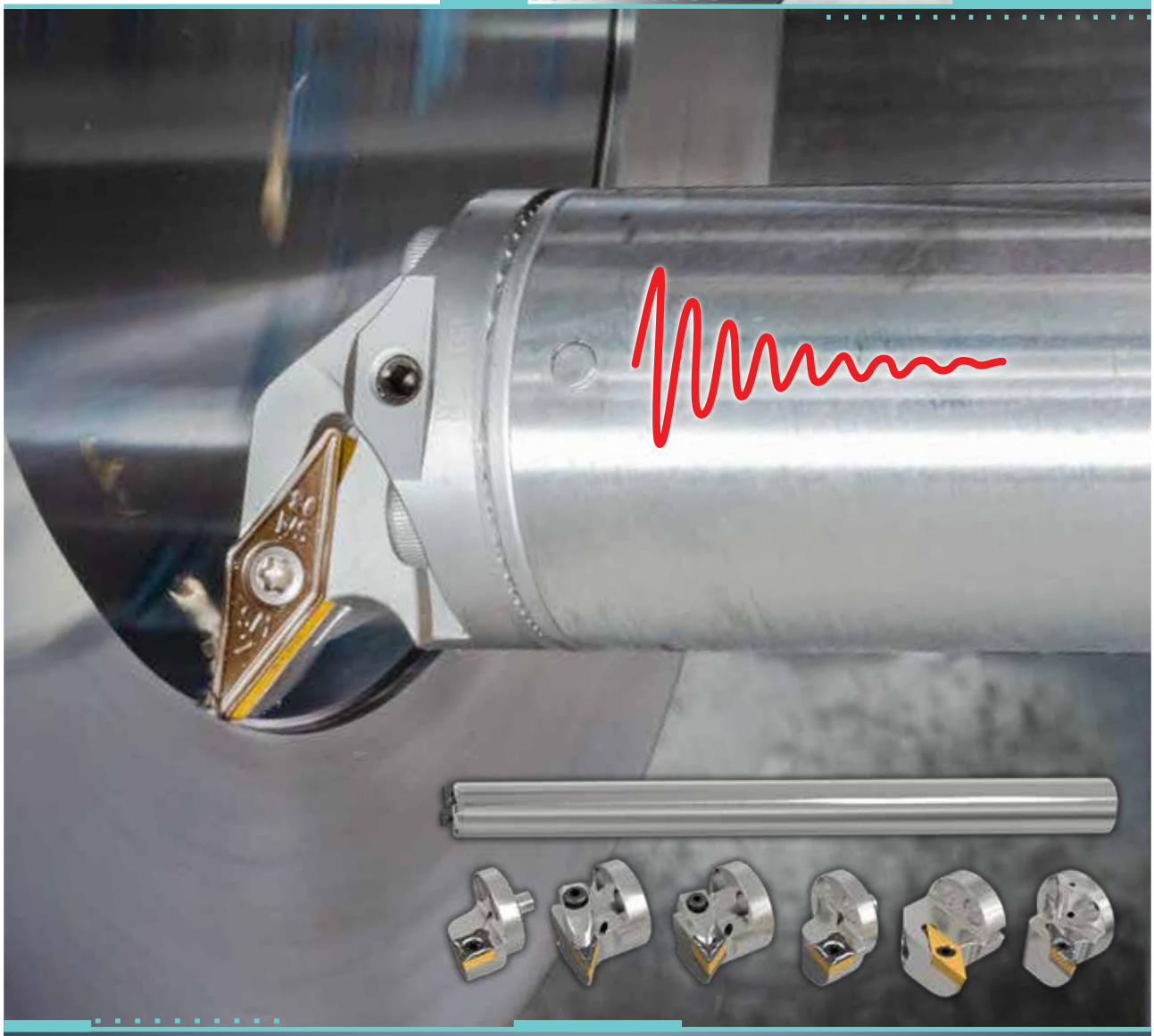
Nouvelle génération

Plaquette économique

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

Le Maître de la Stratégie en Tournage anti-vibration



Barre anti-vibration pour alésage avec têtes interchangeables

Grande variété de têtes d'alésage pour différentes géométries de plaquettes de tournage, filetage et gorges

Corps avec arrosage intégré

Pour tous types de matériaux

Corps anti-vibration jusqu'à 10xD

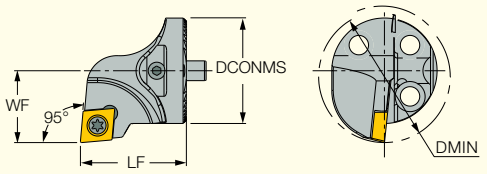
LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-SCLCR/L

Têtes d'alésage interchangeables pour plaquettes rhombiques à 80° avec dépouille à 7°



Désignation	WF	DCONMS	DMIN	LF				
AVC-D16-SCLCR/L-06	11.00	16.00	20.00	20.00	SR 14-548*	T-7/5*		
AVC-D20-SCLCR/L-09	13.00	20.00	25.00	20.00	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D25-SCLCR/L-09	17.00	25.00	32.00	20.00	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D32-SCLCR/L-09	22.00	32.00	40.00	32.00	SR 16-236*	T-15/5*		
AVC-D40-SCLCR/L-12T	27.00	40.00	50.00	38.00	SR 16-212*	T-20/5*	SR TC-4*	TCC 4-2*

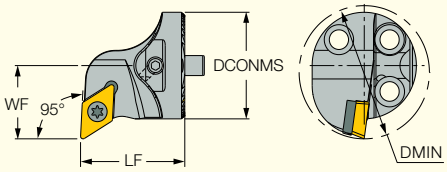
* En option, à commander séparément

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-SDUCR/L

Têtes d'alésage interchangeables pour plaquettes rhombiques à 55° avec dépouille à 7°



Désignation	WF	DCONMS	DMIN	LF				
AVC-D16-SDUCR/L-07	11.00	16.00	20.00	20.00	SR 14-548*	T-7/5*		
AVC-D20-SDUCR/L-11	13.00	20.00	25.00	20.00	SR 16-236 P*	T-15/5*		
AVC-D25-SDUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	20.00	SR 16-236 P*	T-15/5*		
AVC-D32-SDUCR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TDC 3-1P*
AVC-D40-SDUCR/L-11T	27.00	40.00	50.00	32.00	SR 16-236 P	T-15/5*	SR TC-3P*	TDC 3-1P*

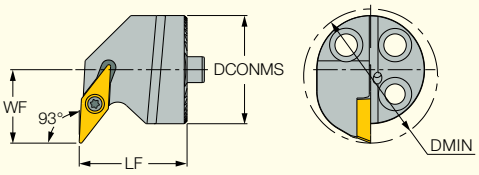
* En option, à commander séparément

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-SVUCR/L

Têtes d'alésage interchangeables pour plaquettes rhombiques à 35° avec dépouille à 7°



Désignation	WF	DCONMS	DMIN	LF		
AVC-D20-SVUCR/L-11	16.00	20.00	27.00	20.00	SR 14-560*	T-8/5*
AVC-D25-SVUCR/L-11	17.00	25.00	32.00	25.00	SR 14-560*	T-8/5*

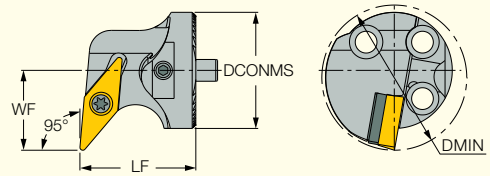
* En option, à commander séparément

ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AVC-SVLCR/L

Têtes d'alésage interchangeables pour plaquettes rhombiques à 35° avec dépouille à 7°



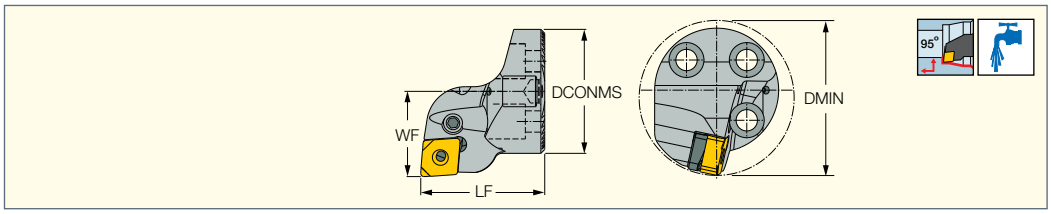
Désignation	WF	DCONMS	DMIN	LF				
AVC-D32-SVLCR/L-16T	22.00	32.00	40.00	32.00	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TVC 3-1P*
AVC-D40-SVLCR/L-16T	27.00	40.00	50.00	32.00	SR 16-236 P*	T-15/5*	SR TC-3P*	TVC 3-1P*

* En option, à commander séparément

FLASHTURN ECO LINE
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-PCLNR/L

Têtes d'alésage interchangeables pour plaquettes réversibles rhombiques à 80°

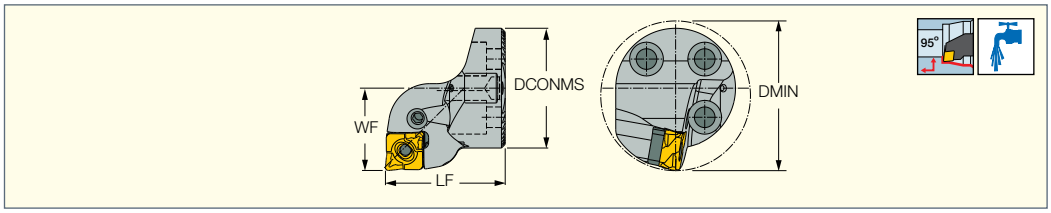


Désignation	WF	DCONMS	DMIN	LF							
AVC-D20-PCLNR/L-09	13.00	20.00	25.00	26.00			LR 3S	SR 117-2009	HW 2.0		
AVC-D25-PCLNR/L-09	17.00	25.00	32.00	28.00	TCN 323	TCX 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D32-PCLNR/L-09	22.00	32.00	40.00	32.00	TCN 323	TCX 3	LR 3	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-PCLXR/L

Têtes d'alésage interchangeables pour plaquettes réversibles positives rhombiques à 80°

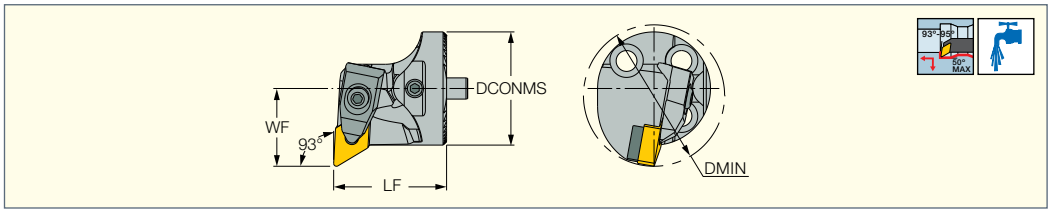


Désignation	WF	DCONMS	DMIN	LF						
AVC-D20-PCLXR-09X	13.00	20.00	25.00	26.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D25-PCLXR/L-09X	17.00	25.00	32.00	28.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D32-PCLXR/L-09X	22.00	32.00	40.00	32.00	TSN 323	LR 3W	SR 117-2014	HW 2.5	SP 3	PN 3-4
AVC-D40-PCLXR/L-12X	27.00	40.00	50.00	35.00	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	SP 4	PN 3-4

ISOTURN
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-DDUNR/L

Têtes d'alésage interchangeables pour plaquettes réversibles rhombiques à 55°



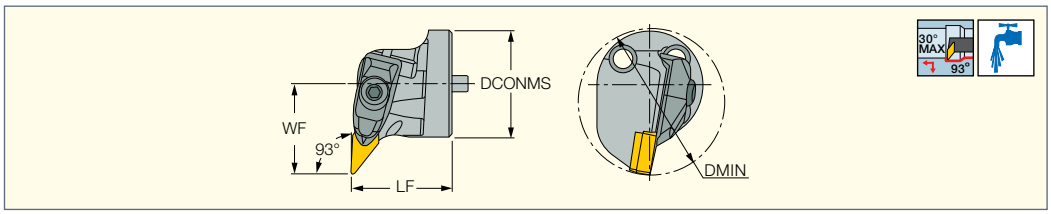
Désignation	WF	DCONMS	DMIN	LF							
AVC-D32-DDUNR/L-11T	22.00	32.00	40.00	32.00	RDT 3-2*	SR RC3*	SR 40085I*	HW 2.5*	T-15/5*	LCGR-3*	KSP 3*
AVC-D40-DDUNR/L-15T	27.00	40.00	50.00	38.00	RDT 433*	DLS 4*	SR 14-506*	HW 3.0*	T-15/5*	DLM 4*	DSP 4*

* En option, à commander séparément

ISOTURN
WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

AVC-DVUNR/L

Têtes d'alésage interchangeables pour plaquettes réversibles rhombiques à 35°



Désignation	WF	DCONMS	DMIN	LF							
AVC-D40-DVUNR/L-16T	34.00	40.00	56.00	38.00	DLM 3V*	SR 10402267*	HW 4.0*	KSP 5*	ASV322 D30*	T-15/5*	SR 35080*I

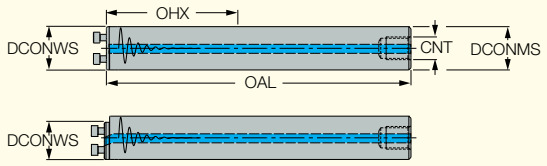
* En option, à commander séparément

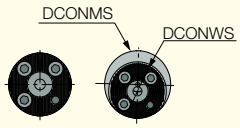
ISOTURN

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

AV-D

Barres anti-vibration avec canaux d'arrosage pour têtes d'alésage interchangeables





Barres 50 & 60 mm

Désignation	DCONWS	DCONMS	OAL	OHX(1)	CNT	BMC(2)
AV-D16-7D-C	16.00	16.00	156.30	92.0	G1/8	S
AV-D16-10D-E	16.00	16.00	204.30	140.0	-	H
AV-D20-7D-C	20.00	20.00	200.30	120.0	G1/4	S
AV-D20-10D-E	20.00	20.00	260.30	180.0	-	H
AV-D25-7D-C	25.00	25.00	257.50	155.0	G1/4	S
AV-D25-10D-C	25.00	25.00	332.50	230.0	G1/4	S
AV-D32-7D-C	32.00	32.00	323.00	192.0	G3/8	S
AV-D32-10D-C	32.00	32.00	419.00	288.0	G3/8	S
AV-D40-7D-C	40.00	40.00	411.00	251.0	G1/2	S
AV-D40-10D-C	40.00	40.00	531.00	368.0	G1/2	S
AV-D50-7D-C	40.00	50.00	523.00	318.0	G1/2	S
AV-D50-10D-C	40.00	50.00	673.00	468.0	G1/2	S
AV-D60-7D-C	40.00	60.00	633.00	388.0	G3/4	S
AV-D60-10D-C	40.00	60.00	813.00	568.0	G3/4	S

• Les barres peuvent être raccourcies. Pour les détails, voir ci-dessous

(1) Porte-à-faux maximum

(2) S-corps acier, H-corps carbure monobloc

Diamètre de la barre	Longueur minimum après raccourcissement	
DCONMS (mm)	OAL 7D (mm)	OAL 10D (mm)
16	100	- (1)
20	125	- (1)
25	155	255
32	190	320
40	240	410
50	305	520
60	380	630

(1) Ne peut être raccourcie

LOGIQ4TURN

POSITIVE DOUBLE SIDED

Le Maître de la Stratégie en Plaquettes réversibles

Plaquette réversible
avec **4** arêtes de coupe positives

Semi-finition

Plaquettes réversibles

Logement en queue d'aronde

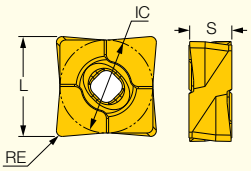
Plaquette positive

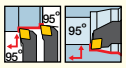
LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-F3P

Plaquettes réversibles à 80° avec coupe positive pour la finition dans l'acier allié



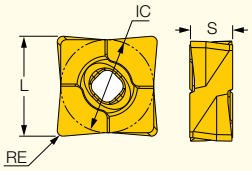


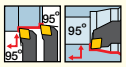
Désignation	Dimensions L	IC	S	RE	Tenace ↔ Dur IC8150	IC807	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f (mm/tr)
CXMG 090402-F3P	10.40	9.70	4.66	0.20	●	●	0.30-2.00	0.03-0.15
CXMG 090404-F3P	10.40	9.70	4.65	0.40	●		0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3P	13.83	12.50	5.80	0.40	●		0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3P	13.75	12.50	5.80	0.80	●		0.80-2.00	0.05-0.25

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-M3P

Plaquettes réversibles à 80° avec coupe positive pour la semi-finition dans l'acier allié



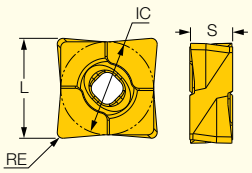


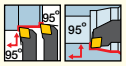
Désignation	Dimensions L	IC	S	RE	Tenace ↔ Dur IC8250	IC8150	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f (mm/tr)
CXMG 090408-M3P	10.32	9.70	4.65	0.80	●		0.80-3.00	0.10-0.50
CXMG 12T508-M3P	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	0.80-5.00	0.10-0.50
CXMG 12T512-M3P	13.68	12.50	5.80	1.20	●	●	1.20-5.00	0.10-0.50

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-F3M

Plaquettes réversibles à 80° avec coupe positive pour la finition dans l'acier inoxydable et les alliages réfractaires.



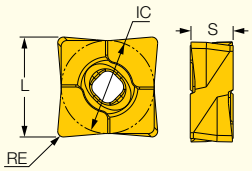


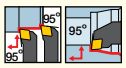
Désignation	Dimensions L	IC	S	RE	Tenace ↔ Dur IC6025	IC806	IC807	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f (mm/tr)
CXMG 090404-F3M	10.40	9.70	4.65	0.40			●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3M	13.83	12.50	5.80	0.40	●	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3M	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	0.80-2.00	0.05-0.25

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CXMG-M3M

Plaquettes réversibles à 80° avec coupe positive pour la semi-finition dans l'acier inoxydable et les alliages réfractaires.



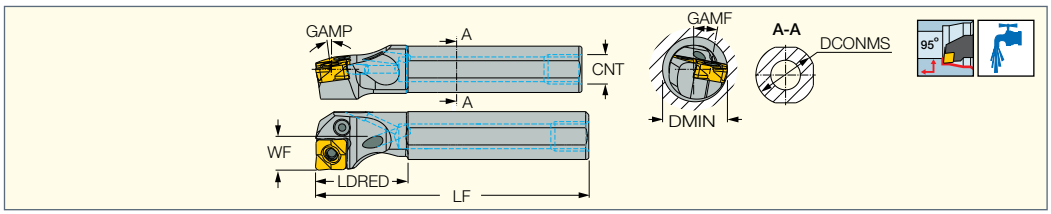


Désignation	Dimensions L	IC	S	RE	Tenace ↔ Dur IC6025	IC806	IC807	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f (mm/tr)
CXMG 090408-M3M	10.32	9.70	4.65	0.80	●			0.80-3.00	0.15-0.50
CXMG 12T508-M3M	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	0.80-5.00	0.15-0.50
CXMG 12T512-M3M	13.68	12.50	5.80	1.20	●	●	●	1.20-5.00	0.15-0.50

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

A-PCLXR/L

Barres d'alésage à serrage par levier avec plaquettes réversibles positives rhombiques CXMG à 80°



Désignation	DCONMS	LF	LDRED	WF	GAMP	GAMF	DMIN	CNT	Plaquette
A16Q PCLXR/L-09X	16.00	180.00	30.0	11.00	8.0	10.0	20.00	UNC 3/8"-16	CXMG 09..
A20R PCLXR/L-09X	20.00	200.00	30.0	13.00	5.0	10.0	25.00	UNC 3/8"-24	CXMG 09..
A25S PCLXR/L-09X	25.00	250.00	40.0	17.00	5.0	10.0	32.00	UNC 1/2"-20	CXMG 09..

Pièces détachées

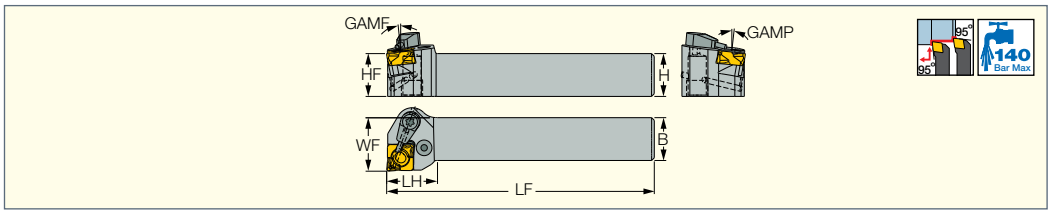
Désignation				
A16Q PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 16	SR M6XL11.5V	T-8/5
A20R PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 20	SR M6XL11.5V	T-8/5
A25S PCLXR/L-09X	LR 3X SET	PL 25	SR M6XL11.5V	T-8/5

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

JETCUT

PCLXR/L-JHP

Outils à serrage par levier avec canaux d'arrosage haute pression, plaquettes réversibles positives rhombiques CXMG à 80°



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

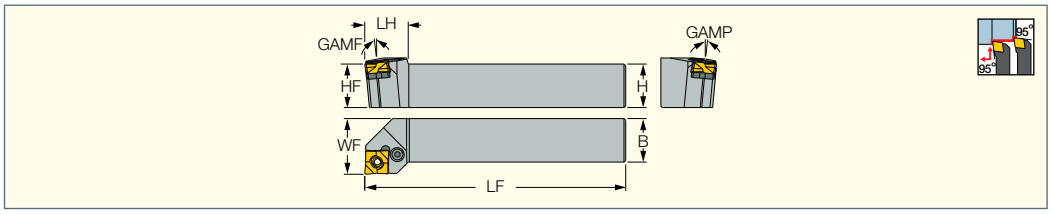
Pièces détachées

Désignation								
PCLXR/L 1212F-09X-JHP		LR 3X SET	SR M6XL11.5V			T-8/5		S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 1616H-09X-JHP		LR 3X SET	SR M6XL11.5V			T-8/5		S-CU-JHP-A SET
PCLXR/L 2020K-12X-JHP	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	CH-1.9D-JHP-A SET
PCLXR/L 2525M-12X-JHP	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4		SP 4	CH-1.9D-JHP-A SET

LOGIQ4TURN POSITIVE DOUBLE SIDED

PCLXR/L

Outils à serrage par levier avec plaquettes réversibles positives rhombiques CXMG à 80°



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

Pièces détachées

Désignation							
PCLXR/L 1212F-09X		LR 3X SET	SR M6XL11.5V				T-8/5
PCLXR/L 1616H-09X		LR 3X SET	SR M6XL11.5V				T-8/5
PCLXR/L 2020K-12X	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4	SP 4	
PCLXR/L 2525M-12X	TCNX 423	LR 4X	SR LCS 5	HW 3.0	PN 3-4	SP 4	

JETRTURN
RIGID CLAMP

Le Maître de la Stratégie en Arrosage intégré

Nouveau porte-plaquette avec 3 entrées de lubrifiant

Bride à arrosage intégré

Porte-outil doté du nouveau concept d'arrosage à travers la bride de serrage avec jet dirigé sur l'arête de coupe

- Serrage rigide
- Évacuation fluide des copeaux
- Grande variété de plaquettes
- Arrosage haute pression

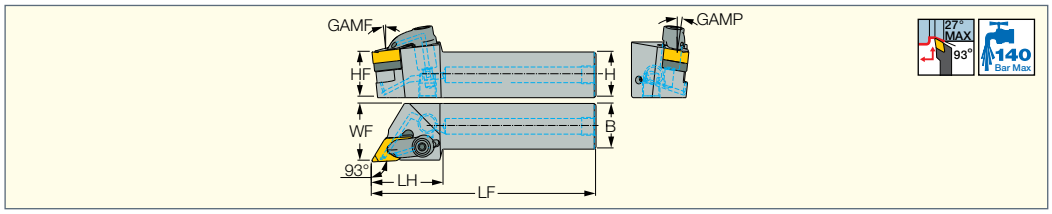
LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

ISOTURN

JETRTURN RIGID CLAMP

DDJNR/L-JHP-MC

Outils à serrage par bride avec canaux d'arrosage haute pression, plaquettes négatives rhombiques à 55°



Désignation	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Plaquette
DDJNR/L 2020X-15-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	110.00	40.0	25.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506
DDJNR/L 2525X-15-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	125.00	40.0	32.00	6.0	6.0	DNMG/X 1506

Pièces détachées

Désignation							
DDJNL 2020X-15-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGL-4JC SET[a]	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70
DDJNR 2020X-15-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGR-4JC SET[a]	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70
DDJNL 2525X-15-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGL-4JC SET[a]	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70
DDJNR 2525X-15-JHP-MC	RDT 433	RDT 443*	LCGR-4JC SET[a]	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	SR 14-506	OR 4X3 NBR70

[a] Couple de serrage recommandé 4 Nm pour la vis de la bride

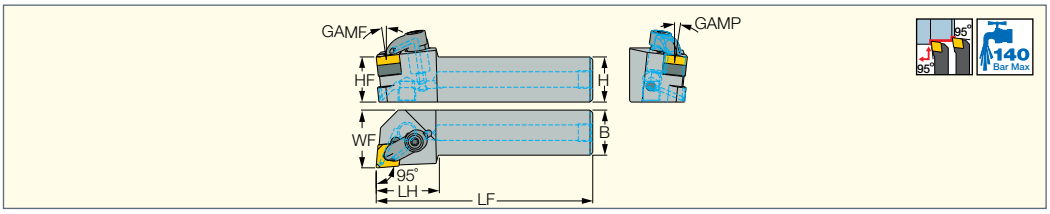
* En option, à commander séparément

ISOTURN

JETRTURN RIGID CLAMP

DCLNR/L-JHP-MC

Outils à serrage par bride avec canaux d'arrosage haute pression, plaquettes négatives rhombiques à 80°



Désignation	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Plaquette
DCLNR/L 2020X-12-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	105.00	35.0	25.00	6.0	6.0	CNMG 1204
DCLNR/L 2525X-12-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	120.00	35.0	32.00	6.0	6.0	CNMG 1204

Pièces détachées

Désignation							
DCLNL 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH4*	LCGL-4JC SET(a)	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506
DCLNR 2020X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH4*	LCGR-4JC SET(a)	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506
DCLNL 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH4*	LCGL-4JC SET(a)	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506
DCLNR 2525X-12-JHP-MC	RCT 443	TCH4*	LCGR-4JC SET(a)	T-20/3	PLUG G1/8-6.5 TL360	OR 4X3 NBR70	SR 14-506

[a] Couple de serrage recommandé 4 Nm pour la vis de la bride

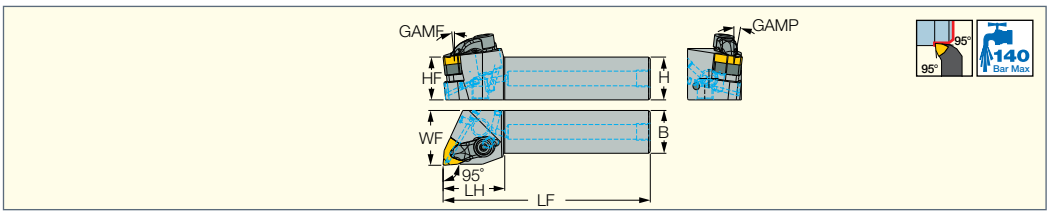
* En option, à commander séparément

ISOTURN

JETRTURN RIGID CLAMP

DWLNR/L-JHP-MC

Outils à serrage par bride avec canaux d'arrosage haute pression, plaquettes négatives trigones à 80°



Désignation	B	H	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Plaquette
DWLNR/L 2020X-08-JHP-MC	20.0	20.0	20.0	106.00	36.0	25.00	6.0	6.0	WNMG 0804
DWLNR/L 2525X-08-JHP-MC	25.0	25.0	25.0	121.00	36.0	32.00	6.0	6.0	WNMG 0804

Pièces détachées

Désignation							
DWLNL 2020X-08-JHP-MC	RWT 443	TWH4*	LCGL-4JC SET(a)	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLUG G1/8-6.5 TL360
DWLNR 2020X-08-JHP-MC	RWT 443	TWH4*	LCGR-4JC SET(a)	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLUG G1/8-6.5 TL360
DWLNL 2525X-08-JHP-MC	RWT 443	TWH4*	LCGL-4JC SET(a)	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLUG G1/8-6.5 TL360
DWLNR 2525X-08-JHP-MC	RWT 443	TWH4*	LCGR-4JC SET(a)	T-20/3	SR 14-506	OR 4X3 NBR70	PLUG G1/8-6.5 TL360

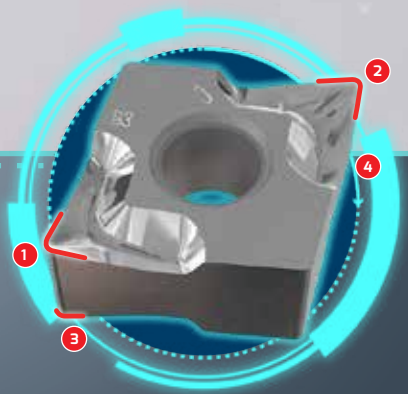
[a] Couple de serrage recommandé 4 Nm pour la vis de la bride

* En option, à commander séparément

ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

Le Maître de la Stratégie en Tournage économique

Plaquettes à 4 arêtes de coupe



Plaquettes de tournage réversibles positives pour l'usinage de l'aluminium

Semi-finition

Pour l'aluminium

Plaquettes réversibles

Plaquette super positive

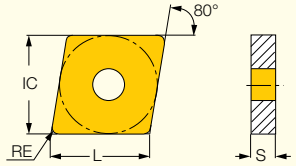
LOGIQTURN
ISCAR CHESS LINES

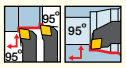
ISOTURN

ALUPTURN POSITIVE DOUBLE SIDED

CNGG-F3N

Plaquettes réversibles avec arête de coupe positive vive et polie pour la finition de l'aluminium et autres matériaux non ferreux



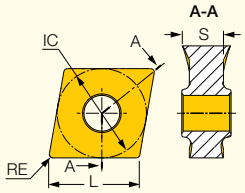


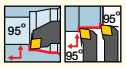
Désignation	Dimensions L	IC	S	RE	IC20	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f (mm/tr)
CNGG 090402-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.20	●	0.30-3.00	0.10-0.30
CNGG 090404-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.40	●	0.40-3.00	0.10-0.30
CNGG 090408-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.10-0.30

HELITURN LD

CNGX-M3N

Plaquettes positives réversibles avec arête de coupe hélicoïdale vive pour l'usinage moyen des matériaux non ferreux





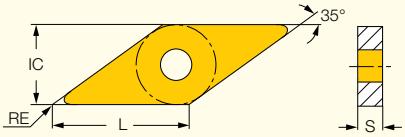
Désignation	Dimensions L	IC	S	RE	IC20	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f (mm/tr)
CNGX 090604-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.40	●	0.40-3.00	0.10-0.30
CNGX 090608-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.80	●	0.80-3.00	0.10-0.30

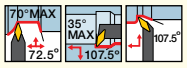
• Utiliser les outils PCLNR/L...X et A..-PCLNR/L-X spécialement conçus pour cette plaquette

ISOTURN

VNGU-R3N

Plaquettes positives réversibles avec arête de coupe vive pour l'ébauche de l'aluminium et autres matériaux non ferreux



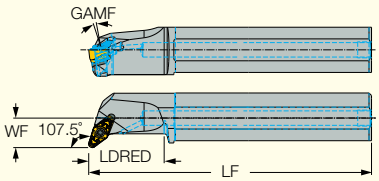


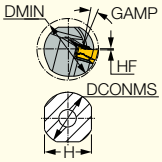
Désignation	Dimensions L	IC	S	RE	IC20	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f (mm/tr)
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.35	1.60	●	0.50-3.00	0.10-0.25
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	●	1.50-4.50	0.15-0.30

ISOTURN

A-SVQNR/L-AL-JHP

Barres d'alésage à serrage par vis pour plaquettes rhombiques à 35°





Désignation	DCONMS	LF	LDRED	H	HF	WF	DMIN	GAMP	GAMF	Plaquette
A40U SVQNR/L-22-AL-JHP	40.00	348.10	60.0	36.0	0.1	23.40	49.00	6.5	14.5	VNGU 22..

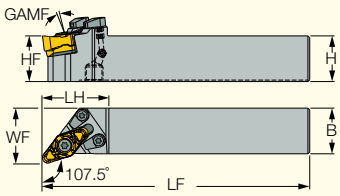
Pièces détachées

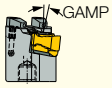
Désignation							
A-SVQNR/L-AL-JHP	TVX 2230	SR 14-591/L-SN	HW 3.0	SW6-T-SH	BLD T20/S7	PL 40	SR TC-4

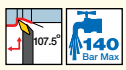
ISOTURN JETCUT

SVHNR/L-JHP

Outils à serrage par vis avec canaux d'arrosage haute pression, plaquettes rhombiques à 35°







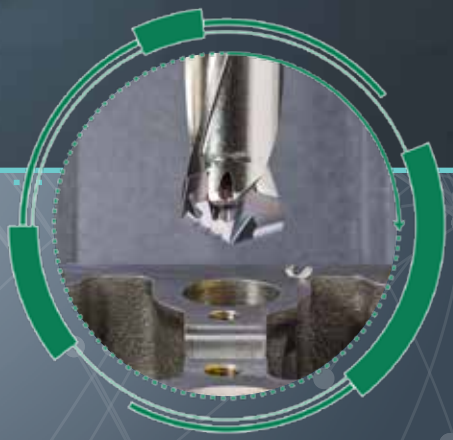
Désignation	H	B	HF	LF	LH	WF	GAMP	GAMF	Plaquette
SVHNR/L 2525M-22-AL-JHP	25.0	25.0	25.0	146.34	36.3	30.03	7.0	6.0	VNGU 22..

Pièces détachées

Désignation							
SVHNR/L-JHP	TVX 2230	SR 14-591/L-SN	SW6-T-SH	BLD T20/S7	HW 3.0	SR TC-4	CH-1.9D-JHP-A SET

LOGIQDRILL

ISCAR CHESS LINES



Haute productivité

Pour tous types de matériaux

Nouvelle génération

Usinage économique

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

Le Maître de la Stratégie en Perçage profond

3 lèvres effectives
pour un perçage plus productif

Tête auto-centrante

Pour l'acier & la fonte

Haute productivité

Tête économique

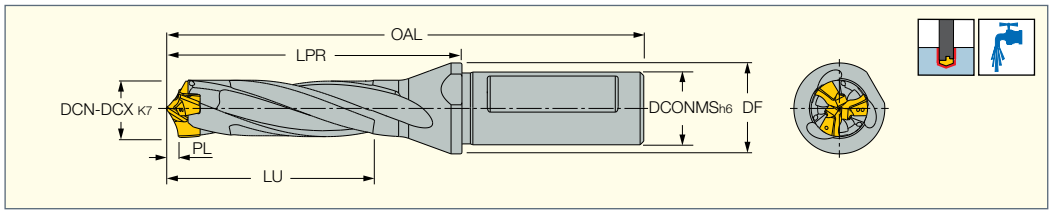
LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

SCANNEZ MOI

LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

D3N A-3D

Forets à têtes interchangeables
3 lèvres avec canaux
d'arrosage et méplat,
profondeur de perçage 3xD



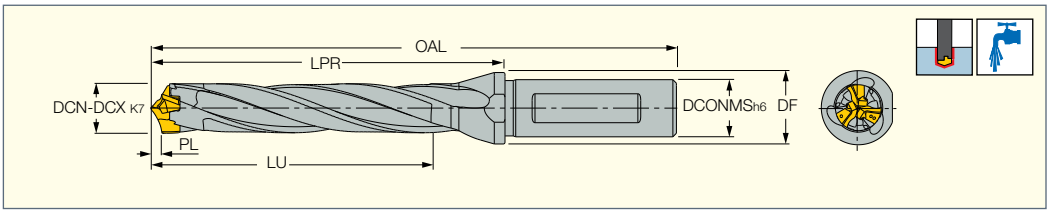
Désignation	DCN(1)	DCX(2)	DCONMS	DF	LU	LPR	PL	OAL	SSC(3)	
D3N 120-036-16A-3D	12.00	12.40	16.00	20.00	39.3	61.00	2.71	109.00	12	K D3N 12-13.99
D3N 125-037-16A-3D	12.50	12.90	16.00	20.00	40.3	63.30	2.71	110.50	12	K D3N 12-13.99
D3N 130-039-16A-3D	13.00	13.40	16.00	20.00	42.3	66.10	2.91	114.08	13	K D3N 12-13.99
D3N 135-041-16A-3D	13.50	13.90	16.00	20.00	43.8	68.30	2.91	116.33	13	K D3N 12-13.99
D3N 140-042-16A-3D	14.00	14.40	16.00	20.00	45.3	71.20	3.10	119.16	14	K D3N 14-15.99
D3N 145-044-16A-3D	14.50	14.90	16.00	20.00	46.8	73.40	3.10	121.41	14	K D3N 14-15.99
D3N 150-045-20A-3D	15.00	15.90	20.00	25.00	48.9	76.20	3.47	126.24	15	K D3N 14-15.99
D3N 160-048-20A-3D	16.00	16.90	20.00	25.00	51.9	81.30	3.44	131.33	16	K D3N 16-17.99
D3N 170-051-20A-3D	17.00	17.90	20.00	25.00	54.9	86.40	3.52	135.42	17	K D3N 16-17.99
D3N 180-054-25A-3D	18.00	18.90	25.00	32.00	58.4	91.50	3.90	147.50	18	K D3N 18-19.99
D3N 190-057-25A-3D	19.00	19.90	25.00	32.00	61.4	96.60	4.10	152.58	19	K D3N 18-19.99
D3N 200-060-25A-3D	20.00	20.90	25.00	32.00	64.4	101.70	4.32	157.66	20	K D3N 20-21.99
D3N 210-063-25A-3D	21.00	21.90	25.00	32.00	67.4	106.70	4.55	162.74	21	K D3N 20-21.99
D3N 220-066-25A-3D	22.00	22.90	25.00	32.00	70.4	111.80	4.69	167.83	22	K D3N 22-23.99
D3N 230-069-32A-3D	23.00	23.90	32.00	42.00	74.7	116.90	4.91	176.90	23	K D3N 22-23.99
D3N 240-072-32A-3D	24.00	24.90	32.00	42.00	77.7	122.00	5.21	182.00	24	K D3N 24-25.99
D3N 250-075-32A-3D	25.00	25.90	32.00	42.00	80.7	127.10	5.31	187.08	25	K D3N 24-25.99

• Ne pas monter de têtes de perçage plus petites que la plage mentionnée sur le corps du foret
(1) Diamètre de tête minimum
(2) Diamètre de tête minimum
(3) Code taille logement

LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

D3N A-5D

Forets à têtes interchangeables
3 lèvres avec canaux
d'arrosage et méplat,
profondeur de perçage 5xD



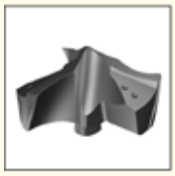
Désignation	DCN(1)	DCX(2)	DCONMS	DF	LU	LPR	PL	OAL	SSC(3)	
D3N 120-060-16A-5D	12.00	12.40	16.00	20.00	63.3	85.00	2.71	133.00	12	K D3N 12-13.99
D3N 125-062-16A-5D	12.50	12.90	16.00	20.00	65.3	88.30	2.71	136.30	12	K D3N 12-13.99
D3N 130-065-16A-5D	13.00	13.40	16.00	20.00	68.3	92.10	2.91	140.10	13	K D3N 12-13.99
D3N 135-068-16A-5D	13.50	13.90	16.00	20.00	70.8	95.30	2.91	143.30	13	K D3N 12-13.99
D3N 140-070-16A-5D	14.00	14.40	16.00	20.00	73.3	99.20	3.10	147.20	14	K D3N 14-15.99
D3N 145-073-16A-5D	14.50	14.90	16.00	20.00	75.8	102.40	3.10	150.40	14	K D3N 14-15.99
D3N 150-075-20A-5D	15.00	15.90	20.00	25.00	78.9	106.20	3.47	156.20	15	K D3N 14-15.99
D3N 160-080-20A-5D	16.00	16.90	20.00	25.00	83.9	113.30	3.44	163.30	16	K D3N 16-17.99
D3N 170-085-20A-5D	17.00	17.90	20.00	25.00	88.9	120.40	3.52	170.40	17	K D3N 16-17.99
D3N 180-090-25A-5D	18.00	18.90	25.00	32.00	94.4	127.50	3.90	183.50	18	K D3N 18-19.99
D3N 190-095-25A-5D	19.00	19.90	25.00	32.00	99.4	134.60	4.10	190.60	19	K D3N 18-19.99
D3N 200-100-25A-5D	20.00	20.90	25.00	32.00	104.4	141.70	4.32	197.70	20	K D3N 20-21.99
D3N 210-105-25A-5D	21.00	21.90	25.00	32.00	109.4	148.70	4.55	204.70	21	K D3N 20-21.99
D3N 220-110-25A-5D	22.00	22.90	25.00	32.00	114.4	155.80	4.69	211.80	22	K D3N 22-23.99
D3N 230-115-32A-5D	23.00	23.90	32.00	42.00	120.7	162.90	4.91	222.90	23	K D3N 22-23.99
D3N 240-120-32A-5D	24.00	24.90	32.00	42.00	125.7	170.00	5.21	230.00	24	K D3N 24-25.99
D3N 250-125-32A-5D	25.00	25.90	32.00	42.00	130.7	177.10	5.31	237.10	25	K D3N 24-25.99

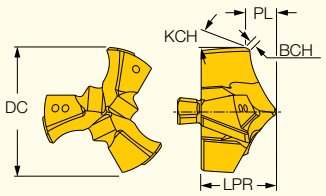
• Ne pas monter de têtes de perçage plus petites que la plage mentionnée sur le corps du foret
(1) Diamètre de tête minimum
(2) Diamètre de tête minimum
(3) Code taille logement

LOGIQ 3 CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

H3P

Têtes de perçage interchangeables 3 lèvres pour l'acier au carbone, l'acier allié (ISO P) et la fonte (ISO K)





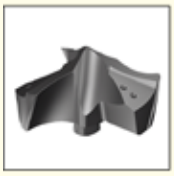
Désignation	Dimensions DC	LPR(1)	SSC(2)	PL(3)	KCH	BCH	IC908
H3P 120-IQ	12.00	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 121-IQ	12.10	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 122-IQ	12.20	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 123-IQ	12.30	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 124-IQ	12.40	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 125-IQ	12.50	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 126-IQ	12.60	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 127-IQ	12.70	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 128-IQ	12.80	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 129-IQ	12.90	6.92	12	2.71	15.0	0.40	●
H3P 130-IQ	13.00	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 131-IQ	13.10	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 132-IQ	13.20	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 133-IQ	13.30	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 134-IQ	13.40	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 135-IQ	13.50	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 136-IQ	13.60	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 137-IQ	13.70	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 138-IQ	13.80	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 139-IQ	13.90	7.58	13	2.91	15.0	0.40	●
H3P 140-IQ	14.00	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 141-IQ	14.10	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 142-IQ	14.20	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 143-IQ	14.30	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 144-IQ	14.40	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 145-IQ	14.50	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 146-IQ	14.60	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 147-IQ	14.70	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 148-IQ	14.80	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 149-IQ	14.90	8.10	14	3.11	15.0	0.40	●
H3P 150-IQ	15.00	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 151-IQ	15.10	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 152-IQ	15.20	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 153-IQ	15.30	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 154-IQ	15.40	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 155-IQ	15.50	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 156-IQ	15.60	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 157-IQ	15.70	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 158-IQ	15.80	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 159-IQ	15.90	8.66	15	3.47	15.0	0.40	●
H3P 160-IQ	16.00	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 161-IQ	16.10	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 162-IQ	16.20	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 163-IQ	16.30	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 164-IQ	16.40	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 165-IQ	16.50	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 166-IQ	16.60	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 167-IQ	16.70	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 168-IQ	16.80	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 169-IQ	16.90	9.26	16	3.44	15.0	0.40	●
H3P 170-IQ	17.00	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 171-IQ	17.10	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 172-IQ	17.20	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 173-IQ	17.30	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 174-IQ	17.40	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 175-IQ	17.50	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 176-IQ	17.60	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 177-IQ	17.70	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 178-IQ	17.80	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 179-IQ	17.90	9.72	17	3.52	15.0	0.40	●
H3P 180-IQ	18.00	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 181-IQ	18.10	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 182-IQ	18.20	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 183-IQ	18.30	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 184-IQ	18.40	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 185-IQ	18.50	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 186-IQ	18.60	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 187-IQ	18.70	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 188-IQ	18.80	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 189-IQ	18.90	10.36	18	3.90	15.0	0.40	●
H3P 190-IQ	19.00	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●

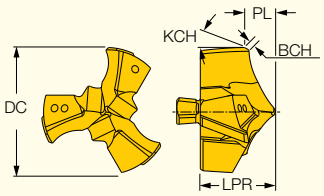
(1) **Tolérance LPR :** ±0.05 mm
(2) Code taille logement
(3) **Tolérance PL :** ±0.1 mm

LOGIQ3CHAM
THREE FLUTE CHAMDRILL

H3P (suite)

Têtes de perçage interchangeables 3 lèvres pour l'acier au carbone, l'acier allié (ISO P) et la fonte (ISO K)





Désignation	Dimensions DC	LPR(1)	SSC(2)	PL(3)	KCH	BCH	IC908
H3P 1905-IQ	19.05	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 191-IQ	19.10	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 192-IQ	19.20	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 193-IQ	19.30	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 194-IQ	19.40	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 195-IQ	19.50	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 196-IQ	19.60	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 197-IQ	19.70	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 198-IQ	19.80	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 199-IQ	19.90	10.92	19	4.10	15.0	0.40	●
H3P 200-IQ	20.00	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 201-IQ	20.10	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 202-IQ	20.20	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 203-IQ	20.30	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 204-IQ	20.40	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 205-IQ	20.50	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 206-IQ	20.60	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 207-IQ	20.70	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 208-IQ	20.80	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 209-IQ	20.90	11.24	20	4.32	15.0	0.40	●
H3P 210-IQ	21.00	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 211-IQ	21.10	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 212-IQ	21.20	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 213-IQ	21.30	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 214-IQ	21.40	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 215-IQ	21.50	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 216-IQ	21.60	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 217-IQ	21.70	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 218-IQ	21.80	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 219-IQ	21.90	11.80	21	4.55	15.0	0.40	●
H3P 220-IQ	22.00	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 221-IQ	22.10	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 222-IQ	22.20	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 223-IQ	22.30	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 224-IQ	22.40	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 225-IQ	22.50	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 226-IQ	22.60	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 227-IQ	22.70	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 228-IQ	22.80	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 229-IQ	22.90	12.63	22	4.70	15.0	0.40	●
H3P 230-IQ	23.00	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 231-IQ	23.10	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 232-IQ	23.20	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 233-IQ	23.30	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 234-IQ	23.40	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 235-IQ	23.50	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 236-IQ	23.60	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 237-IQ	23.70	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 238-IQ	23.80	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 239-IQ	23.90	13.00	23	4.91	15.0	0.40	●
H3P 240-IQ	24.00	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 241-IQ	24.10	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 242-IQ	24.20	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 243-IQ	24.30	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 244-IQ	24.40	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 245-IQ	24.50	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 246-IQ	24.60	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 247-IQ	24.70	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 248-IQ	24.80	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 249-IQ	24.90	13.54	24	5.20	15.0	0.40	●
H3P 250-IQ	25.00	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 251-IQ	25.10	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 252-IQ	25.20	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 253-IQ	25.30	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 254-IQ	25.40	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 255-IQ	25.50	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 256-IQ	25.60	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 257-IQ	25.70	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 258-IQ	25.80	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●
H3P 259-IQ	25.90	14.11	25	5.32	15.0	0.40	●

(1) **Tolérance LPR :** ±0.05 mm
(2) Code taille logement
(3) **Tolérance PL :** ±0.1 mm

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

Le Maître de la Stratégie en Perçage miniature Diamètres 4.0 à 5.9 mm

Têtes de perçage interchangeables miniatures réduites à 4 mm

Têtes miniatures pour une haute productivité

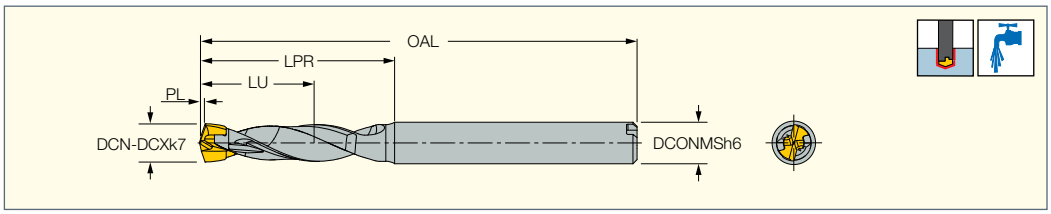
- Canaux d'arrosage hélicoïdaux
- Pour tous types de matériaux (P M K N S H)
- Clé ergonomique innovante
- Tête économique

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

DCN C-3D

Têtes de perçage interchangeables avec canaux d'arrosage et corps cylindriques, profondeur 3xD



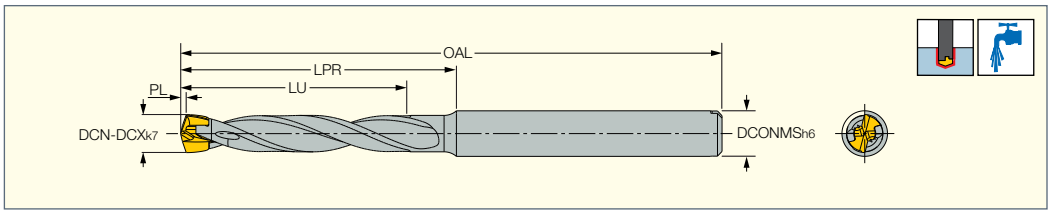
Désignation	DCN(2)	DCX(3)	DCONMS	LU	LPR	PL	OAL	SSC(4)	
DCN 040-012-06C-3D (1)	4.00	4.40	6.00	12.0	22.7	0.62	57.70	4	
DCN 045-014-06C-3D (1)	4.50	4.90	6.00	13.5	24.7	0.66	59.65	4.5	
DCN 050-015-06C-3D (1)	5.00	5.40	6.00	15.0	26.3	0.73	61.30	5	
DCN 055-017-06C-3D (1)	5.50	5.90	6.00	16.5	28.2	0.81	63.15	5.5	
DCN 060-018-08C-3D	6.00	6.40	8.00	18.0	28.0	0.96	64.00	6	K DCN 6-9.99-O
DCN 065-020-08C-3D	6.50	6.90	8.00	19.5	29.8	1.18	65.80	6.5	K DCN 6-9.99-O
DCN 070-021-08C-3D	7.00	7.40	8.00	21.0	31.6	1.01	67.60	7	K DCN 6-9.99
DCN 075-023-08C-3D	7.50	7.90	8.00	22.5	33.1	1.01	69.10	7	K DCN 6-9.99
DCN 080-024-10C-3D	8.00	8.40	10.00	24.0	35.4	1.20	75.40	8	K DCN 6-9.99
DCN 085-026-10C-3D	8.50	8.90	10.00	25.5	36.9	1.20	76.90	8	K DCN 6-9.99
DCN 090-027-10C-3D	9.00	9.40	10.00	27.0	38.8	1.25	78.80	9	K DCN 6-9.99
DCN 095-029-10C-3D	9.50	9.90	10.00	28.5	40.3	1.25	80.30	9	K DCN 6-9.99

(1) La clé SK DCN est fournie avec la plaquette
(2) Diamètre de tête minimum • Ne pas monter de têtes de perçage plus petites que la plage mentionnée sur le corps du foret
(3) Diamètre de tête minimum
(4) Code taille logement

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

DCN C-5D

Têtes de perçage interchangeables avec canaux d'arrosage et corps cylindriques, profondeur 5xD

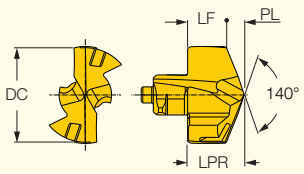


Désignation	DCN(2)	DCX(3)	DCONMS	LU	LPR	PL	OAL	SSC(4)	
DCN 040-020-06C-5D (1)	4.00	4.40	6.00	20.0	30.7	0.62	65.70	4	
DCN 045-023-06C-5D (1)	4.50	4.90	6.00	22.5	33.7	0.66	68.65	4.5	
DCN 050-025-06C-5D (1)	5.00	5.40	6.00	25.0	36.3	0.73	71.30	5	
DCN 055-028-06C-5D (1)	5.50	5.90	6.00	27.5	39.2	0.81	74.15	5.5	
DCN 060-030-08C-5D	6.00	6.40	8.00	30.0	40.0	0.96	76.00	6	K DCN 6-9.99-O
DCN 065-033-08C-5D	6.50	6.90	8.00	32.5	42.8	1.18	78.80	6.5	K DCN 6-9.99-O
DCN 070-035-08C-5D	7.00	7.40	8.00	35.0	45.6	1.01	81.60	7	K DCN 6-9.99
DCN 075-038-08C-5D	7.50	7.90	8.00	37.5	48.1	1.01	84.10	7	K DCN 6-9.99
DCN 080-040-10C-5D	8.00	8.40	10.00	40.0	51.4	1.20	91.40	8	K DCN 6-9.99
DCN 085-043-10C-5D	8.50	8.90	10.00	42.5	53.9	1.20	93.90	8	K DCN 6-9.99
DCN 090-045-10C-5D	9.00	9.40	10.00	45.0	56.8	1.25	96.80	9	K DCN 6-9.99
DCN 095-048-10C-5D	9.50	9.90	10.00	47.5	59.3	1.25	99.30	9	K DCN 6-9.99

(1) La clé SK DCN est fournie avec la plaquette
(2) Diamètre de tête minimum • Ne pas monter de têtes de perçage plus petites que la plage mentionnée sur le corps du foret
(3) Diamètre de tête minimum
(4) Code taille logement

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

ICP
Têtes de perçage interchangeables DCN pour l'acier au carbone et allié (ISO P)

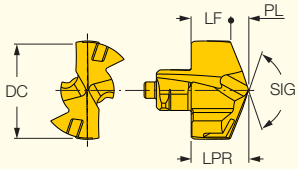


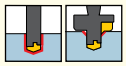
Désignation	Dimensions DC	LPR	SSC(1)	PL	SIG	LF		IC908
ICP 040	4.00	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 041	4.10	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 042	4.20	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 043	4.30	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 044	4.40	3.10	4	0.62	140	2.48	SK DCN 4-4.99	●
ICP 045	4.50	3.55	4.5	0.66	140	2.89	SK DCN 4-4.99	●
ICP 046	4.60	3.55	4.5	0.68	140	2.87	SK DCN 4-4.99	●
ICP 047	4.70	3.55	4.5	0.70	140	2.85	SK DCN 4-4.99	●
ICP 048	4.80	3.55	4.5	0.71	140	2.84	SK DCN 4-4.99	●
ICP 049	4.90	3.55	4.5	0.73	140	2.82	SK DCN 4-4.99	●
ICP 050	5.00	3.70	5	0.73	140	2.97	SK DCN 5-5.99	●
ICP 051	5.10	3.70	5	0.75	140	3.02	SK DCN 5-5.99	●
ICP 052	5.20	3.70	5	0.77	140	3.00	SK DCN 5-5.99	●
ICP 053	5.30	3.70	5	0.78	140	2.99	SK DCN 5-5.99	●
ICP 054	5.40	3.70	5	0.80	140	2.97	SK DCN 5-5.99	●
ICP 055	5.50	3.85	5.5	0.81	140	3.04	SK DCN 5-5.99	●
ICP 056	5.60	3.85	5.5	0.83	140	3.02	SK DCN 5-5.99	●
ICP 057	5.70	3.85	5.5	0.85	140	3.00	SK DCN 5-5.99	●
ICP 058	5.80	3.85	5.5	0.86	140	2.99	SK DCN 5-5.99	●
ICP 059	5.90	3.85	5.5	0.88	140	2.97	SK DCN 5-5.99	●

(1) Code taille logement

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

ICM
Têtes de perçage interchangeables DCN pour l'acier inoxydable et les alliages réfractaires (ISO M&S)



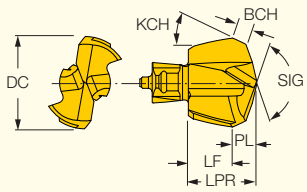


Désignation	Dimensions DC	LPR	SSC(1)	PL	SIG	LF		IC908
ICM 050	5.00	3.70	5.0	0.70	140	3.00	SK DCN 5-5.99	●
ICM 051	5.10	3.70	5.0	0.72	140	2.98	SK DCN 5-5.99	●
ICM 052	5.20	3.70	5.0	0.74	140	2.96	SK DCN 5-5.99	●
ICM 053	5.30	3.70	5.0	0.75	140	2.95	SK DCN 5-5.99	●
ICM 054	5.40	3.70	5.0	0.77	140	2.93	SK DCN 5-5.99	●
ICM 055	5.50	3.85	5.5	0.90	140	2.95	SK DCN 5-5.99	●
ICM 056	5.60	3.85	5.5	0.92	140	2.93	SK DCN 5-5.99	●
ICM 057	5.70	3.85	5.5	0.94	140	2.91	SK DCN 5-5.99	●
ICM 058	5.80	3.85	5.5	0.96	140	2.89	SK DCN 5-5.99	●
ICM 059	5.90	3.85	5.5	0.97	140	2.88	SK DCN 5-5.99	●

(1) Code taille logement

SUMOCHAM
CHAMDRILL LINE

ICK
Têtes de perçage interchangeables DCN pour l'acier au carbone et allié (ISO P), l'acier inoxydable (ISO M) et la fonte (ISO K)



Désignation	Dimensions DC	LPR	SSC(1)	PL	LF	SIG	KCH	BCH		IC908
ICK 050	5.00	3.70	5.0	1.25	2.45	140	30.0	0.60	SK DCN 5-5.99	●
ICK 055	5.50	3.85	5.5	1.38	2.47	140	30.0	0.66	SK DCN 5-5.99	●
ICK 059	5.90	3.85	5.5	1.38	2.47	140	30.0	0.72	SK DCN 5-5.99	●

(1) Code taille logement

MODUDRILL
MODULAR HEADS

Le Maître de la Stratégie en Perçage profond Diamètres 33 à 40 mm

COMBI-CHAM

DR-DH

CHAM-IQ

Multiples options de têtes de perçage

Montage simple et astucieux

Système modulaire innovant pour grands diamètres et perçage profond

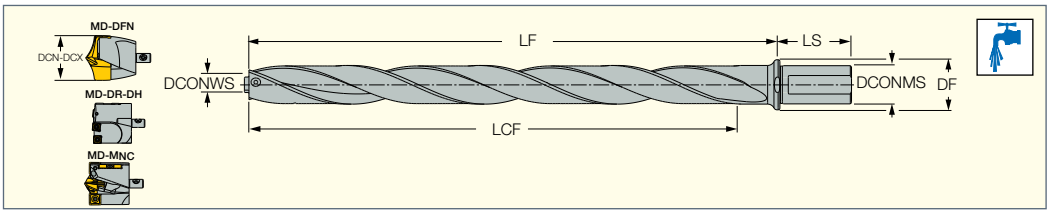
- Arrosage intégré
- Évacuation fluide des copeaux
- Système modulaire innovant
- Système économique

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-BODY

Corps de forets modulaires accueillant 4 tailles et types de têtes de perçage différents



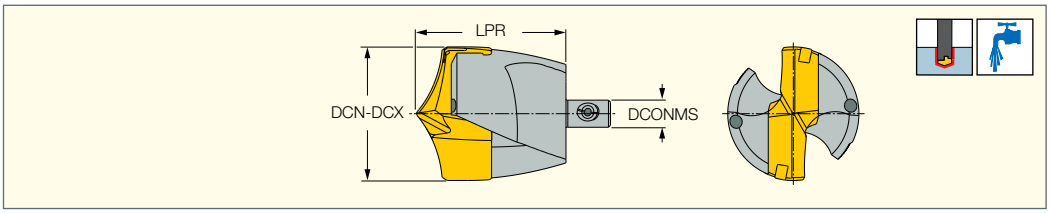
Désignation	DCONMS	DF	LS	LF	LCF	DCN(1)	DCX(2)	DCONWS(3)			
MD-BODY-33-36-400-32A	32.00	42.00	60.0	445.00	393.3	33.00	36.90	6.70	SET SCREW M6-MODUDRILL	BLD T15/S7	SW6-T-SH
MD-BODY-37-40-400-32A	32.00	42.00	60.0	445.00	393.3	37.00	40.00	6.90	SET SCREW M6-MODUDRILL	BLD T15/S7	SW6-T-SH

(1) Diamètre de tête minimum
(2) Diamètre de tête minimum
(3) Taille de connexion de la tête

MODUDRILL
MODULAR HEADS

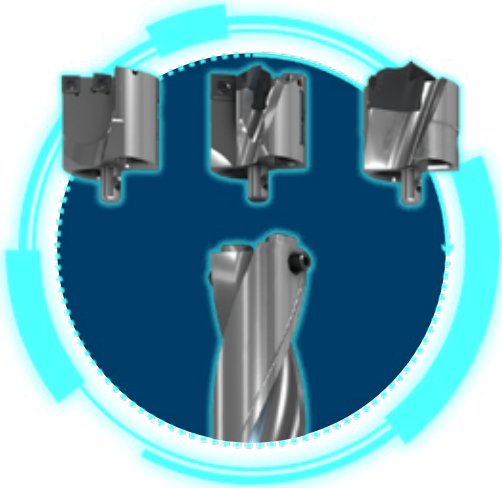
MD-DFN-HEAD

Têtes de perçage interchangeables accueillant des plaquettes carbure CHAMIQDRILL



Désignation	DCN(1)	DCX(2)	LPR	DCONMS	SSC(3)	MIID(4)	
MD-DFN 330 HEAD	33.00	33.90	36.90	6.70	33	HFP 330-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 340 HEAD	34.00	34.90	37.20	6.70	34	HFP 340-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 350 HEAD	35.00	35.90	37.20	6.70	35	HFP 350-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 360 HEAD	36.00	36.90	37.60	6.70	36	HFP 360-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 370 HEAD	37.00	37.90	37.60	6.90	37	HFP 370-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 380 HEAD	38.00	38.90	38.00	6.90	38	HFP 380-IQ	K DFN 30-40
MD-DFN 390 HEAD	39.00	40.00	38.00	6.90	39	HFP 390-IQ	K DFN 30-40

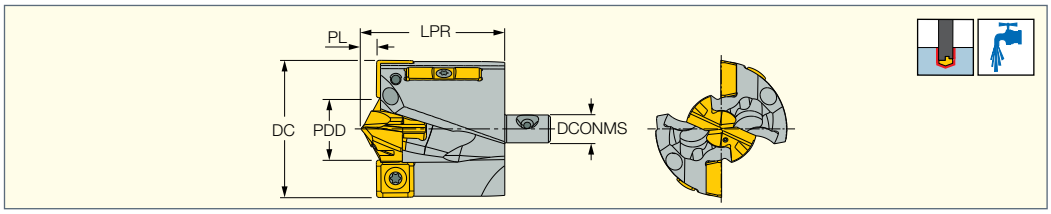
(1) Diamètre de tête minimum • Ne pas monter de têtes de perçage plus petites que la plage mentionnée sur le corps du foret
(2) Diamètre de tête minimum
(3) Code taille logement
(4) Plaquette référence 90°



MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-MNC-HEAD

Têtes de perçage interchangeables avec patins de guidage, plaquettes pilotes SUMOCHAMIQ et plaquettes carrées périphériques



Désignation	DC	PDD	LPR	DCONMS	SSC(1)	MIID(2)	MIID_2(3)	PL
MD-MNC 330-175-09	33.00	17.00	30.90	6.70	17	HCP 170	SOGT 09T306-W	3.65
MD-MNC 340-180-09	34.00	18.00	30.90	6.70	18	HCP 180	SOGT 09T306-W	3.70
MD-MNC 350-189-09	35.00	18.90	30.90	6.70	18	HCP 189	SOGT 09T306-W	3.85
MD-MNC 360-190-10	36.00	19.00	30.90	6.70	19	HCP 190	SOGT 100408-W	3.85
MD-MNC 370-200-10	37.00	20.00	33.90	6.90	20	HCP 200	SOGT 100408-W	4.00
MD-MNC 380-209-10	38.00	20.90	33.90	6.90	20	HCP 209	SOGT 100408-W	4.15
MD-MNC 390-215-10	39.00	21.50	33.90	6.90	21	HCP 215	SOGT 100408-W	4.25
MD-MNC 400-225-10	40.00	22.50	33.90	6.90	22	HCP 225	SOGT 100408-W	4.40

(1) Code taille logement
(2) Plaquette référence extérieure
(3) Plaquette référence intérieure

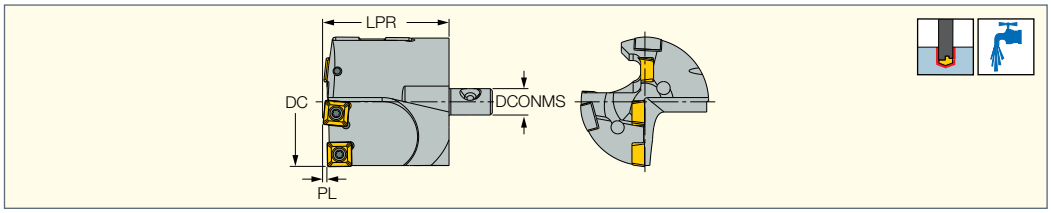
Pièces détachées

Désignation					
MD-MNC 330-175-09	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 34-506	BLD T09/M7-SW4	SW4-SD
MD-MNC 340-180-09	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 34-506	BLD T09/M7-SW4	SW4-SD
MD-MNC 350-189-09	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 34-506	BLD T09/M7-SW4	SW4-SD
MD-MNC 360-190-10	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 14-571	BLD T10/S7	SW6-SD
MD-MNC 370-200-10	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 14-571	BLD T10/S7	SW6-SD
MD-MNC 380-209-10	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 14-571	BLD T10/S7	SW6-SD
MD-MNC 390-215-10	K MNC MULTI	SR 34-508	SR 14-571	BLD T10/S7	SW6-SD
MD-MNC 400-225-10	K MNC 22-33	SR 34-508	SR 14-571	BLD T10/S7	SW6-SD

MODUDRILL
MODULAR HEADS

MD-DR-DH-HEAD

Têtes de perçage interchangeables avec patins de guidage, plaquettes carrées



Désignation	DC	LPR	DCONMS	MIID(1)	MIID_2(2)	PL
MD-DR-DH 330 070606-06	33.00	33.00	6.70	SOMX 06	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 340 070606-06	34.00	33.00	6.70	SOMX 06	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 350 070606-06	35.00	33.00	6.70	SOMX 06	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 360 070707-06	36.00	33.00	6.70	SOMX 07	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 370 070707-06	37.00	39.00	6.90	SOMX 07	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 380 070707-06	38.00	39.00	6.90	SOMX 07	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 390 070707-06	39.00	39.00	6.90	SOMX 07	SOMX 07 (3)	1.00
MD-DR-DH 400 070707-06	40.00	40.00	6.90	SOMX 07	SOMX 07 (3)	1.00

(1) Plaquette référence extérieure
(2) Plaquette référence intérieure
(3) Plaquette intérieure

Pièces détachées

Désignation					
MD-DR-DH-06	SR 14-560-HG	T-8/53	SR 22052/HG-P	IP-7/51	GPS-06-20-120

TRIDEEP
DEEP DRILLING

Le Maître de la Stratégie en Perçage profond Diamètres 12 à 14 mm

Forets de petits diamètres bénéficiant de la toute nouvelle conception de plaquettes avec arêtes segmentées

Arêtes de coupe segmentées
Plage de diamètres
de 12 à 13.99 mm

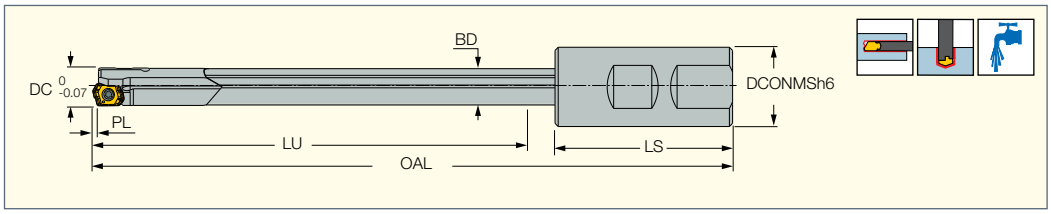
- Conception de plaquette segmentée
- Perçage profond
- Excellent état de surface
- Innovation

LOGIQDRILL
ISCAR CHESS LINES

TRIDEEP DEEP DRILLING

GD-DHL

Forets ¾ pour plaquettes interchangeables avec 2 arêtes de coupe segmentées et racleur offrant un excellent état de surface



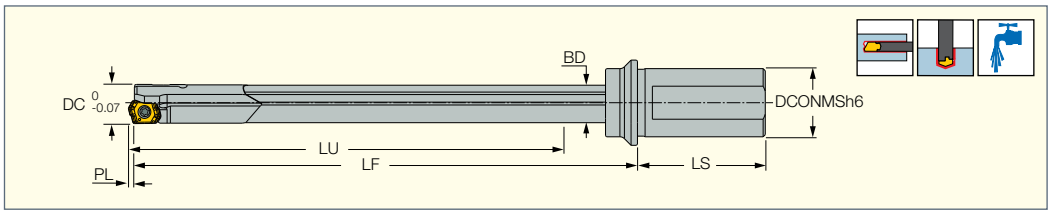
Désignation	DC	OAL	LU	DCONMS	BD	PL	LS	MIID(1)
GD-DHL 12.00X800-U03	12.00	801.80	713.8	19.05	11.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X800-22	12.00	801.80	733.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X800-34	12.00	801.80	733.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1000-U03	12.00	1001.80	913.8	19.05	11.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1000-22	12.00	1001.80	933.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1000-34	12.00	1001.80	933.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1650-U03	12.00	1651.80	1563.8	19.05	11.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1650-22	12.00	1651.80	1583.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 12.00X1650-34	12.00	1651.80	1583.8	20.00	11.50	1.80	50.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X800-U04	13.00	801.80	711.8	25.40	12.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X800-23	13.00	801.80	725.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X800-35	13.00	801.80	725.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1000-U04	13.00	1001.80	911.8	25.40	12.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1000-23	13.00	1001.80	925.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1000-35	13.00	1001.80	925.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1650-U04	13.00	1651.80	1561.8	25.40	12.50	1.80	70.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1650-23	13.00	1651.80	1575.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..
GD-DHL 13.00X1650-35	13.00	1651.80	1575.8	25.00	12.50	1.80	56.0	LOGT 06..

• Note : Longueurs de forets ¾ disponibles jusqu'à 2400 mm sur demande • Plaquettes et patins de guidage à commander séparément (non fournis avec les outils)
• Mesures de prévention : • Ne pas utiliser le foret à pleine vitesse avant d'engager le patin de guidage • Engager le patin de guidage à une vitesse maximum de 50 à 100 tr/min
(1) Plaquette référence

TRIDEEP DEEP DRILLING

GD-DH (12-13.5)

Forets ¾ pour plaquettes interchangeables avec 2 arêtes de coupe segmentées et racleur offrant un excellent état de surface



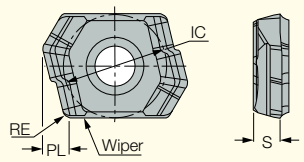
Désignation	DC	LF	PL	LU	DCONMS	BD	LS	MIID(1)
GD-DH 12.00-M20-15D-06	12.00	218.00	1.80	189.8	20.00	11.50	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.00-M20-20D-06	12.00	280.00	1.80	251.8	20.00	11.50	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.00-M20-25D-06	12.00	343.00	1.80	314.8	20.00	11.50	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.50-M20-15D-06	12.50	226.00	1.80	196.8	20.00	12.00	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.50-M20-20D-06	12.50	291.00	1.80	261.8	20.00	12.00	50.0	LOGT 06..
GD-DH 12.50-M20-25D-06	12.50	356.00	1.80	326.8	20.00	12.00	50.0	LOGT 06..
GD-DH 13.00-M25-15D-06	13.00	238.00	1.80	204.8	25.00	12.50	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.00-M25-20D-06	13.00	305.00	1.80	271.8	25.00	12.50	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.00-M25-25D-06	13.00	373.00	1.80	339.8	25.00	12.50	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.50-M25-15D-06	13.50	245.00	1.80	211.8	25.00	13.00	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.50-M25-20D-06	13.50	315.00	1.80	281.8	25.00	13.00	56.0	LOGT 06..
GD-DH 13.50-M25-25D-06	13.50	385.00	1.80	351.8	25.00	13.00	56.0	LOGT 06..

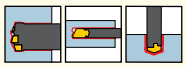
• Note : Longueurs de forets ¾ disponibles jusqu'à 2400 mm sur demande • Plaquettes et patins de guidage à commander séparément (non fournis avec les outils)
• Mesures de prévention : • Ne pas utiliser le foret à pleine vitesse avant d'engager le patin de guidage • Engager le patin de guidage à une vitesse maximum de 50 à 100 tr/min
(1) Plaquette référence

TRIDEEP
DEEP DRILLING

LOGT

Plaquettes de perçage profond 2 arêtes de coupe segmentées positives et racleur



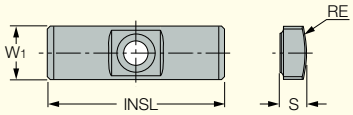


Désignation	Dimensions IC	RE	PL	S	IC908
LOGT 060204R-DT	7.00	0.40	1.80	2.00	●

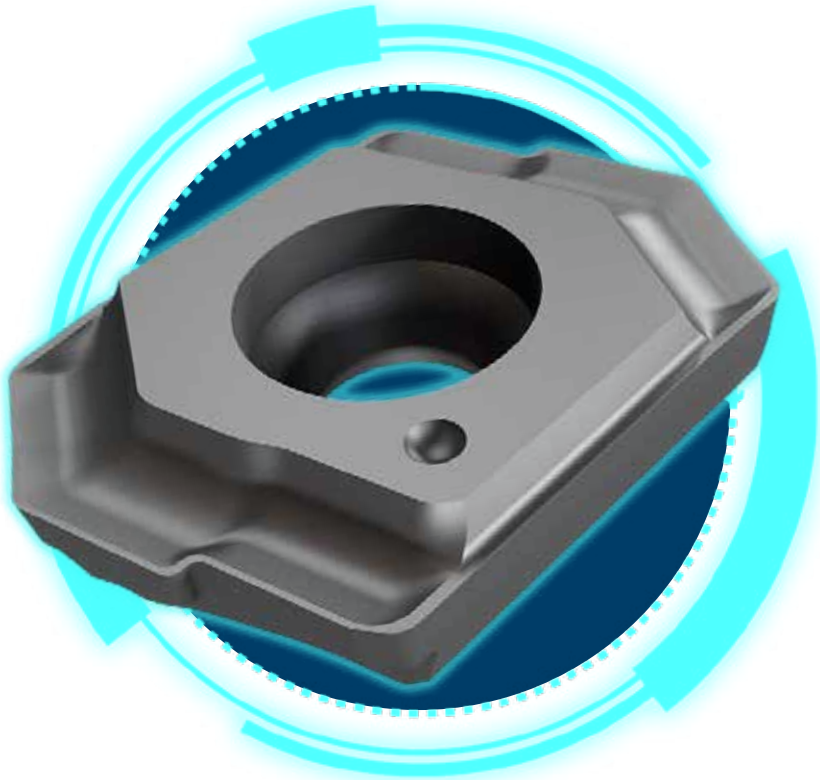
ISCARDEEPDRILL

GPS

Patins de guidage en carbure

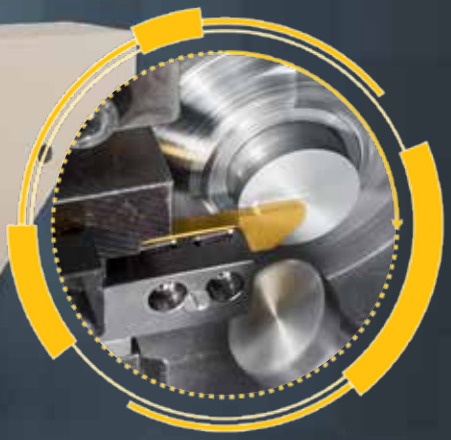


Désignation	Dimensions W_1	RE	INSL	S	IC908
GPS-04-16-055	4.0	5.50	16.00	2.0	●



LOGIQGRIP

ISCAR CHESS LINES



Haute productivité

Pour tous types de matériaux

Nouvelle génération

Plaquette économique

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

SWISSCUT
EXTRA LONG

Le Maître de la Stratégie en Plaquettes longues

Outils et plaquettes **version longue** pour applications générales sur tours à poupée mobile

Grande plaquette avec **2 vis de serrage**

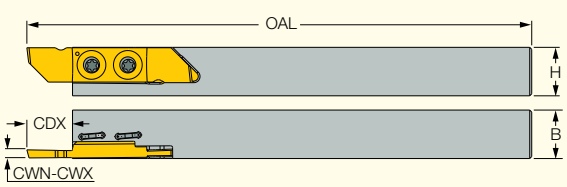
- Grande variété de géométries
- Serrage rigide
- Précision
- Gorges et tronçonnage grandes profondeurs

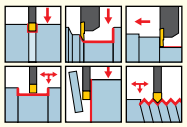
LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

SWISSCUT EXTRA LONG

SCHR/L-41BF

Outils de tournage et gorges avec serrage avant et arrière pour tours à poupée mobile et automatiques





Version à droite

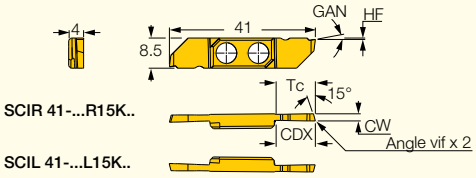
Désignation	CWX(1)	CDX(2)	H	B	OAL					
SCHR/L 12-41BF	3.00	11.00	12.0	12.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD
SCHR/L 16-41BF	3.00	11.00	16.0	16.0	125.00	SR M4.5X0.75-L7.9	BLD T15/S7	SR M2X0.4-L3.5	BLD T10/S7	SW6-SD

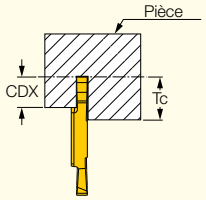
(1) Largeur de coupe maximum
(2) Voir données de la plaquette

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-R/L

Plaquettes de tronçonnage





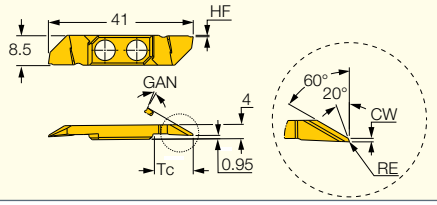
Désignation	Dimensions CW	GAN	HF(1)	CDX	Tc	IC1008	Conditions de coupe recommandées f gorges (mm/tr)
SCIL 41-100L15K00	1.00	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04
SCIR 41-100R15K00	1.00	0.0	0.2	6.00	11.0	●	0.02-0.04
SCIL 41-150L15K00	1.50	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIR 41-150R15K00	1.50	0.0	0.2	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIL 41-150L15K7	1.50	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIR 41-150R15K7	1.50	7.0	0.5	8.00	11.0	●	0.03-0.06
SCIL 41-200L15K00	2.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-200R15K00	2.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-200L15K7	2.00	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-200R15K7	2.00	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K00	2.50	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-250R15K00	2.50	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-250L15K7	2.50	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIR 41-250R15K7	2.50	7.0	0.5	10.00	11.0	●	0.03-0.07
SCIL 41-300L15K00	3.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08
SCIR 41-300R15K00	3.00	0.0	0.2	10.00	11.0	●	0.03-0.08

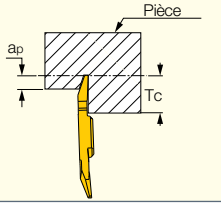
(1) Arête de coupe sous le centre

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-BRA/BLA

Plaquettes de tournage arrière





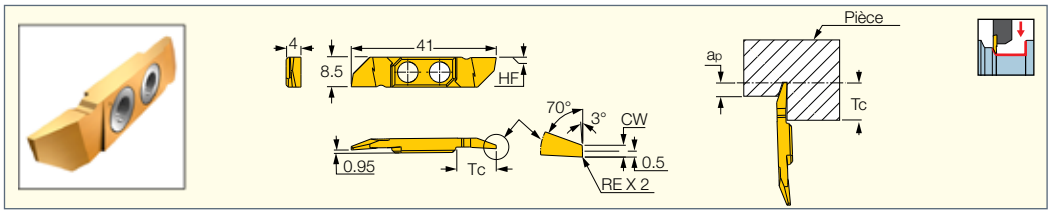
Désignation	Dimensions CW	RE	Tc	HF(1)	GAN	IC1008	Conditions de coupe recommandées ap (mm)	f tournage (mm/tr)
SCIL 41-BLA08-05K8	0.50	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-05K8	0.50	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIL 41-BLA08-10K8	1.00	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15
SCIR 41-BRA08-10K8	1.00	0.08	11.0	0.5	8.0	●	0.10-4.20	0.02-0.15

(1) Arête de coupe sous le centre

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-ERA/ELA

Plaquettes de tournage arrière pour matériaux à copeaux courts



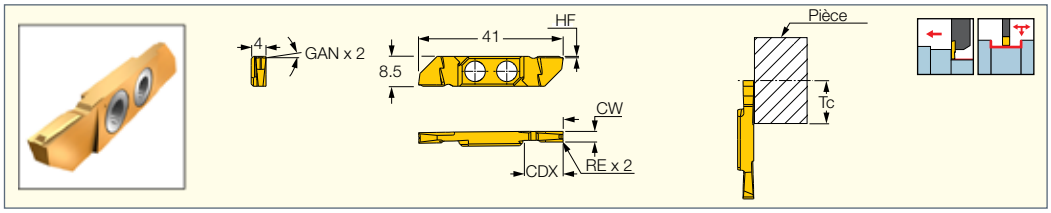
Désignation	Dimensions CW	RE	Tc	HF(1)	IC1008	Conditions de coupe recommandées ap (mm)	f tournage (mm/tr)
SCIL 41-ELA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA00-10K0	1.00	0.00	11.0	0.2	●	0.05-5.00	0.02-0.15
SCIL 41-ELA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	0.10-5.00	0.02-0.15
SCIR 41-ERA08-10K0	1.00	0.08	11.0	0.2	●	0.10-5.00	0.02-0.15

(1) Arête de coupe sous le centre

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-AD

Plaquettes de tournage



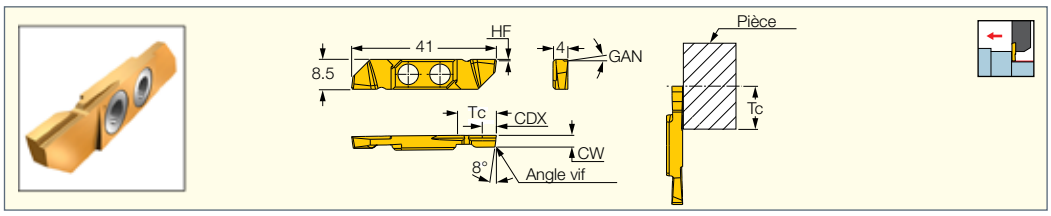
Désignation	Dimensions CW	RE	CDX	Tc	HF(1)	GAN	IC1008	Conditions de coupe recommandées ap (mm)	f tournage (mm/tr)	f gorges (mm/tr)
SCIR/L 41-AD08-30K8	3.00	0.08	11.00	11.0	0.5	8.0	●	0.12-4.00	0.02-0.15	0.01-0.06

(1) Arête de coupe sous le centre

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-AR/AL

Plaquette de tournage avec angle frontal



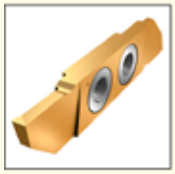
Désignation	Dimensions CDX	CW	HF(1)	Tc	GAN	IC1008	Conditions de coupe recommandées ap (mm)	f tournage (mm/tr)
SCIL 41-AL00-33K16	4.00	3.30	0.5	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15
SCIR 41-AR00-33K16	4.00	3.30	0.5	11.0	16.0	●	0.05-4.00	0.02-0.15

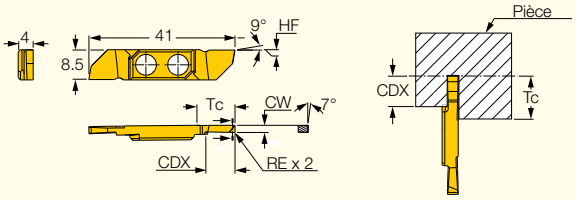
(1) Arête de coupe sous le centre

SWISSCUT EXTRA LONG

SCIR/L-41-NP

Plaquettes de tournage, gorges et tronçonnage





Désignation	Dimensions					IC1008	Conditions de coupe recommandées		
	CW	RE	HF(1)	CDX	Tc		a_p (mm)	f tournage (mm/tr)	f gorges (mm/tr)
SCIR/L 41-150NP08	1.50	0.08	0.2	8.00	11.0	•	0.10-1.80	0.02-0.10	0.02-0.07
SCIR/L 41-200NP08	2.00	0.08	0.2	8.00	11.0	•	0.10-2.50	0.02-0.15	0.02-0.09
SCIR/L 41-250NP08	2.50	0.08	0.2	10.00	11.0	•	0.10-3.00	0.02-0.17	0.02-0.11
SCIR/L 41-300NP08	3.00	0.08	0.2	10.00	11.0	•	0.10-4.00	0.02-0.20	0.02-0.12

• Lors d'opération de tournage à l'opposé de la géométrie de coupe, la profondeur de coupe maximum est de 0.5 mm

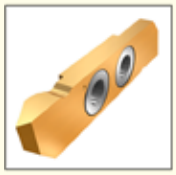
(1) Arête de coupe sous le centre

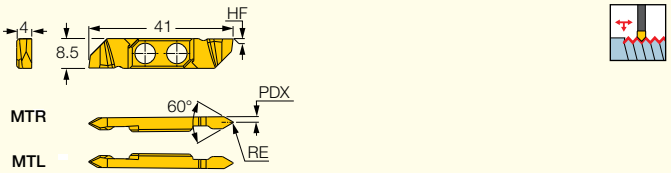
SWISSCUT EXTRA LONG

ISCARTHREAD

SCIR/L-41-MTR/MTL

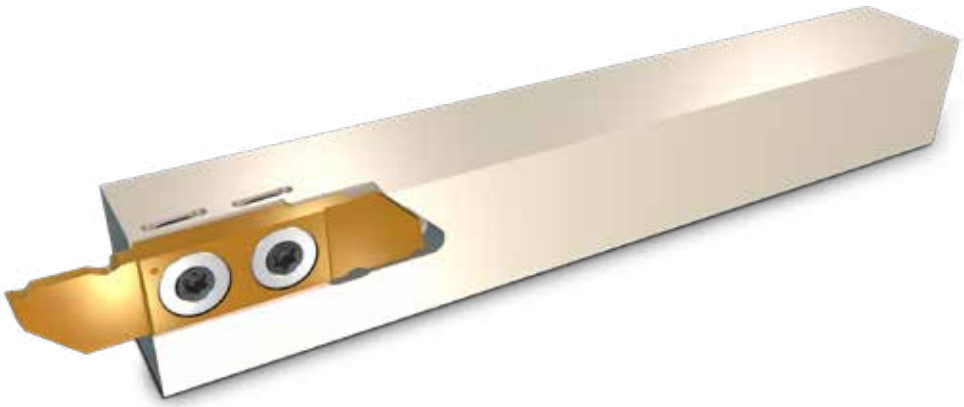
Plaquettes de filetage avec profil partiel à 60°





Désignation	Dimensions							IC1008
	RE	PDX	TPN(1)	TPX(2)	TPIN(3)	TPIX(4)	HF(5)	
SCIL 41-MTL006	0.06	0.9	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	•
SCIR 41-MTR006	0.06	0.9	0.400	1.500	17.00	64.00	0.2	•
SCIL 41-MTL020	0.20	1.6	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	•
SCIR 41-MTR020	0.20	1.6	1.500	2.500	10.00	17.00	0.2	•

(1) Pas de filetage minimum (mm)
(2) Pas de filetage maximum (mm)
(3) Nb de filets au pouce minimum
(4) Nb de filets au pouce maximum
(5) Arête de coupe sous le centre



PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

Le Maître de la Stratégie en Tronçonnage et gorges

Plaquette pentagonale à 5 arêtes de coupe pour le tronçonnage et les gorges de pièces miniatures près d'un épaulement

Largeurs de plaquettes à droite et à gauche : 0.25 à 3.18 mm

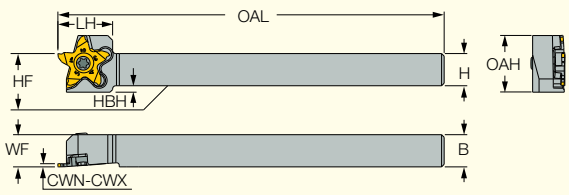
- Pour tronçonnage, gorges, tournage et filetage
- Pour tous types de matériaux (P M K N S H)
- Innovation
- Plaquette économique

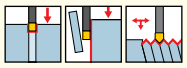
LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PCHRS/LS-17

Porte-outils avec plaquettes à 5 arêtes de coupe pour tronçonnage, gorges et dégagement d'angles près d'un épaulement





Version à droite

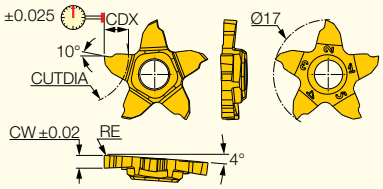
Désignation	H	B	CWN(1)	CWX(2)	WF	OAL	LH	HBH	OAH	HF		
PCHR/LS 10-17	10.0	10.0	0.25	3.18	10.00	120.00	17.0	2.0	17.6	10.0	SR M4-39432	T-1508/5
PCHR/LS 12-17	12.0	12.0	0.25	3.18	12.00	120.00	17.0	-	17.6	12.0	SR M4-39432	T-1508/5
PCHR/LS 16-17	16.0	16.0	0.25	3.18	16.00	120.00	17.0	-	21.6	16.0	SR M4-39432	T-1508/5
PCHR/LS 20-17	20.0	20.0	0.25	3.18	20.00	120.00	17.0	-	25.6	20.0	SR M4-39432	T-1508/5

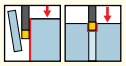
• Utiliser les plaquettes à droite sur les porte-outils à droite et vice-versa
(1) Largeur de coupe minimum
(2) Largeur de coupe maximum

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS

Plaquettes pentagonales pour tronçonnage et gorges de pièces miniatures et fines dans les matériaux doux



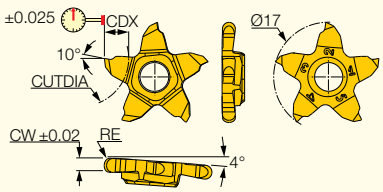


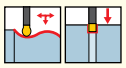
Désignation	Dimensions CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	Conditions de coupe recommandées f gorges (mm/tr)
PENTA 17N025P000R/LS	0.25	0.00	0.60	1.2	•	0.02-0.03
PENTA 17N030P000R/LS	0.30	0.00	0.60	1.2	•	0.02-0.03
PENTA 17N033P000R/LS	0.33	0.00	0.60	1.2	•	0.02-0.03
PENTA 17N043P000R/LS	0.43	0.00	1.00	2.0	•	0.02-0.04
PENTA 17N050P000R/LS	0.50	0.00	2.00	4.0	•	0.02-0.04
PENTA 17N075P000R/LS	0.75	0.00	2.50	5.0	•	0.02-0.04
PENTA 17N080P000R/LS	0.80	0.00	2.50	5.0	•	0.02-0.04
PENTA 17N095P000R/LS	0.95	0.00	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N100P010R/LS	1.00	0.10	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N120P010R/LS	1.20	0.10	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N140P010R/LS	1.40	0.10	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N150P010R/LS	1.50	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N157P010R/LS	1.57	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N170P010R/LS	1.70	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N178P010R/LS	1.78	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N196P010R/LS	1.96	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N200P010R/LS	2.00	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N222P010R/LS	2.22	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N230P010R/LS	2.30	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N239P010R/LS	2.39	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N247P010R/LS	2.47	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N250P010R/LS	2.50	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N270P010R/LS	2.70	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.09
PENTA 17N287P010R/LS	2.87	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.10
PENTA 17N300P010R/LS	3.00	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.10
PENTA 17N318P010R/LS	3.18	0.10	4.00	8.0	•	0.02-0.10

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-P-RS/LS (full radius)

Precision Grooving Pentagonal Full Radius Inserts for Soft Materials



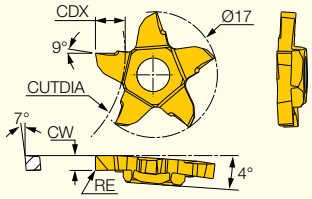


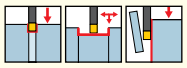
Désignation	Dimensions CW	RE	CDX	CUTDIA	IC1008	Conditions de coupe recommandées f gorges (mm/tr)
PENTA 17N100P050R/LS	1.00	0.50	3.00	6.0	•	0.02-0.05
PENTA 17N157P079R/LS	1.57	0.79	4.00	8.0	•	0.02-0.07
PENTA 17N200P100R/LS	2.00	1.00	4.00	8.0	•	0.02-0.08
PENTA 17N239P120R/LS	2.39	1.20	4.00	8.0	•	0.02-0.08

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-NP-RS/LS

Plaquettes pentagonales pour tronçonnage et gorges près d'épaulements hauts





Désignation	Dimensions				IC1008	Conditions de coupe recommandées		
	CW	RE	CDX	CUTDIA		a_p (mm)	f tournage (mm/tr)	f gorges (mm/tr)
PENTA 17-100NP08R/LS	1.00	0.08	3.00	32.0	•	0.05-0.70	0.02-0.06	0.03-0.06
PENTA 17-200NP08R/LS	2.00	0.08	4.00	32.0	•	0.05-2.50	0.05-0.15	0.05-0.09
PENTA 17-300NP08R/LS	3.00	0.08	4.00	32.0	•	0.05-3.10	0.05-0.19	0.05-0.11

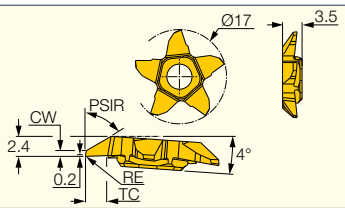
• Lors d'opération de tournage à l'opposé de la géométrie de coupe, la profondeur de coupe maximum est de 0.5 mm

Désignation	Dimensions			Dmax en fonction de la profondeur d'usinage (CDX)				
	CW	RE	CDX	CDX≤2.5	CDX≤3.0	CDX≤3.5	CDX≤3.8	CDX≤4.0
PENTA 17-100NP08-R/LS	1.00	0.08	3.00	N.L.	100	-	-	-
PENTA 17-200NP08-R/LS	2.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32
PENTA 17-300NP08-R/LS	3.00	0.08	4.00	N.L.	100	75	45	32

PENTACUT
PARTING & GROOVING LINE

PENTA 17-ER/EL

Plaquettes pentagonales pour le tournage arrière de matériaux à copeaux courts

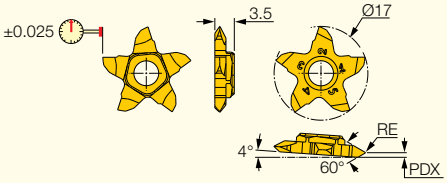


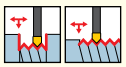
Désignation	Dimensions				IC1008	Conditions de coupe recommandées	
	CW	RE	PSIR	Tc		a_p (mm)	f tournage (mm/tr)
PENTA 17EL00-07K0LS	0.70	0.00	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER00-07K0RS	0.70	0.00	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17EL08-07K0LS	0.70	0.08	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15
PENTA 17ER08-07K0RS	0.70	0.08	60.0	4.0	•	0.05-2.50	0.01-0.15

PENTACUT
THREADING LINE

PENTA 17-MT-RS/LS

Plaquettes pentagonales rectifiées de précision avec profil partiel à 60° pour le filetage extérieur





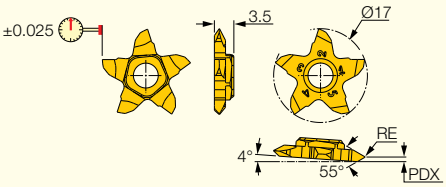
Désignation	Dimensions				IC1008
	TPN(1)	TPX(2)	RE	PDX	
PENTA 17-MTL003LS	0.300	1.750	0.03	0.8	•
PENTA 17-MTR003RS	0.300	1.750	0.03	0.8	•
PENTA 17-MTL008LS	0.700	3.500	0.08	1.4	•
PENTA 17-MTR008RS	0.700	3.500	0.08	1.4	•

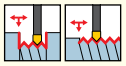
(1) Pas de filetage minimum (mm)
(2) Pas de filetage maximum (mm)

PENTACUT
THREADING LINE

PENTA 17-WT-RS/LS

Plaquettes pentagonales rectifiées de précision avec profil partiel à 55° pour le filetage extérieur





Désignation	Dimensions				IC1008
	TPIX(1)	TPIN(2)	RE	PDX	
PENTA 17-WTL003LS	72.00	17.00	0.03	0.8	•
PENTA 17-WTR003RS	72.00	17.00	0.03	0.8	•
PENTA 17-WTL008LS	31.00	7.00	0.08	1.4	•
PENTA 17-WTR008RS	31.00	7.00	0.08	1.4	•

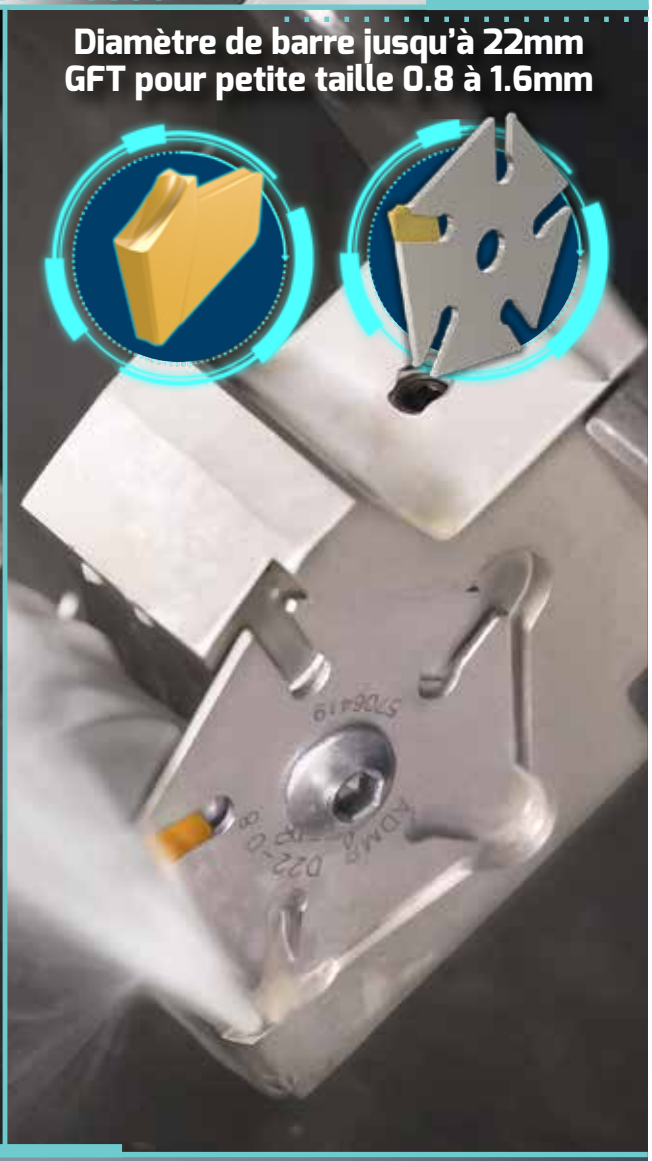
(1) Nb de filets au pouce maximum
(2) Nb de filets au pouce minimum

LOGIQ5GRIP
PARTING & GROOVING

Le Maître de la Stratégie en Adaptateurs pentagonaux 5 logements

Diamètre de barre jusqu'à 45mm
Tang-Grip 2 à 3mm

Diamètre de barre jusqu'à 22mm
GFT pour petite taille 0.8 à 1.6mm



Adaptateurs pentagonaux économiques, 5 logements pour tronçonnage & gorges

- Facilité d'utilisation
- Arrosage haute pression
- Nouvelle génération
- Plaquette économique

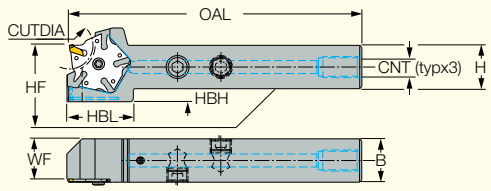
LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

SCANNEZ MOI

LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING
SLIMGRIP NARROW INSERTS

THMPR/L D22-JHP

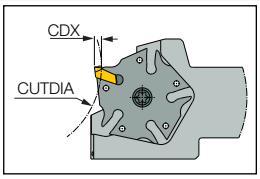
Porte-outils avec canaux d'arrosage haute pression pour lames SELF-GRIP pentagonales



Désignation	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 16-D22-JHP	16.0	16.1	10.0	16.0	14.60	22.0	135.00	29.6	UNF 5/16-24
THMPR/L 20-D22-JHP	20.0	20.1	6.0	20.0	18.60	22.0	135.00	29.6	G1/8

Profondeur d'usinage CDX en fonction de Dmax pour THMPR/L...-D22 JHP

CDX	≤2.0	≤3.0	≤4.0	≤5.0	≤6.0	≤7.0	≤8.0	≤11.0
CUTDIA	85	80	75	70	65	60	55	50



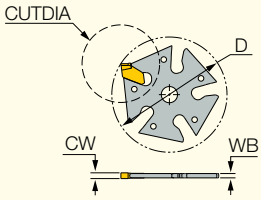
Pièces détachées

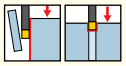
Désignation				
THMPL 16-D22-JHP	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"	SR M4-39432	T-15/5
THMPR 16-D22-JHP	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"	SR M4-39432	T-15/5
THMPL 20-D22-JHP	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5
THMPR 20-D22-JHP	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0	SR M4-39432	T-15/5

LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING
SLIMGRIP NARROW INSERTS

ADMP D22

Lames de tronçonnage et gorges avec 5 logements de plaquettes SELF-GRIP





Désignation	CW	WB	D	CUTDIA	Plaquette
ADMP D22-1.2	1.20	1.06	32	22.0	GFT 1.2
ADMP D22-1.6	1.60	1.20	32	22.0	GFT 1.6

Pièces détachées

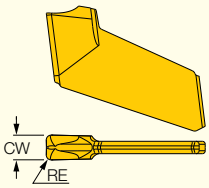
Désignation	
ADMP D22	ESG-SLM*

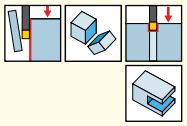
* En option, à commander séparément

SLIMGRIP NARROW INSERTS

GFT-J

Plaquettes monocoupes fines pour tronçonnage, gorges et sciage dans les matériaux doux



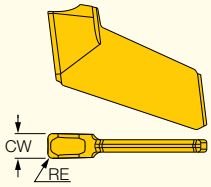


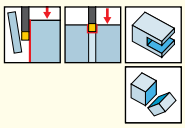
Désignation	Dimensions CW	Dimensions RE	Tenace ↔ Dur IC1028	Tenace ↔ Dur IC1008	Conditions de coupe recommandées f gorges (mm/tr)
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10
GFT 1.6J-0.16	1.60	0.16	●	●	0.03-0.12

SLIMGRIP NARROW INSERTS
LOGIQ5GRIP PARTING&GROOVING

GFT-C

Plaquettes monocoupes ultrafines pour tronçonnage, gorges et sciage dans les matériaux doux





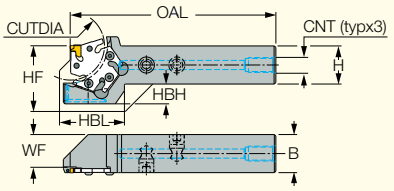
Désignation	Dimensions CW	Dimensions RE	Tenace ↔ Dur IC1028	Tenace ↔ Dur IC1008	Conditions de coupe recommandées f gorges (mm/tr)
GFT 1.6C-0.16	1.60	0.16	●	●	0.05-0.15

LOGIQ5 GRIP PARTING&GROOVING

TANG-GRIP PARTING LINE

THMPR/L D45-JHP

Porte-outils avec canaux d'arrosage haute pression pour lames TANG-GRIP pentagonales



Désignation	H	HF	HBH	B	WF	CUTDIA	OAL	HBL	CNT
THMPR/L 20-D45-JHP	20.0	20.1	18.0	20.0	17.35	45.0	135.00	35.6	G1/8
THMPR/L 25-D45-JHP	25.0	25.1	13.0	25.0	22.35	45.0	135.00	35.6	G1/8

Pièces détachées

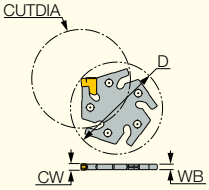
Désignation				
THMPR/L D45-JHP	SR M3X8 ISO 14580 BLACK	T-10/5	PLUG G1/8-6.5 TL360	HW 5.0

LOGIQ5 GRIP PARTING&GROOVING

TANG-GRIP PARTING LINE

ADMP D45

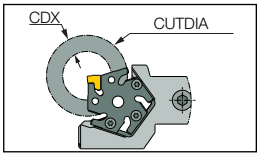
Adaptateurs de tronçonnage et gorges avec 5 logements de plaquettes TANG-GRIP à montage tangentiel



Désignation	CWN[1]	CWX[2]	WB	D	CUTDIA	Plaquette
ADMP D45-2.0	1.80	2.40	1.60	42	45.0	TAG 2
ADMP D45-3.0	2.80	3.50	2.50	42	45.0	TAG 3

[1] Largeur de coupe minimum
[2] Largeur de coupe maximum

Profondeur d'usinage CDX en fonction de Dmax pour THMPR/L...-D45 JHP									
CDX	T≤3.0	T≤4.0	T≤5.0	T≤6.0	T≤7.0	T≤8.0	T≤9.0	T≤10.0	T≤22.5
CUTDIA	85	80	75	70	65	60	55	50	45



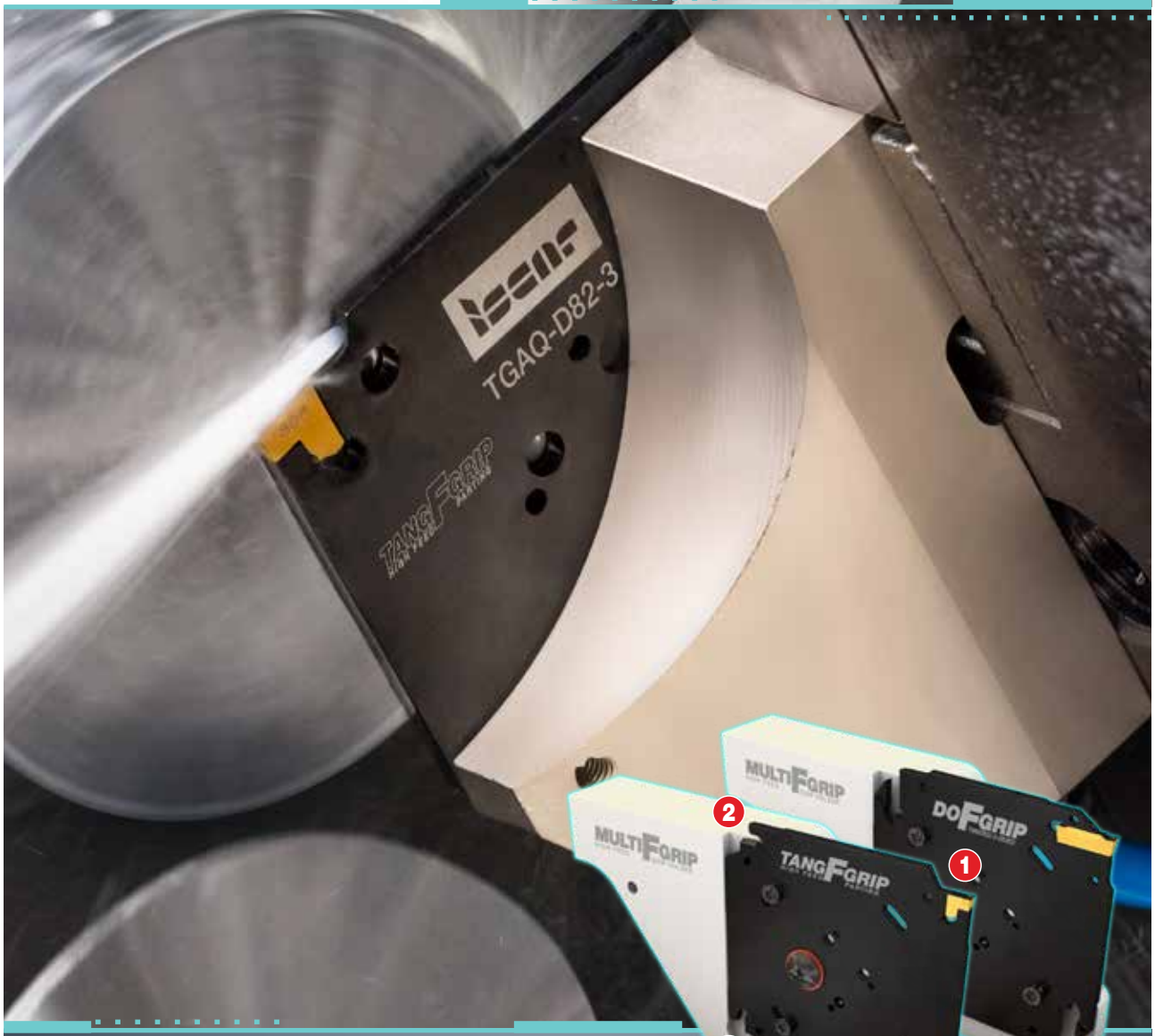
Pièces détachées

Désignation	
ADMP D45-2.0	ETG 2*
ADMP D45-3.0	ETG 3-4-SH*

* En option, à commander séparément

MULTIFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

Le Maître de la Stratégie en Tronçonnage très grande avance



Outil robuste et renforcé

Parfaite stabilité et haute productivité

Porte-adaptateur pour tous types de machines

Outils et plaquettes très grande avance pour une haute productivité

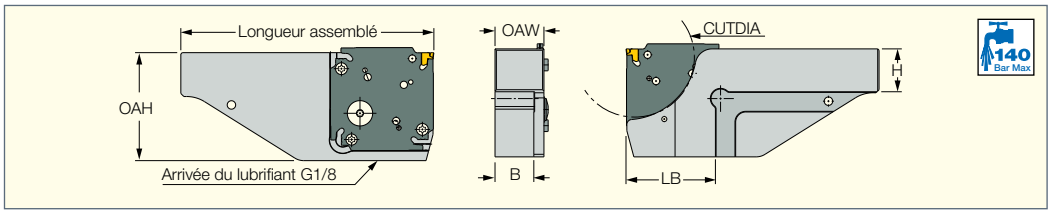
- Serrage rigide
- Très grande avance
- Arrosage haute pression
- Plaquette économique
- Anti-Vibration

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

MULTIFGRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

TGTBQ-JHP

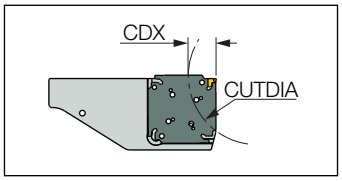
Blocs porte-lames pour lames de tronçonnage et gorges TANG-F-GRIP et DO-F-GRIP avec arrosage haute pression



Désignation	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0

Profondeur de tronçonnage déterminée en fonction du diamètre de la pièce

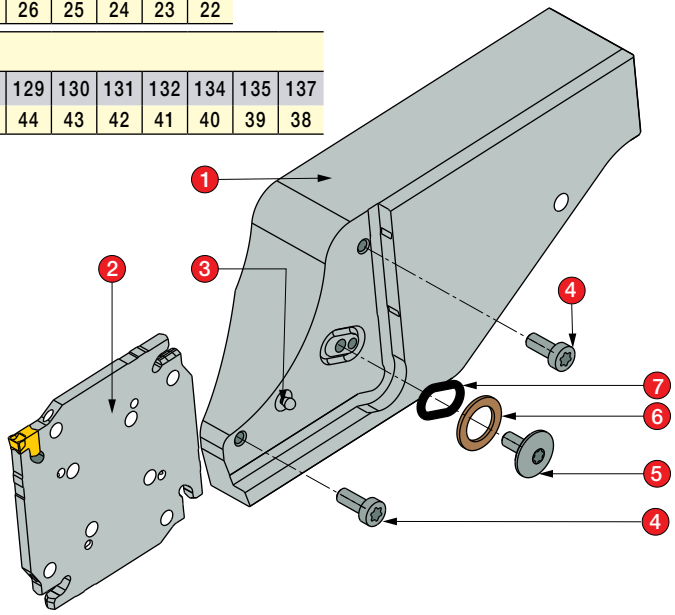
Désignation	CUTDIA																	
TGTBQ...D52-JHP	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D82-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D120-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
CDX	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4



Désignation	CUTDIA															
TGTBQ...D82-JHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D120-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195
CDX	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

Désignation	CUTDIA																
TGTBQ...D120-JHP	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
CDX	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38

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



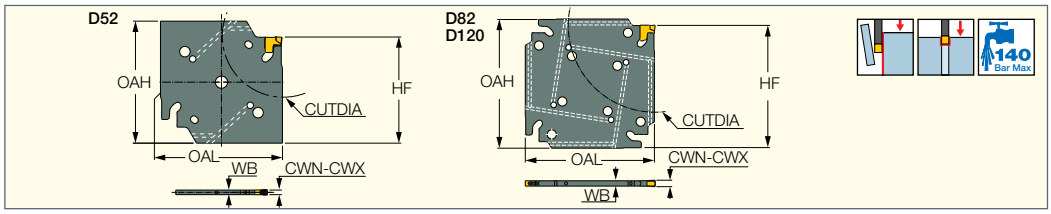
Pièces détachées

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

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

TGAQ-JHP

Lames de tronçonnage et gorges pour plaquettes à serrage tangentiel TANG-GRIP



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

• Convient à toutes les plaquettes TANG-GRIP

(1) Largeur de coupe minimum

(2) Largeur de coupe maximum

Débit / Pression

Désignation	70 Bars Débit (litres/min)	100 Bars Débit (litres/min)	140 Bars Débit (litres/min)
TGAQ D52/82/-2...-JHP TGAQ D52/82/120-3-...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D52/82/120-4-...-JHP TGAQ D120-5-JHP	6-7	7-8	8-9

Pièces détachées

Désignation			
TGAQ D52-2-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D52-3-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D52-4-2Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-2-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*
TGAQ D82-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D82-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-3-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-4-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*
TGAQ D120-5-4Z-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*

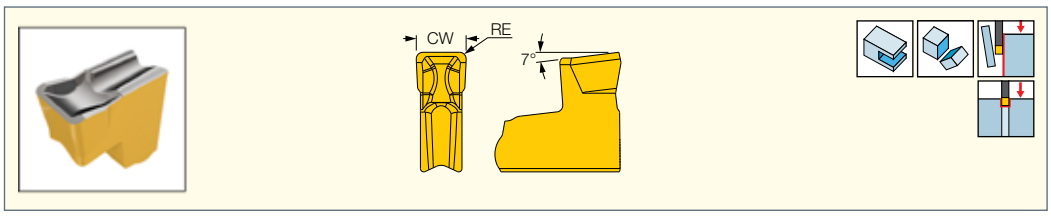
* En option, à commander séparément

TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

TANG-GRIP PARTING LINE

TAG N-HF

Plaquettes monocoupes pour tronçonnage et gorges grande avance dans les matériaux durs et les applications difficiles



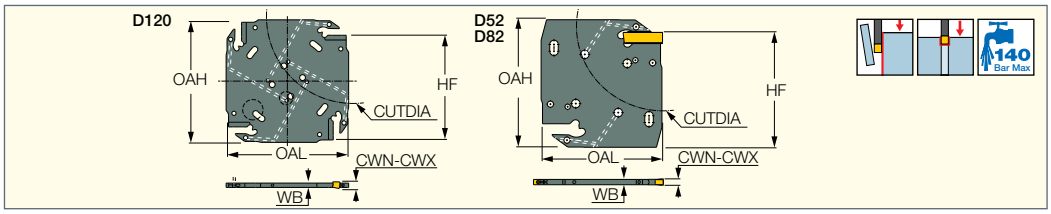
Désignation	Dimensions CW	CWTOL(1)	RE	Tenace ↔ Dur IC830	IC808	Conditions de coupe recommandées f gorges (mm/tr)
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	•	•	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40

(1) Tolérance de largeur de coupe (+/-)

DOFGRIP TWISTED 2-SIDED

DGAQ-JHP

Lames de tronçonnage et gorges pour plaquettes DO-GRIP



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

- Avec les plaquettes réversibles 2 et 3mm, la profondeur de coupe est limitée à 19mm. Pour une grande profondeur, utiliser une plaquette monocoupe type DGNM.
- Convient à toutes les plaquettes DO-GRIP

(1) Largeur de coupe minimum

(2) Largeur de coupe maximum

Débit / Pression

Désignation	70 Bars Débit (litres/min)	100 Bars Débit (litres/min)	140 Bars Débit (litres/min)
DGAQ D52-2-2Z-JHP DGAQ D52/82-3-2Z-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D52/82/120-4-...-JHP DGAQ D82/120-5-...-JHP	6-7	7-8	8-9

Pièces détachées

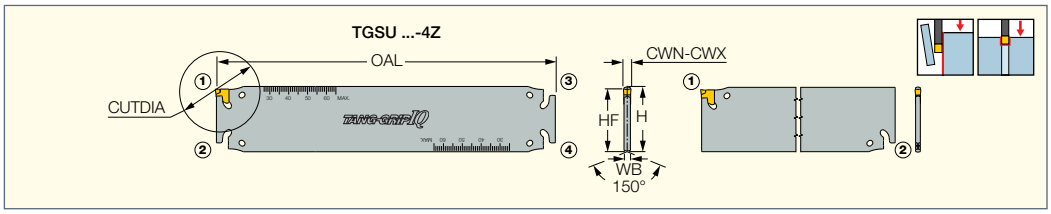
Désignation			
DGAQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*

* En option, à commander séparément

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TGSU

Lames de tronçonnage et gorges avec logements tangentiels, sans mâchoire supérieure, pour plaquettes monocoupes TANG-GRIP



Désignation	H	CWN(2)	CWX(3)	CUTDIA	NOP(4)	WB	OAL	HF	CSP(5)	Plaquette	
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 (6)	180.00	33.2	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 (7)	160.00	33.2	0	TAG 2	ETG 2*
TGSU 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-4-IQ-4Z	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-5-IQ	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	0	TAG 5	ETG 5-7*
TGSU 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	0	TAG 6	ETG 5-7*
TGSU 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	0	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 35C-8-IQ (1)	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	1	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 35C-9-IQ (1)	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	1	TAG 9	ETG 8-12*
TGSU 56C-7-IQ (1)	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	1	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 56C-8-IQ (1)	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	1	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 56C-9-IQ (1)	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	1	TAG 9	ETG 8-12*

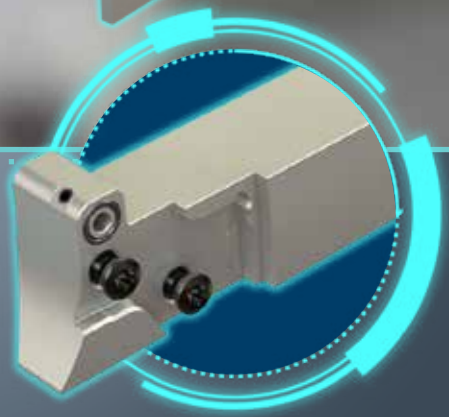
(1) C-Arrosage intégré, à utiliser avec les blocs TGTBU HD uniquement ; le tube d'arrosage SGCU 341 doit être commandé séparément
(2) Largeur de coupe minimum
(3) Largeur de coupe maximum
(4) Nombre de logements
(5) 0 - Sans arrosage, 1 - Avec arrosage
(6) L'épaisseur dans la zone de la capacité en profondeur de tronçonnage est de 1.05 mm
(7) L'épaisseur dans la zone de la capacité en profondeur de tronçonnage est de 1.65 mm
* En option, à commander séparément

TGSU 35-3-IQ-4Z
TGSU 35-4-IQ-4Z

MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

Le Maître de la Stratégie en Tronçonnage et Gorges

Porte-outil modulaire ultra-compact pour adaptateurs de tronçonnage et gorges, avec sortie réduite



Version à gauche et à droite pour un usinage près d'épaulements

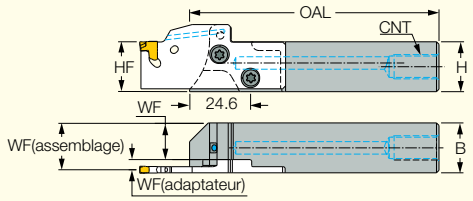
- Facilité d'utilisation
- Grande variété d'adaptateurs
- Arrosage haute pression
- Plaquette économique

LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

MODUGRIP JETCUT
MODULAR GRIP CARTRIDGES

NMAHR/L-JHP

Porte-outils avec canaux d'arrosage haute pression pour lames MODUGRIP



WF(assemblage)=WF(outil)+WF(adaptateur)

Désignation	H	B	OAL	WF	CNT	HF
NMAHR/L 20-MG-JHP	20.0	20.0	100.00	14.70	G1/8	20.0
NMAHR/L 25-MG-JHP	25.0	25.0	100.00	19.70	G1/8	25.0

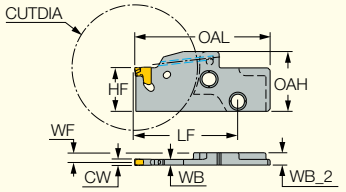
Pièces détachées

Désignation				
NMAHR/L-JHP	SR M5-04451	SW6-T-SH	BLD T20/S7	OR 5X1N

TANG-GRIP JETCUT
PARTING LINE
MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

TGAD RE/LE-JHP

Adaptateurs de tronçonnage et gorges avec canaux d'arrosage haute pression pour plaquettes TANG-GRIP



Version à droite

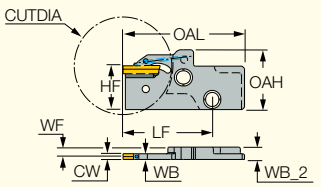
Désignation	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Plaquette	
TGAD 2R/LE-D54-JHP	1.80	2.40	4.48	1.65	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG 2	ETG 3-4-SH*
TGAD 3R/LE-D54-JHP	3.00	3.50	4.08	2.45	5.3	44.40	58.30	25.8	18.9	54.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

(1) Largeur de coupe minimum
(2) Largeur de coupe maximum

DO-GRIP JETCUT
TWISTED 2-SIDED
MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

D/HGAD RE/LE-JHP

Adaptateurs de tronçonnage et gorges avec canaux d'arrosage haute pression pour plaquettes DO-GRIP



Version à droite

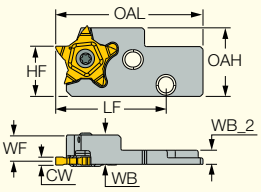
Désignation	CWN(2)	CWX(3)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	CUTDIA	Plaquette	
DGAD 2R/LE-D38-JHP (1)	1.90	2.50	4.50	1.60	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DGN 2	EDG 33A*
DGAD 3R/LE-D38-JHP (1)	3.00	3.18	4.08	2.45	5.3	40.40	54.35	25.8	18.9	38.0	DGN 3	EDG 33A*
HGAD 3R/LE-D42-JHP	3.00	3.00	4.08	2.45	5.3	38.40	52.35	25.8	18.9	42.0	HGN 3/GRIP 3	EDG 23B*

(1) Pour le tronçonnage et les gorges extérieures uniquement
(2) Largeur de coupe minimum
(3) Largeur de coupe maximum

PENTACUT JETCUT
PARTING & GROOVING LINE
MODUGRIP
MODULAR GRIP CARTRIDGES

PCAD RE/LE-JHP

Adaptateurs de tronçonnage et gorges avec canaux d'arrosage haute pression pour plaquettes PENTA 24



Version à droite

Désignation	CWN(1)	CWX(2)	WF	WB	WB_2	LF	OAL	OAH	HF	Plaquette
PCAD 24R/LE-JHP	0.50	3.18	5.20	11.00	5.3	41.40	55.30	25.8	18.9	PENTA 24

(1) Largeur de coupe minimum
(2) Largeur de coupe maximum

Pièces détachées

Désignation		
PCAD 24LE-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5
PCAD 24RE-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

Le Maître de la Stratégie en Tronçonnage anti-vibration

Lames anti-vibration uniques

Technologie de compensation innovante pour annuler le phénomène d'oscillation

Lames anti-vibration uniques pour applications de tronçonnage et gorges à de grandes profondeurs

- Arrosage intégré
- Haute productivité
- Gorges et tronçonnage grandes profondeurs
- Efficacité prouvée dans les grands porte-à-faux

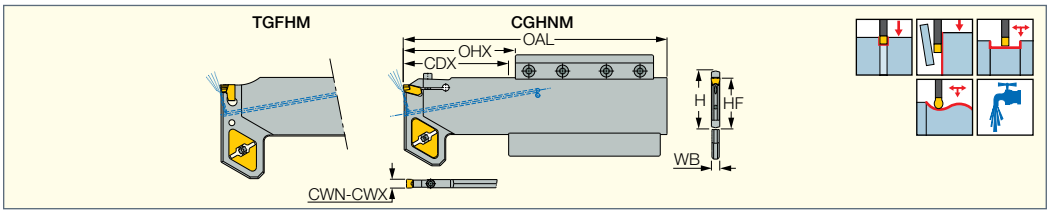
LOGIQGRIP
ISCAR CHESS LINES

CUTGRIP

WHISPERLINE
ANTI-VIBRATION

Lames anti-vibration

Lames anti-vibration pour gorges profondes et tournage



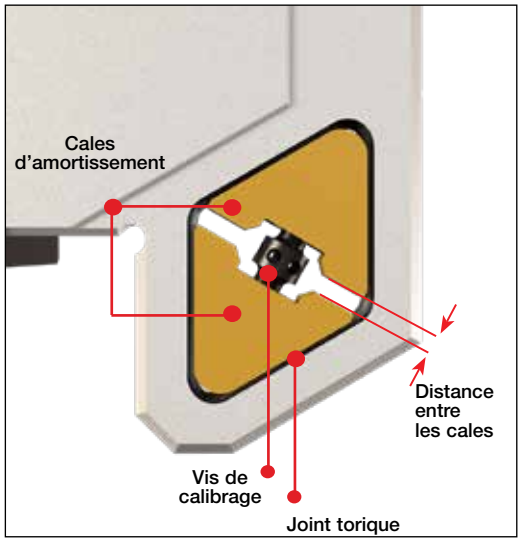
Désignation	CWN(1)	CWX(2)	OHX(3)	CDX(4)	WB	HF	H	OAL	Plaquette			
CGHNM 53-6DG-AV	5.50	6.40	100.0	93.00	5.20	45.0	52.6	235.00	GIMF/N/T/O 6 GIM 6	SGCU 341*		EDG 44A*
TGFHM 53K-8-AV	7.70	9.00	100.0	93.00	7.40	45.0	52.6	235.00	TAG/TAGB 8	SGCU 341*		ETG 8-12*
CGHNM 53-P8-AV	8.00	8.00	100.0	93.00 (5)	7.40	45.0	52.6	235.00	GIMY/F/MM 8	SGCU 341*	HW 4.0	

(1) Largeur de coupe minimum
(2) Largeur de coupe maximum
(3) Porte-à-faux maximum
(4) Profondeur de coupe maximum
(5) Pour CUTDIA<200, CDX=98
* En option, à commander séparément

Guide d'utilisation

- La vitesse de rotation est l'un des facteurs principaux pouvant être à l'origine des vibrations. Afin de garantir un process d'usinage stable et maîtrisé dans des profondeurs de coupe élevées, la lame WHISPERLINE doit être utilisée à une vitesse de rotation constante et non à une vitesse de coupe constante. En cas de vibrations, il est impératif de réduire la vitesse de rotation.

- Chaque lame est pré-calibrée par ISCAR par garantir des performances optimales à un porte-à-faux de 100mm. Même si ce réglage standard convient à une large plage de porte-à-faux, l'utilisateur peut effectuer lui-même l'étalonnage du réglage précis si nécessaire.



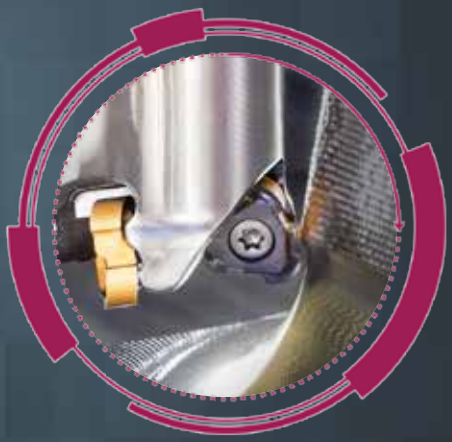
Réglage de la lame

Avant de commencer l'étalonnage, mesurer l'écart entre les deux cales pour revenir à la configuration initiale si l'étalonnage n'a pas amélioré le comportement de la lame.

1. Si la sortie de la lame est inférieure à 100mm, il est recommandé d'augmenter la compression du joint torique en tournant la vis dans le sens des aiguilles d'une montre (vérifier que la distance entre les cales augmente).
2. Si la sortie de la lame est supérieure à 100mm, il est recommandé de diminuer la compression du joint torique en tournant la vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vérifier que la distance entre les cales diminue).
3. Pour un réglage rapide de la lame, tourner la vis d'un demi-tour (sens horaire ou anti-horaire) pour une différence de sortie de 30mm.

LOGIQMILL

ISCAR CHESS LINES



Haute productivité

Pour tous types de matériaux

Nouvelle génération

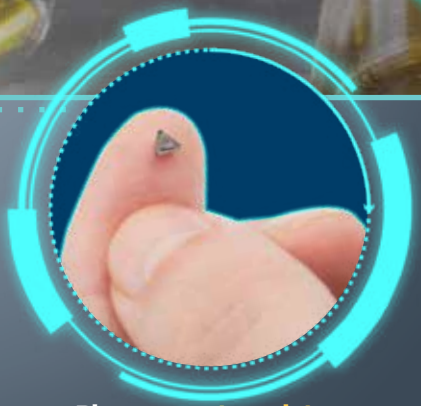
Plaquette économique

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

NANMILL
NANO ENDMILL

Le Maître de la Stratégie en Fraises miniatures à 90°

Plaquette interchangeable miniature et fraise multi-dents pour les Épaulements à 90°



Plaquette triangulaire sans trou

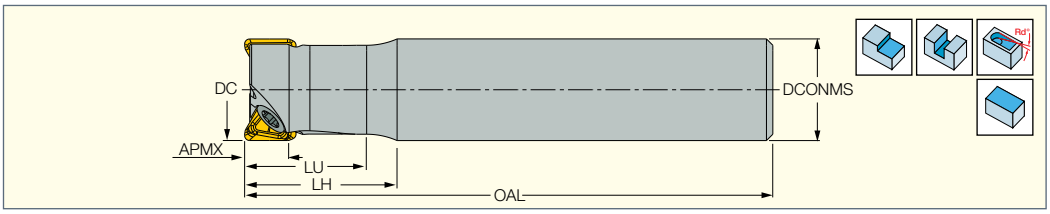
- Arête extra positive
- Plaquette robuste, grande durée de vie
- Plaquette nouvelle génération
- Épaulements à 90°

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

NANMILL
NANO ENDMILL

HM390 ETP-04

Fraises en bout petit diamètre à 90° avec plaquettes triangulaires HM390 TPKR 0401 à 3 arêtes de coupe hélicoïdales



Désignation	DC	APMX	CICT(1)	OAL	LU	LH	DCONMS	Queue(2)	RMPX(3)	kg
HM390 ETP D08-2-C08-04	8.00	3.00	2	60.00	9.6	12.0	8.00	C	3.0	0.02
HM390 ETP D10-3-C10-04	10.00	3.00	3	80.00	12.6	15.0	10.00	C	2.5	0.05

• Couple de serrage 0.5 Nm
(1) Nombre de plaquettes
(2) C-Cylindrique
(3) Angle de ramping maximum

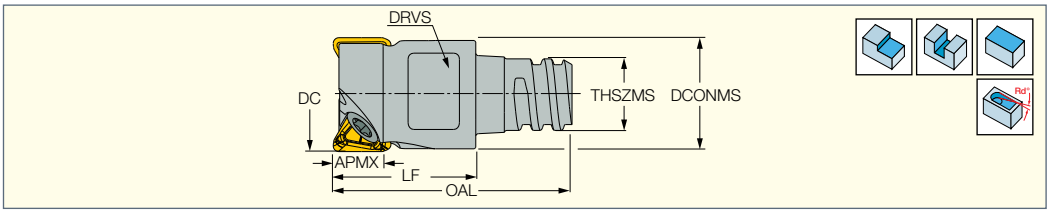
Pièces détachées

Désignation		
HM390 ETP D08-2-C08-04	SR M2X0.4-3 T6	T-6/5 MAGNET 3X3
HM390 ETP D10-3-C10-04	SR M2X0.4-3.5 T6	T-6/5 MAGNET 3X3

NANMILL
NANO ENDMILL
MULTI-MASTER

HM390 ETP-MM-04

Fraises en bout à 90° avec connexion filetée MULTI-MASTER et plaquettes triangulaires HM390 TPKR 0401…



Désignation	DC	APMX	CICT(1)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(2)	RMPX(3)	kg
HM390 ETP D08-2-MMT05-04	8.00	3.00	2	10.00	7.60	T05	16.75	6.0	3.0	0.00
HM390 ETP D10-3-MMT06-04	10.00	3.00	3	12.00	9.60	T06	18.30	8.0	2.5	0.00

• Couple de serrage plaquette 0.5 Nm
(1) Nombre de plaquettes
(2) Taille de clé plate
(3) Angle de ramping maximum

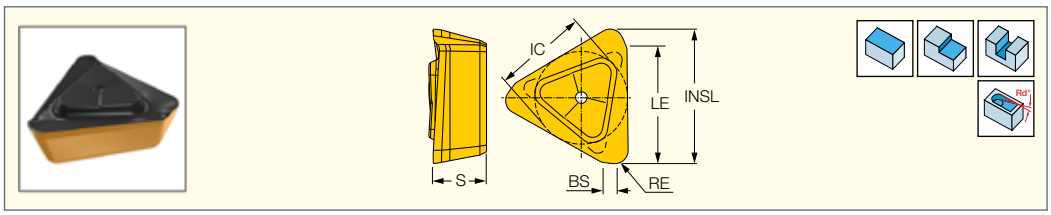
Pièces détachées

Désignation		
HM390 ETP D08-2-MMT05-04	SR M2X0.4-3 T6	T-6/5 MAGNET 3X3
HM390 ETP D10-3-MMT06-04	SR M2X0.4-3.5 T6	T-6/5 MAGNET 3X3

NANMILL
NANO ENDMILL

HM390 TPKR 0401

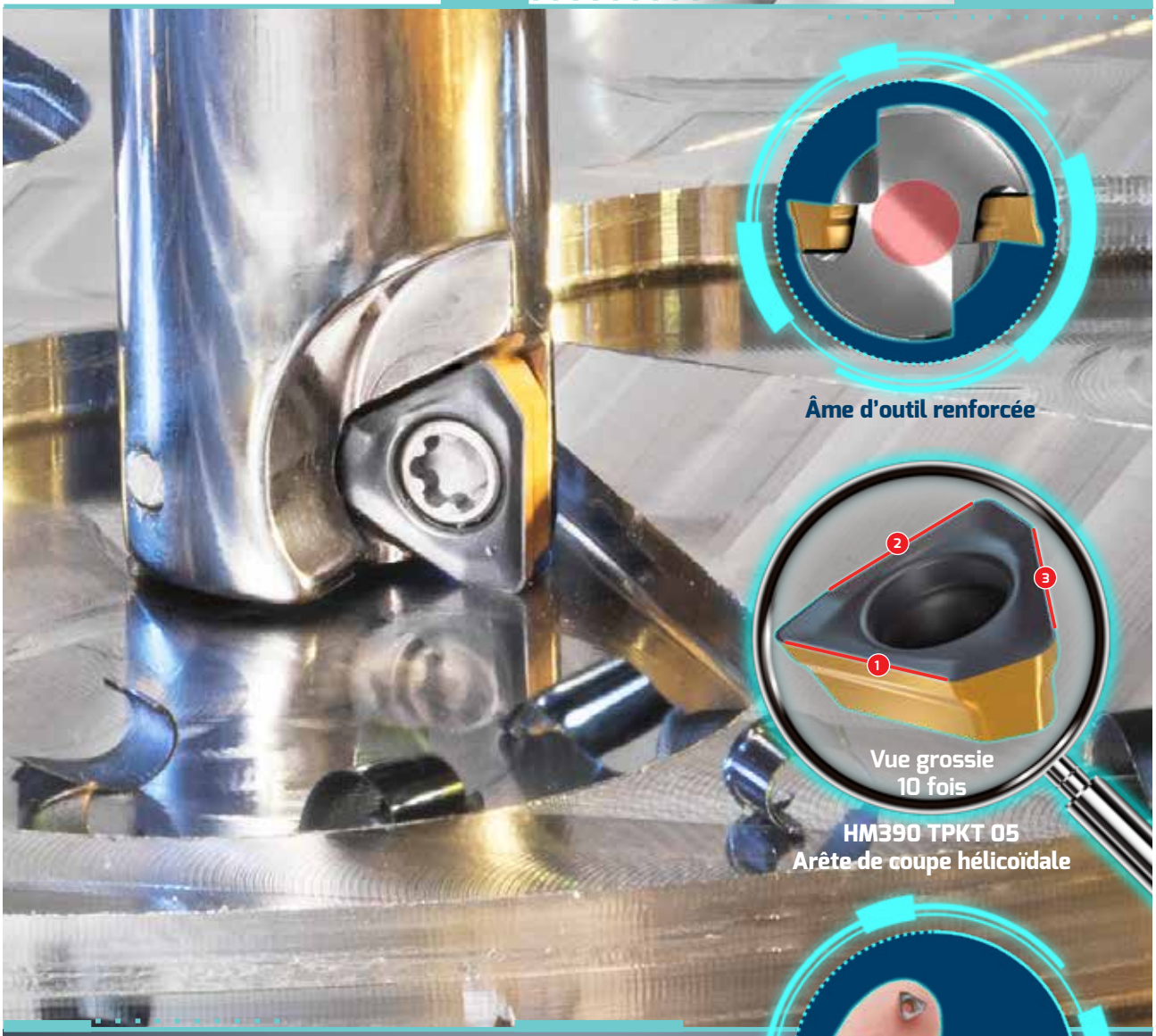
Plaquettes triangulaires miniatures à 3 arêtes de coupe pour Épaulements à 90°



Désignation	Dimensions						IC830	Conditions de coupe recommandées	
	INSL	IC	S	LE	RE	BS		a_p (mm)	f_z (mm/tr)
HM390 TPKR 0401-PCTR	4.00	2.80	1.60	3.00	0.40	0.40	•	0.50-3.00	0.04-0.10

HELI3MILL
HM390 LINE

Le Maître de la Stratégie en Fraises miniatures



Fraise multi-dents avec plaquettes hélicoïdales interchangeables miniatures pour des Épaulements à 90°

Plaquette miniature pour fraises petit diamètre
Profondeur de coupe jusqu'à 3.5mm

Angle de coupe très positif

Âme d'outil renforcée

Épaulements à 90°

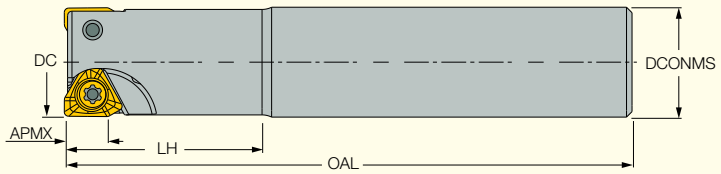
Plaquette économique

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

HELI3MILL HM390 LINE

HM390 TPKT 05

Fraises en bout à 90° avec plaquettes triangulaires HM390 TPKT 0602 à 3 arêtes de coupe



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

• Couple de serrage 0.5 Nm
(1) Nombre de plaquettes
(2) C-Cylindrique
(3) Angle de ramping maximum

Pièces détachées

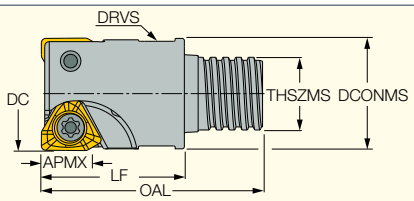
Désignation		
HM390 TPKT 05	TS 18041I/HG	T-6IP/51

HELI3MILL HM390 LINE

MULTI-MASTER

HM390 ETP-MM-05

Fraises en bout à 90° avec connexion filetée MULTI-MASTER et plaquettes triangulaires HM390 TPKT 0502…



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

• Couple de serrage plaquette 0.5 Nm
(1) Nombre de plaquettes
(2) Taille de clé plate
(3) Angle de ramping maximum

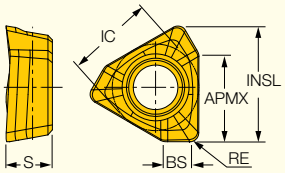
Pièces détachées

Désignation		
HM390 ETP-MM-05	TS 18041I/HG	T-6IP/51

HELI3MILL HM390 LINE

HM390 TPKT/CT 0502

Plaquettes triangulaires à 3 arêtes de coupe pour épaulements de précision à 90°



Désignation	Dimensions INSL	IC	S	APMX	RE	BS	Tenace ↔ Dur IC830	IC808	IC810	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f_z (mm/tr)
HM390 TPCT 0502PDR	5.26	3.94	2.10	3.50	0.40	1.00	●			0.50-3.50	0.05-0.10
HM390 TPKT 0502PDR	5.26	3.94	2.10	3.50	0.40	1.00	●	●	●	0.50-3.50	0.05-0.15

HELI4MILL
HM490 LINE

Le Maître de la Stratégie en Plaquettes carrées miniatures

Deux plaquettes QUAD miniatures
pour des Épaulements à 90° et un fraisage grande avance **montées sur une même fraise**

Plaquette QUAD miniature à 4 arêtes de coupe

Angle de coupe positif

Arrosage haute pression

Épaulements à 90°

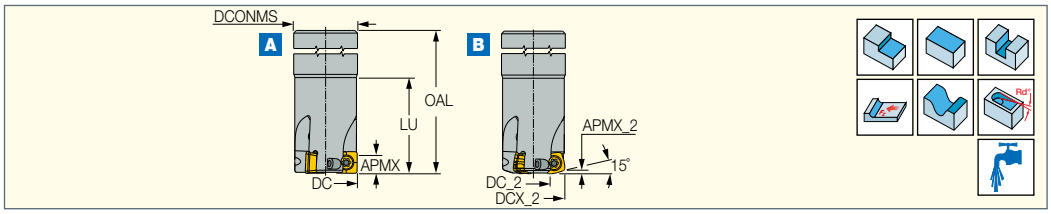
Plaquette économique

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

HELI4MILL HM490 LINE

E90SO-04

Fraises en bout avec plaquettes interchangeables pour épaulements et applications en fortes avances



Désignation	DC	APMX	DC_2	DCX_2	APMX_2	LU	OAL	DCONMS	Queue(1)	CICT(2)	RMPX(3)	kg	MIID(4)	MIID_2(5)
E90SO D10-2-C10-04-C	10.00	3.50	3.90	10.17	0.50	18.0	70.00	10.00	C	2	6.0	0.04	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D12-2-C12-04-C	12.00	3.50	5.90	12.17	0.50	18.0	70.00	12.00	C	2	3.0	0.05	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D12-3-C12-04-C	12.00	3.50	5.90	12.17	0.50	18.0	70.00	12.00	C	3	3.0	0.05	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D14-4-C14-04-C	14.00	3.50	7.90	14.17	0.50	20.0	80.00	14.00	C	4	2.0	0.08	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D16-4-C16-04-C	16.00	3.50	9.90	16.17	0.50	20.0	90.00	16.00	C	4	2.0	0.12	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D16-5-C16-04-C	16.00	3.50	9.90	16.17	0.50	20.0	90.00	16.00	C	5	2.0	0.12	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D20-6-C20-04-C	20.00	3.50	13.90	20.17	0.50	25.0	110.00	20.00	C	6	1.0	0.23	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF

• A - avec plaquette SOMT/CT 0402 • B - avec plaquette SOMT 0402-FF • Couple de serrage 0.5 Nm

(1) C-Cylindrique

(2) Nombre de plaquettes

(3) Angle de ramping maximum uniquement pour la plaquette SOMT 040208 PNR-FF

(4) Plaquette référence 90°

(5) Plaquette référence grande avance

Pièces détachées

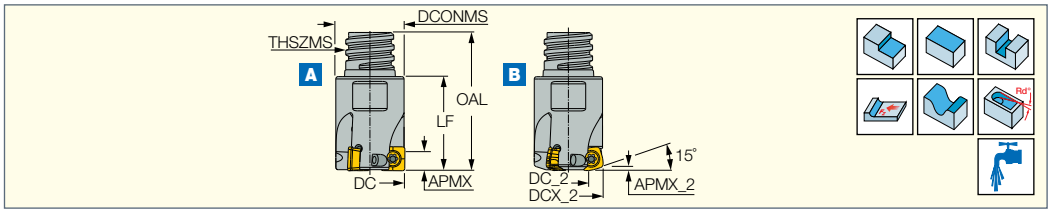
Désignation		
E90SO-04	TS 18041I/HG	T-6IP/51

HELI4MILL HM490 LINE

MULTI-MASTER

E90SO-MM-04

Fraises en bout avec connexion MULTI-MASTER et plaquettes interchangeables pour épaulements et applications grande avance



Désignation	DC	APMX	DC_2	DCX_2	APMX_2	LF	OAL	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	DRVS(2)	RMPX(3)	kg	MIID(4)	MIID_2(5)
E90SO D10-2-MMT06-04	10.00	3.50	3.90	10.17	0.50	15.00	21.30	2	9.70	T06	8.0	6.0	0.05	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D12-3-MMT08-04	12.00	3.50	5.90	12.17	0.50	16.00	23.50	3	11.60	T08	10.0	3.0	0.15	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D14-4-MMT08-04	14.00	3.50	7.90	14.17	0.50	16.00	23.50	4	13.60	T08	10.0	2.0	0.01	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D16-5-MMT10-04	16.00	3.50	9.90	16.17	0.50	18.00	29.30	5	15.60	T10	13.0	2.0	0.03	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF
E90SO D20-6-MMT12-04	20.00	3.50	13.90	20.17	0.50	20.00	38.80	6	19.60	T12	16.0	1.0	0.08	SOMT 040204 PNTR	SOMT 040208 PNR-FF

• A - avec plaquette SOMT/CT 0402 • B - avec plaquette SOMT 0402-FF • Couple de serrage 0.5 Nm

(1) Nombre de plaquettes

(2) Taille de clé plate

(3) Angle de ramping maximum uniquement pour la plaquette SOMT 040208 PNR-FF

(4) Plaquette référence 90°

(5) Plaquette référence grande avance

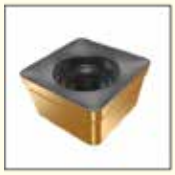
Pièces détachées

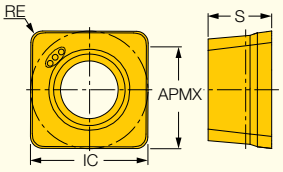
Désignation		
E90SO-MM-04	TS 18041I/HG	T-6IP/51

HELI4MILL HM490 LINE

SOMT/CT 0402

Plaquettes de fraisage carrées pour applications générales





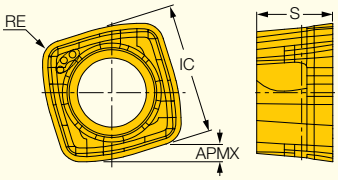
Désignation	Dimensions APMX	RE	IC	S	Tenace ↔ Dur IC830	IC808	IC810	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f_z (mm/tr)
SOCT 040204 PNR	3.50	0.40	4.07	2.20	●	●		0.50-3.50	0.05-0.10
SOMT 040204 PNTR	3.50	0.40	4.07	2.20	●	●	●	0.50-3.50	0.05-0.10

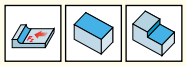
HELI4MILL HM490 LINE

FEEDMILL

SOMT 0402-FF

Plaquettes de fraisage carrées





Désignation	Dimensions IC	APMX	RE	Rg(1)	S	IC830	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f_z (mm/tr)
SOMT 040208 PNR-FF	4.08	0.50	0.80	1.10	2.20	●	0.20-0.50	0.10-0.50

• Pour un montage de la plaquette sur un outil HELI4MILL grande avance, les logements doivent être modifiés avec un rayon de 2 mm

(1) Rayon de programmation

LOGIQ8TANG

T890 MILLING LINE

Le Maître de la Stratégie en Fraisage économique Diamètres de 32 à 160 mm

8 arêtes de coupe

Plaquette tangentielle économique à 8 arêtes de coupe pour les épaulements à 90°

Avantage du tangentiel

Âme d'outil épaisse

Épaulements à 90°

Logement en queue d'aronde

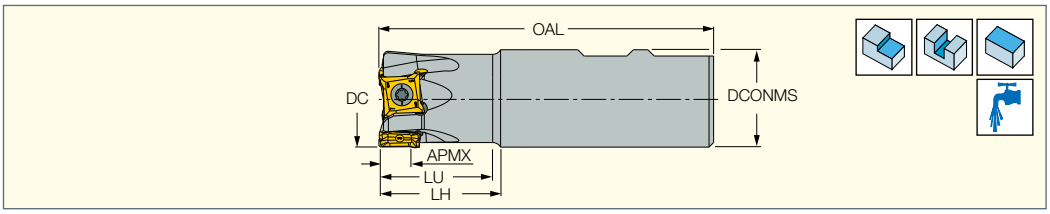
LOGIQMILL

ISCAR CHESS LINES

LOGIQ8TANG
T890 MILLING LINE

T890HT ELN-R13

Fraises en bout à 90° avec plaquettes tangentielles à 8 arêtes de coupe T890 LN.T 1306…



Désignation	DC	APMX	CICT(1)	DCONMS	Queue(2)	LU	LH	OAL	kg
T890HT ELN D32-3-C32-13	32.00	9.50	3	32.00	C	37.4	40.0	130.00	0.68
T890HT ELN D32-3-C32-13B	32.00	9.50	3	32.00	C	47.4	50.0	250.00	1.43
T890HT ELN D32-3-W32-13	32.00	9.50	3	32.00	W	37.4	40.0	110.00	0.56
T890HT ELN D40-4-C32-13	40.00	9.50	4	32.00	C	-	44.0	130.00	0.12
T890HT ELN D40-4-W32-13	40.00	9.50	4	32.00	W	-	40.0	115.00	0.69

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

Pièces détachées

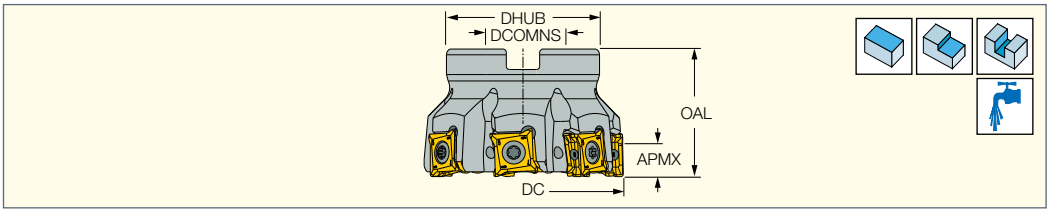
Désignation			
T890HT ELN-13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH

(a) Couple de serrage recommandé 8.0 Nm

LOGIQ8TANG
T890 MILLING LINE

T890HT FLN-R13

Fraises à surfacer à 90° avec plaquettes tangentielles à 8 arêtes de coupe T890 LN.T 1306



Désignation	DC	APMX	CICT(1)	DCONMS	DHUB	OAL	Type d'attach	kg
T890HT FLN D040-03-16-R13	40.00	9.50	3	16.00	38.00	40.00	A	0.22
T890HT FLN D040-04-16-R13	40.00	9.50	4	16.00	38.00	40.00	A	0.21
T890HT FLN D040-05-16-R13	40.00	9.50	5	16.00	38.00	40.00	A	0.21
T890HT FLN D050-04-22-R13	50.00	9.50	4	22.00	48.00	40.00	A	0.33
T890HT FLN D050-05-22-R13	50.00	9.50	5	22.00	48.00	40.00	A	0.33
T890HT FLN D050-06-22-R13	50.00	9.50	6	22.00	48.00	40.00	A	0.35
T890HT FLN D063-06-22-R13	63.00	9.50	6	22.00	48.00	40.00	A	0.48
T890HT FLN D063-07-22-R13	63.00	9.50	7	22.00	48.00	40.00	A	0.48
T890HT FLN D063-08-22-R13	63.00	9.50	8	22.00	48.00	40.00	A	0.50
T890HT FLN D080-06-27-R13	80.00	9.50	6	27.00	60.00	50.00	B	0.88
T890HT FLN D080-07-27-R13	80.00	9.50	7	27.00	60.00	50.00	B	0.89
T890HT FLN D080-09-27-R13	80.00	9.50	9	27.00	60.00	50.00	B	0.91
T890HT FLN D100-08-32-R13	100.00	9.50	8	32.00	78.00	50.00	B	1.49
T890HT FLN D100-12-32-R13	100.00	9.50	12	32.00	78.00	50.00	B	1.62
T890HT FLN D125-09-40-R13	125.00	9.50	9	40.00	92.00	63.00	B	2.83
T890HT FLN D125-15-40-R13	125.00	9.50	15	40.00	92.00	63.00	B	2.93
T890HT FLN D160-12-40-R13	160.00	9.50	12	40.00	95.00	63.00	C	3.24
T890HT FLN D160-20-40-R13	160.00	9.50	20	40.00	95.00	63.00	C	3.53

(1) Nombre de plaquettes

Pièces détachées

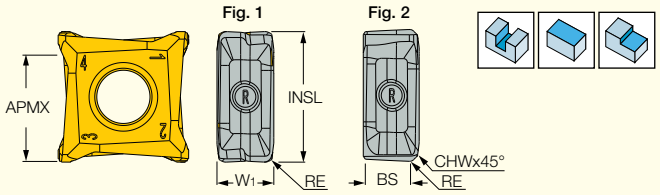
Désignation				
T890HT FLN D040-03-16-R13	SR 10513105-L10.5(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T890HT FLN D040-04-16-R13	SR 10513105-L10.5(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T890HT FLN D040-05-16-R13	SR 10513105-L10.5(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M8X30DIN912
T890HT FLN D050-04-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D050-05-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D050-06-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-06-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-07-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D063-08-22-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
T890HT FLN D080-06-27-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D080-07-27-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D080-09-27-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D100-08-32-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D100-12-32-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D125-09-40-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D125-15-40-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D160-12-40-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	
T890HT FLN D160-20-40-R13	SR 10513105(a)	BLD IP20/M7	SW6-T-SH	

(a) Couple de serrage recommandé 8.0 Nm

LOGIQ8TANG
T890 MILLING LINE

T890 LNHT/LNAT 1306

Plaquettes tangentielles à
4 ou 8 arêtes de coupe

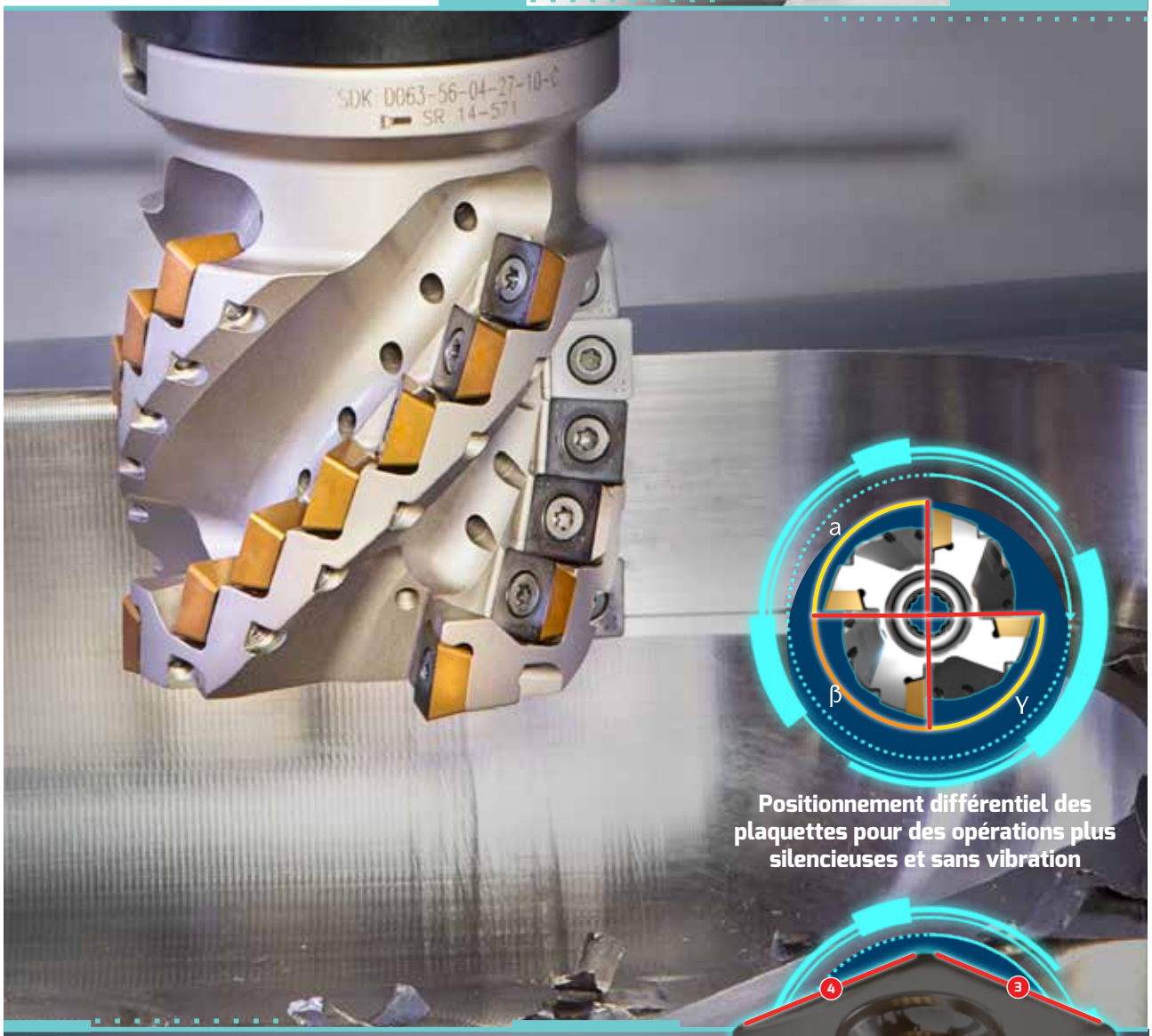


Désignation	Dimensions								Tenace ↔ Dur							Conditions de coupe recommandées	
	APMX	INSL	W_1	BS	RE	CHW	CEDC[2]	Fig.	IC845	IC830	IC5400	IC5500	IC808	IC810	IC5100	a_p (mm)	f_z (mm/tr)
T890 LNHT 1306PNTR	9.50	13.78	6.00	-	0.80	-	8	1	●	●	●	●	●	●	●	1.00-9.50	0.10-0.20
T890 LNAT 1306PN-W [1]	9.50	13.92	5.90	4.30	0.60	0.60	4	2						●		0.50-1.00	0.10-0.20

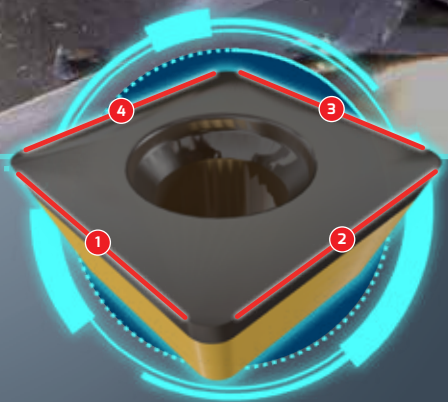
[1] Plaquette racleuse pour la finition uniquement
[2] Nb d'arêtes de coupe

XQUAD
EXTENDED FLUTE

Le Maître de la Stratégie en Aéronautique



Positionnement différentiel des plaquettes pour des opérations plus silencieuses et sans vibration



Plaquette carrée à 4 arêtes de coupe

Fraises hérissons pour l'usinage de pièces aéronautiques
Débit copeaux élevé pour une haute productivité

Évacuation fluide des copeaux

Pour matériaux exotiques

Arrosage haute pression

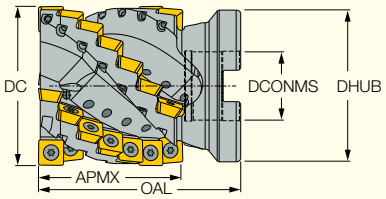
Plaquette économique

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDK-10-C/HP

Fraises hérissons avec plaquettes SDHW/T 100408…



Désignation	DC	APMX	NOF(2)	DCONMS	CICT(3)	OAL	DHUB	Type d'attach	kg
SDK D050-48-03-22-10-C	50.00	48.00	3	22.00	18	75.00	48.00	A	0.54
SDK D050-48-03-27-10-C	50.00	48.00	3	27.00	18	80.00	49.00	A	0.57
SDK D050-48-04-27-10-C	50.00	48.00	4	27.00	24	80.00	49.00	A	0.56
SDK D050-48-04-27-10-HP (1)	50.00	48.00	4	27.00	24	80.00	49.00	A	0.57
SDK D063-56-04-27-10-C	63.00	56.00	4	27.00	28	80.00	60.00	A	0.90
SDK D080-64-05-32-10-C	80.00	64.00	5	32.00	40	85.00	78.00	A	1.61

(1) Conçue avec des buses pour arrosage haute pression
(2) Nombre de dents
(3) Nombre de plaquettes

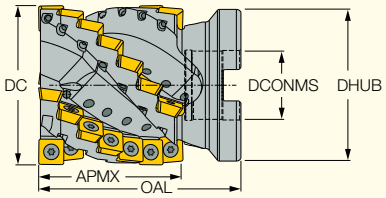
Pièces détachées

Désignation				
SDK D050-48-03-22-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M10X60 DIN912
SDK D050-48-03-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D050-48-04-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D050-48-04-27-10-HP	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D063-56-04-27-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M12X65 DIN912
SDK D080-64-05-32-10-C	SR M3.5X0.6-L8.5 IP10	BLD IP10/S7	SW6-SD	SR M16X65 DIN912

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDK-12-C/HP

Fraises hérissons avec plaquettes SDHT 1205…



Désignation	DC	APMX	NOF(2)	DCONMS	CICT(3)	OAL	DHUB	Type d'attach	kg
SDK D63-55-05-27-12-C	63.00	55.00	5	27.00	25	80.00	60.00	A	0.94
SDK D63-55-05-27-12-HP (1)	63.00	55.00	5	27.00	25	80.00	60.00	A	0.94
SDK D63-66-04-27-12-C	63.00	66.00	4	27.00	24	93.00	60.00	A	1.07
SDK D63-98-04-27-12-C	63.00	98.00	4	27.00	36	125.00	60.00	A	1.38
SDK D80-66-05-32-12-C	80.00	66.00	5	32.00	30	95.00	77.60	A	2.06
SDK D80-109-05-32-12-C	80.00	109.00	5	32.00	50	143.00	77.60	A	3.06
SDK D100-76-06-40-12-C	100.00	76.00	6	40.00	42	110.00	92.00	A	3.97
SDK D100-130-06-40-12-C	100.00	130.00	6	40.00	72	165.00	92.00	A	5.87

(1) Conçue avec des buses pour arrosage haute pression
(2) Nombre de dents
(3) Nombre de plaquettes

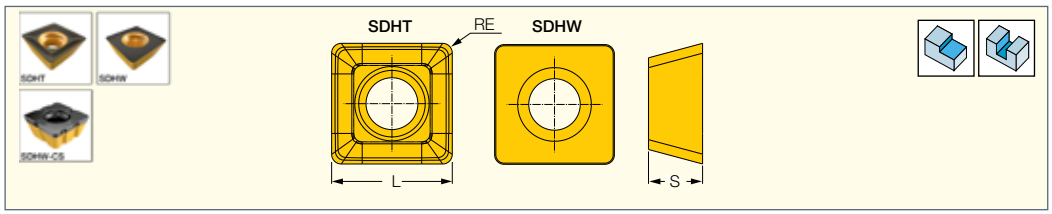
Pièces détachées

Désignation				
SDK D63-55-05-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X65 DIN912
SDK D63-55-05-27-12-HP	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X65 DIN912
SDK D63-66-04-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X80 DIN912
SDK D63-98-04-27-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M12X110 DIN912
SDK D80-66-05-32-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M16X70 DIN912
SDK D80-109-05-32-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M16X120 DIN912
SDK D100-76-06-40-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M20X85 DIN912
SDK D100-130-06-40-12-C	SR M4X0.7-L9.5 IP15-4623	BLD IP15/M7	SW6-T	SR M20X140 DIN912

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDHW/T 100408

Plaquettes carrées pour l'usinage du titane, des alliages réfractaires et de l'acier inoxydable



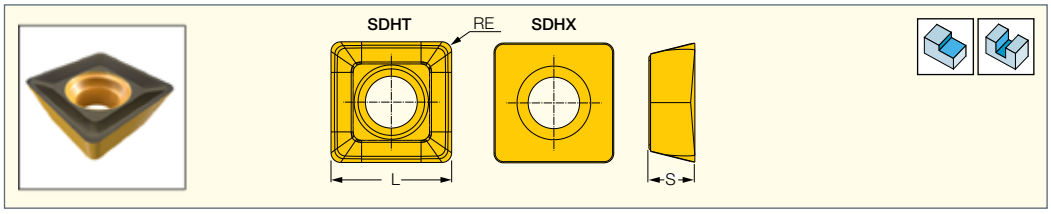
Désignation	Dimensions L	S	RE	Tenace ↔ Dur IC882	IC5820	IC380	Conditions de coupe recommandées f_z (mm/tr)
SDHT 100408-PDEN (1)	10.00	4.50	0.80	●	●		0.05-0.10
SDHW 100408-TN (2)	10.00	4.50	0.80	●	●	●	0.05-0.12
SDHW 100408-TN-CS (3)	10.00	4.50	0.80		●		0.05-0.12

(1) Premier choix pour l'usinage de l'acier inoxydable
(2) Premier choix pour l'usinage du titane
(3) Arête de coupe segmentée

XQUAD EXTENDED FLUTE

SDHT/X 120508

Plaquettes carrées pour l'usinage du titane, des alliages réfractaires et de l'acier inoxydable



Désignation	Dimensions L	S	RE	Tenace ↔ Dur IC882	IC5820	Conditions de coupe recommandées f_z (mm/tr)
SDHT 120508-PDEN (1)	12.70	4.90	0.80		●	0.05-0.15
SDHX 120508-PD-N (2)	12.70	4.94	0.80	●	●	0.05-0.15

(1) Premier choix pour l'usinage de l'acier inoxydable
(2) Premier choix pour l'usinage du titane

NANO FEED MILL

Le Maître de la Stratégie en Fraisage miniature haute avance

Plaquette interchangeable miniature et fraise multi-dents petit diamètre pour la haute avance

Plaquette triangulaire sans trou

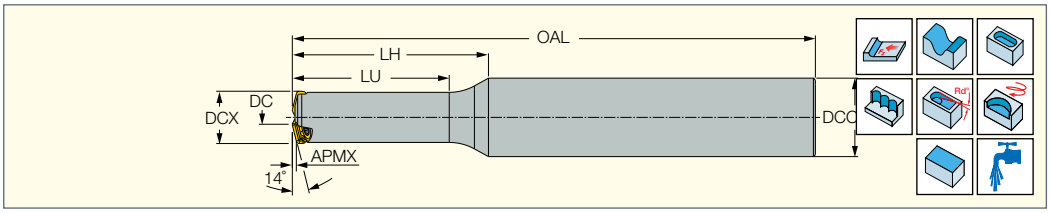
- Fraisage haute avance
- Plaquette robuste, grande durée de vie
- Angle de ramping important
- Évacuation fluide des copeaux
- Arrosage haute pression

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

NAN3FEED NANO FEED MILL

FFT3 EFM-02

Fraises en bout petit diamètre avec plaquettes triangulaires non réversibles pour le fraisage grande avance



Désignation	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LU	LH	OAL	DCONMS	Queue(4)	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFT3 EFM D08-2-060-C10-02	8.00	2.20	0.60	2.9	2	17.0	20.0	60.00	10.00	C	10.8	10.20	15.00	0.03	FFT3 TXMT 0201205T	0.5
FFT3 EFM D08-2-080-C12-02	8.00	2.20	0.60	2.9	2	26.0	30.0	80.00	12.00	C	10.8	10.20	15.00	0.05	FFT3 TXMT 0201205T	0.5
FFT3 EFM D10-3-070-C10-02	10.00	4.20	0.60	2.9	3	19.5	20.0	70.00	10.00	C	4.7	14.20	19.00	0.04	FFT3 TXMT 0201205T	0.5
FFT3 EFM D10-3-090-C12-02	10.00	4.20	0.60	2.9	3	30.0	33.0	90.00	12.00	C	4.7	14.20	19.00	0.06	FFT3 TXMT 0201205T	0.5

• Rayon de programmation 1.1 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC
(1) Diamètre de coupe maximum (2) Engagement maximum en plongée (3) Nombre de plaquettes (4) C-Cylindrique (5) Angle de ramping maximum (6) Diamètre minimum d'usinage en interpolation (7) Diamètre maximum d'usinage en interpolation (8) Plaquette référence (9) Couple de serrage recommandé (Nm) pour la vis de plaquette

Pièces détachées

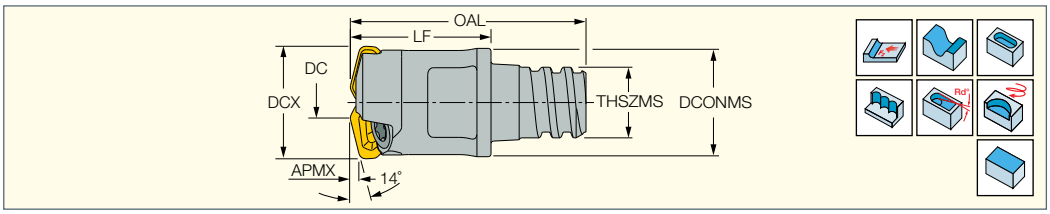
Désignation		
FFT3 EFM-02	SR M2X0.4-2.9 T6-HG(a)	T-6/5 MAGNET 3X3

(a) Couple de serrage recommandé 0.5 Nm

NAN3FEED NANO FEED MILL

FFT3 EFM-MM 02

Fraises en bout petit diamètre avec connexion filetée MULTI-MASTER et plaquettes triangulaires pour le fraisage grande avance



Désignation	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(4)	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFT3 EFMD08/.31-2MMT05-02	8.00	2.20	0.60	2.9	2	10.00	7.60	T05	16.75	5.5	10.8	10.20	15.00	0.01	FFT3 TXMT 0201205T	0.5
FFT3 EFMD10/.39-3MMT06-02	10.00	4.20	0.60	2.9	3	10.00	9.70	T06	16.30	8.0	4.7	14.20	19.00	0.01	FFT3 TXMT 0201205T	0.5

• Rayon de programmation 1.1 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC
(1) Diamètre de coupe maximum (2) Engagement maximum en plongée (3) Nombre de plaquettes (4) Taille de clé plate (5) Angle de ramping maximum (6) Diamètre minimum d'usinage en interpolation (7) Diamètre maximum d'usinage en interpolation (8) Plaquette référence (9) Couple de serrage recommandé (Nm) pour la vis de plaquette

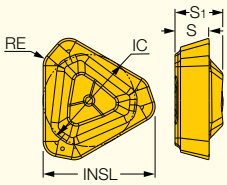
Pièces détachées

Désignation		
FFT3 EFM-MM 02	SR M2X0.4-2.9 T6-HG	T-6/5 MAGNET 3X3

NAN3FEED NANO FEED MILL

FFT3 TXMT 02

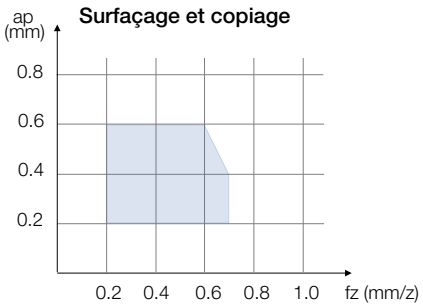
Plaquettes triangulaires miniatures pour fraisage grande avance avec faible profondeur de passe



Désignation	Dimensions INSL	IC	RE	S	S1	IC830	Conditions de coupe recommandées ap (mm)	fz (mm/tr)
FFT3 TXMT 020105T	3.66	2.00	0.50	1.10	1.56	•	0.20-0.60	0.20-0.45

• Pour les opérations de ramping, l'avance initiale est de 0.06 mm/z

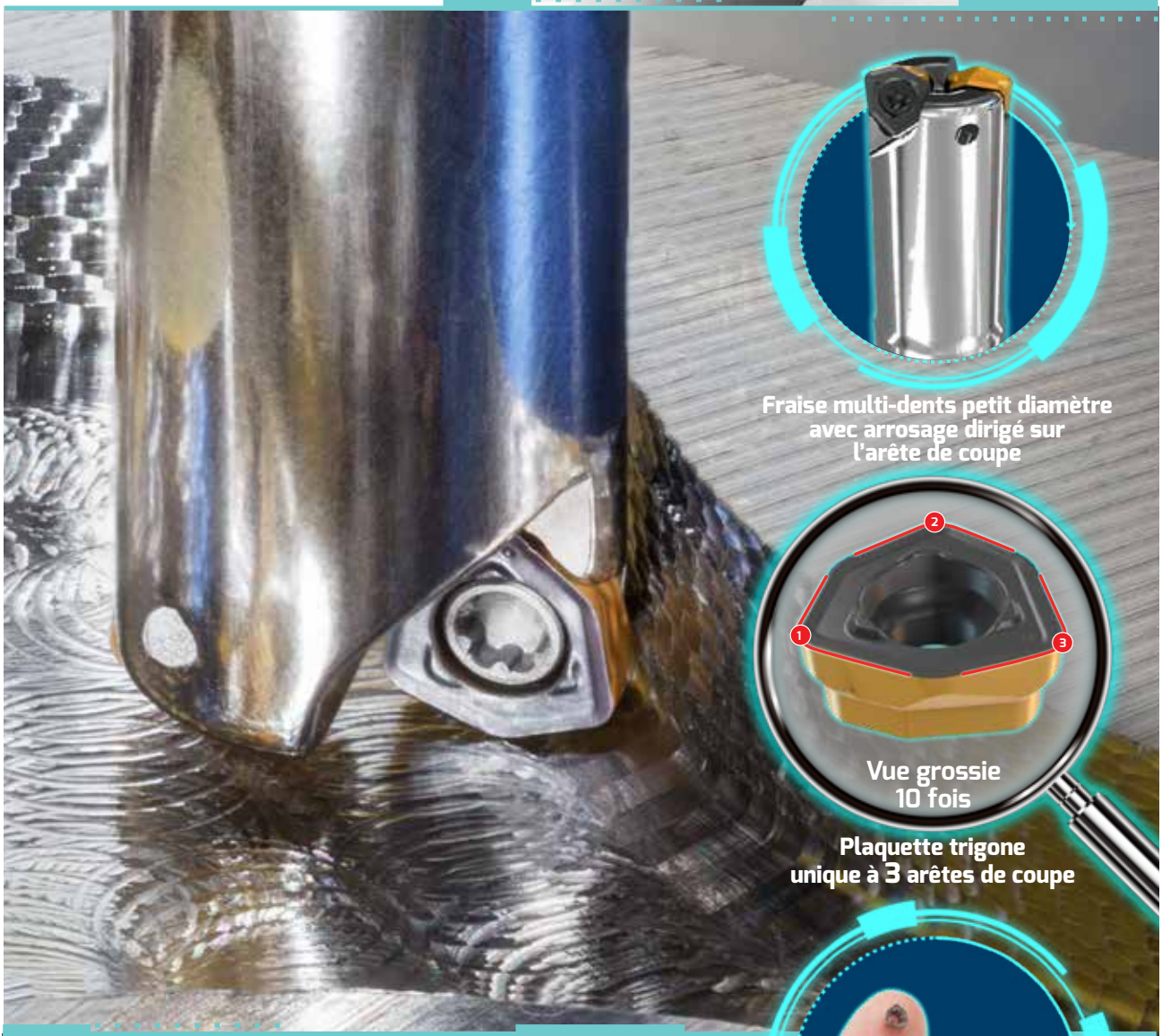
Plage d'applications FFT3-02



MICRO 3 FEED

MF 300 ENDMILL

Le Maître de la Stratégie en Grande avance miniature Diamètres 10 à 16 mm



Fraise multi-dents petit diamètre pour la grande avance permettant une productivité optimisée

- Fraisage haute avance
- Angle de coupe très positif
- Haute productivité
- Arrosage par l'outil

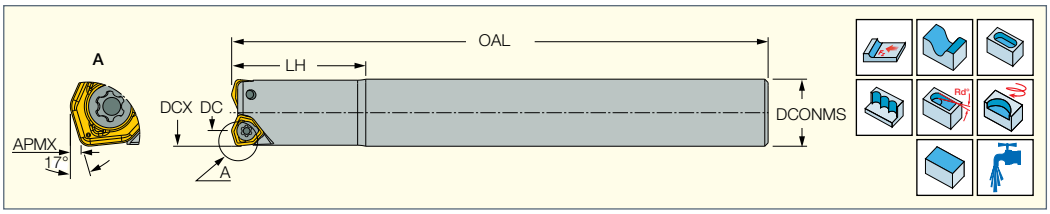
LOGIQMILL

ISCAR CHESS LINES

MICRO3FEED
MF 300 ENDMILL

FFT3 EFM-03

Fraises en bout avec plaquettes non réversibles trigones miniatures pour le fraisage grande avance



Désignation	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LH	OAL	DCONMS	Queue(4)	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFT3 EFM D10-2-080-C10-03	10.00	5.60	0.60	2.2	2	20.0	80.00	10.00	C	6.9	15.60	19.00	0.11	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFM D12-3-120-C12-03	12.00	7.60	0.60	2.2	3	25.0	120.00	12.00	C	4.7	19.60	23.00	0.14	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFM D16-4-140-C16-03	16.00	11.60	0.60	2.2	4	35.0	140.00	16.00	C	2.9	27.60	31.00	0.18	FFT3 WXMT 030206T	0.5

• Rayon de programmation 1.1 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC

(1) Diamètre de tête minimum
(2) Engagement maximum en plongée
(3) Nombre de plaquettes
(4) C-Cylindrique
(5) Angle de ramping maximum
(6) Diamètre minimum d'usinage en interpolation
(7) Diamètre maximum d'usinage en interpolation
(8) Plaquette référence
(9) Couple de serrage recommandé (Nm) pour vis de plaquette

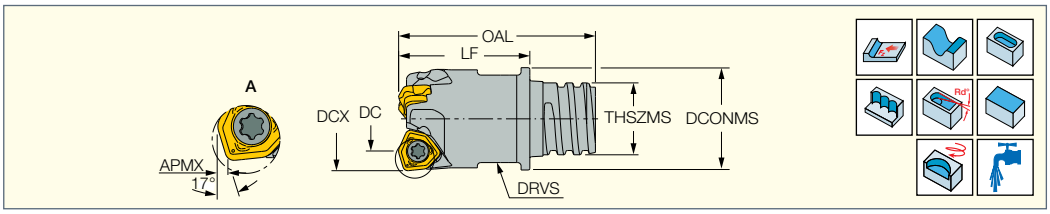
Pièces détachées

Désignation		
FFT3 EFM-03	TS 18041I/HG	T-6IP/51

MICRO3FEED
MF 300 ENDMILL

FFT3 EFM-MM 03

Fraises en bout avec connexion filetée MULTI-MASTER et plaquettes non réversibles trigones miniatures pour le fraisage grande avance



Désignation	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	LF	DCONMS	THSZMS	OAL	DRVS(4)	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFT3 EFMD10/.39-2MMT06-03	10.00	5.60	0.60	2.2	2	10.00	9.70	T06	16.30	8.0	6.9	15.60	19.00	0.02	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFMD12/.47-3MMT08-03	12.00	7.60	0.60	2.2	3	15.00	11.70	T08	22.50	10.0	4.7	19.60	23.00	0.03	FFT3 WXMT 030206T	0.5
FFT3 EFMD16/.63-4MMT10-03	16.00	11.60	0.60	2.2	4	20.00	15.30	T10	31.30	13.0	2.9	27.60	31.00	0.05	FFT3 WXMT 030206T	0.5

• Rayon de programmation 1.1 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC

(1) Diamètre de tête minimum
(2) Engagement maximum en plongée
(3) Nombre de plaquettes
(4) Taille de clé plate
(5) Angle de ramping maximum
(6) Diamètre minimum d'usinage en interpolation
(7) Diamètre maximum d'usinage en interpolation
(8) Plaquette référence
(9) Couple de serrage recommandé (Nm) pour vis de plaquette

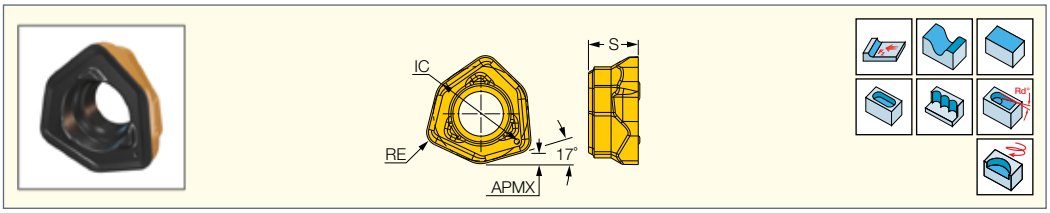
Pièces détachées

Désignation		
FFT3 EFM-MM 03	TS 18041I/HG	T-6IP/51

MICRO3FEED
MF 300 ENDMILL

FFT3 WXMT 03

Plaquettes non réversibles trigones miniatures pour le fraisage grande avance



Désignation	Dimensions IC	S	RE	APMX	Tenace ↔ Dur IC830	IC808	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f_z (mm/tr)
FFT3 WXMT 030206T	4.20	2.20	0.60	0.60	•	•	0.20-0.60	0.20-0.80

• Pour les opérations de ramping, l'avance initiale est de 0.08 mm/z

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

Le Maître de la Stratégie en Fraisage haute avance Diamètres de 12 à 52 mm

Géométrie hélicoïdale
Hélice très prononcée

Forme de plaquette unique

Plaquette hélicoïdale de fraisage haute avance pour une meilleure productivité

- Fraisage haute avance
- Âme d'outil épaisse pour plus de stabilité et de rigidité
- Angle de coupe très positif
- 2 faces de coupe — Plaquettes réversibles

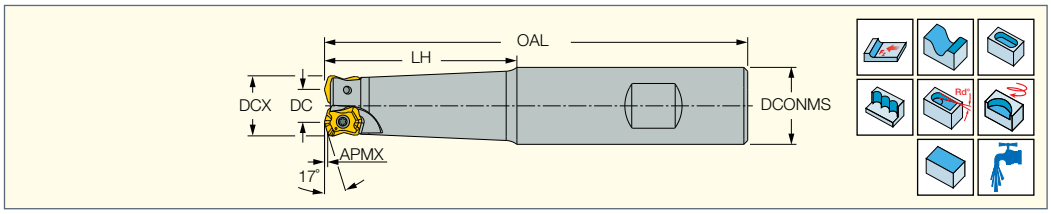
LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

SCANNEZ MOI

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 ED

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



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

• Rayon de programmation 1.8 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC
(1) Diamètre de coupe maximum (2) Engagement maximum en plongée (3) Nombre de plaquettes (4) Angle de ramping maximum (5) Diamètre minimum d’usinage en interpolation
(6) Diamètre maximum d’usinage en interpolation (7) C-Cylindrique, W-Weldon (8) Plaquette référence (9) Couple de serrage recommandé (Nm) pour la vis de plaquette

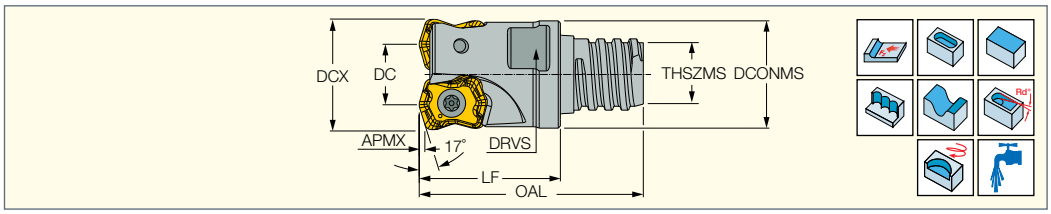
Pièces détachées

Désignation		
FFX4 ED	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING
MULTI-MASTER

FFX4 ED-MM

Fraises en bout avec connexion MULTI-MASTER, plaquettes miniatures en “forme d’os” à 4 arêtes de coupe pour le fraisage grande avance



Désignation	DCX(1)	DC	CICT(2)	APMX	AE(3)	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	DRVS(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFX4 ED16/.63-2-MMT10-04	16.00	8.60	2	0.80	3.7	T10	20.00	31.75	15.20	4.3	24.60	31.00	13.0	0.02	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• Rayon de programmation 1.8 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC
(1) Diamètre de coupe maximum (2) Nombre de plaquettes (3) Engagement maximum en plongée (4) Angle de ramping maximum (5) Diamètre minimum d’usinage en interpolation
(6) Diamètre maximum d’usinage en interpolation (7) Taille de clé plate (8) Plaquette référence (9) Couple de serrage recommandé (Nm) pour la vis de plaquette

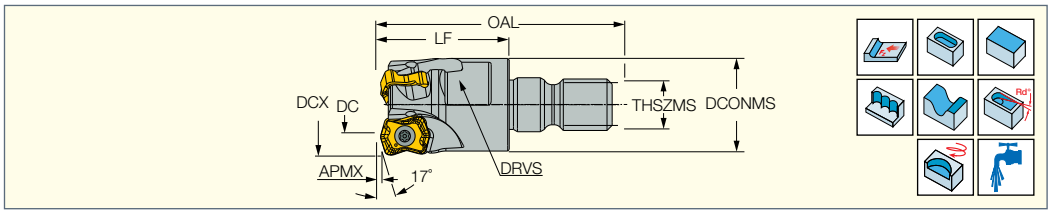
Pièces détachées

Désignation		
FFX4 ED-MM	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING
FLEXFIT

FFX4 ED-M

Fraises en bout avec connexion filetée FLEXFIT et plaquettes en “forme d’os” à 4 arêtes de coupe pour le fraisage grande avance



Désignation	DCX(1)	DC	CICT(2)	APMX	AE(3)	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	DRVS(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFX4 ED20/.78-3-M10-04	20.00	12.60	3	0.80	3.7	M10	25.00	45.00	18.00	2.7	32.60	39.00	15.0	0.04	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED25/.98-4-M12-04	25.00	17.60	4	0.80	3.7	M12	30.00	52.00	21.00	1.8	42.60	49.00	19.0	0.08	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED32/1.26-5-M16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.2	56.60	63.00	27.0	0.18	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED35/1.38-5-M16-04	35.00	27.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.1	62.60	69.00	25.0	0.20	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED42/1.65-6-M16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	M16	40.00	65.00	29.00	0.8	76.60	83.00	25.0	0.00	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• Rayon de programmation 1.8 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC
(1) Diamètre de coupe maximum (2) Nombre de plaquettes (3) Engagement maximum en plongée (4) Angle de ramping maximum (5) Diamètre minimum d’usinage en interpolation
(6) Diamètre maximum d’usinage en interpolation (7) Taille de clé plate (8) Plaquette référence (9) Couple de serrage recommandé (Nm) pour la vis de plaquette

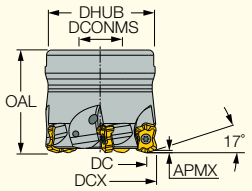
Pièces détachées

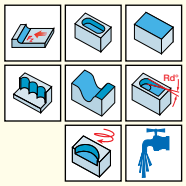
Désignation		
FFX4 ED-M	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 FD

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





Désignation	DCX(1)	DC	CICT(2)	APMX	AE(3)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	Type d’attach	kg	MIID(7)	TQ(8)
FFX4 FD032-5-16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	1.2	56.60	63.00	A	0.12	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD040-6-16-04	40.00	32.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.9	72.60	79.00	A	0.23	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD042-6-16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.8	76.60	83.00	A	0.00	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD050-7-22-04	50.00	42.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	92.60	99.00	A	0.39	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD052-7-22-04	52.00	44.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	96.60	103.00	A	0.00	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• Rayon de programmation 1.8 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC

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

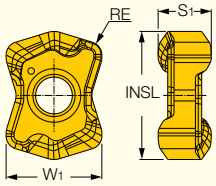
Pièces détachées

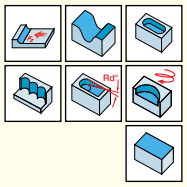
Désignation			
FFX4 FD032-5-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25-D11.5
FFX4 FD040-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD042-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD050-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M10X25 DIN912
FFX4 FD052-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M10X25 DIN912

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 XNMU

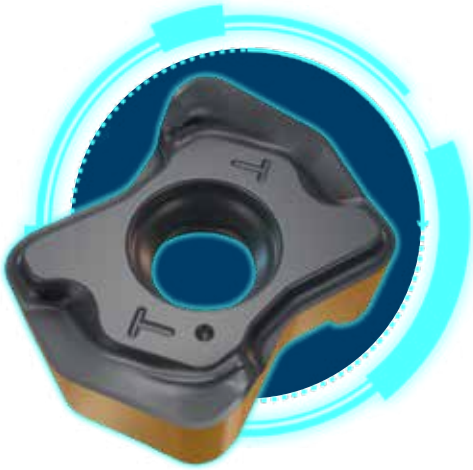
Plaquettes en “forme d’os” à 4 arêtes de coupe pour le fraisage grande avance





Désignation	Dimensions				Tenace ↔ Dur						Conditions de coupe recommandées	
	INSL	S_1	RE	W_1	IC882	IC840	IC830	IC5820	IC808	IC810	a_p (mm)	f_z (mm/tr)
FFX4 XNMU 040310HP	9.58	3.97	1.00	7.16	●	●	●	●			0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310RM-HP	9.58	3.97	1.00	7.16					●		0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310T	9.58	3.95	1.00	7.16			●		●	●	0.20-0.80	0.20-1.20
FFX4 XNMU 040310RM-T	9.58	3.95	1.00	7.16					●		0.20-0.80	0.20-1.20

• Pour les opérations de ramping, l’avance initiale est de 0.1 mm/z • Type HP pour acier inoxydable austénitique et alliages réfractaires • Type T pour acier, acier inoxydable ferritique et martensitique, fonte et acier traité
• Plaquette renforcée type RM-



MILL4FEED
HIGH FEED

Le Maître de la Stratégie en Surfaçage grande avance Diamètres 22 à 160 mm

Arête de coupe rectiligne
Durée de vie optimale

Plaquette carrée à 4 arêtes de coupe

Plaquette carrée pour un surfaçage grande avance de haute productivité

Rayon renforcé

Pour l'acier inoxydable, la fonte et les matériaux exotiques

Positionnement positif de la plaquette

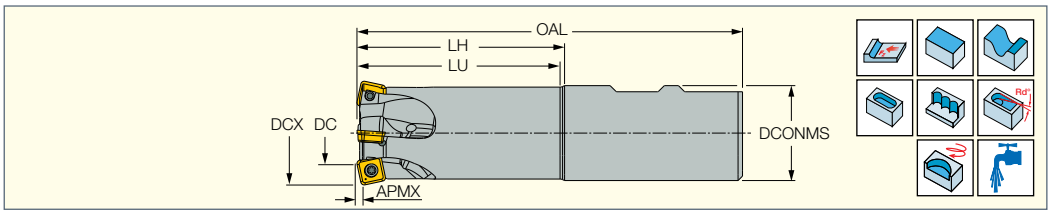
Coupe interrompue

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MILL4FEED

FFQ4 D-W-09

Fraises en bout grande avance avec plaquettes non réversibles à 4 arêtes de coupe



Désignation	DC	DCX(1)	APMX	AE(2)	CICT(3)	LU	LH	DCONMS	OAL	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	kg	MIID(7)	TQ(8)
FFQ4 D022-2-044-W20-09	7.70	22.00	1.20	7.1	2	-	44.0	20.00	94.00	8.2	29.70	43.00	0.19	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D025-3-050-W25-09	10.70	25.00	1.20	7.1	3	-	50.0	25.00	110.00	5.5	35.70	49.00	0.25	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D032-4-064-W25-09	17.70	32.00	1.20	7.1	4	-	64.0	25.00	120.00	3.2	49.70	63.00	0.50	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D035-5-070-W32-09	20.70	35.00	1.20	7.1	5	68.5	70.0	32.00	130.00	2.7	55.70	69.00	0.70	FFQ4 SOMT 090412T	2.0

• Rayon de programmation 2.5 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC
• Pour le rainurage ou l'usinage avec grand porte-à-faux, la profondeur de coupe maximum doit être réduite de 50%
(1) Diamètre de tête minimum
(2) Engagement maximum en plongée
(3) Nombre de plaquettes
(4) Angle de ramping maximum
(5) Diamètre minimum d'usinage en interpolation
(6) Diamètre maximum d'usinage en interpolation
(7) Plaquette référence
(8) Couple de serrage recommandé (Nm) pour vis de plaquette

Pièces détachées

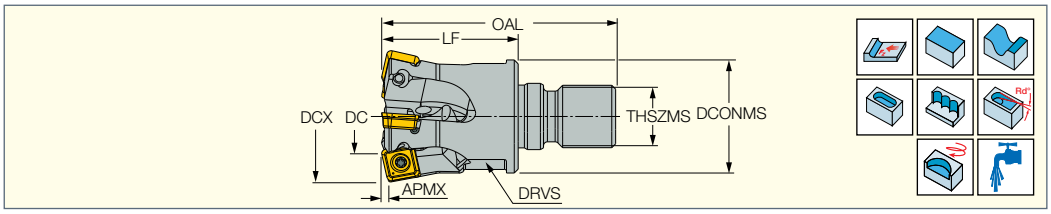
Désignation		
FFQ4 D-W-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151

(a) Couple de serrage recommandé 2.0 Nm

MILL4FEED

FFQ4 D-M-09

Fraises en bout grande avance avec connexion filetée FLEXFIT et plaquettes non réversibles à 4 arêtes de coupe



Désignation	DC	DCX(1)	APMX	AE(2)	CICT(3)	LF	OAL	DCONMS	THSZMS	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	DRVS(7)	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFQ4 D022-02-M10-09	7.70	22.00	1.20	7.1	2	25.00	45.00	18.00	M10	8.2	29.70	43.00	15.0	0.04	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D025-02-M12-09	10.70	25.00	1.20	7.1	2	30.00	52.00	21.00	M12	5.5	35.70	49.00	17.0	0.05	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D025-03-M12-09	10.70	25.00	1.20	7.1	3	30.00	52.00	21.00	M12	5.5	35.70	49.00	17.0	0.07	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D032-03-M16-09	17.70	32.00	1.20	7.1	3	35.00	60.00	29.00	M16	3.2	49.70	63.00	25.0	0.14	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D032-04-M16-09	17.70	32.00	1.20	7.1	4	35.00	60.00	29.00	M16	3.2	49.70	63.00	25.0	0.14	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D035-05-M16-09	20.70	35.00	1.20	7.1	5	35.00	60.00	29.00	M16	2.7	55.70	69.00	25.0	0.16	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D040-05-M16-09	25.70	40.00	1.20	7.1	5	35.00	60.00	29.00	M16	2.0	65.70	79.00	25.0	0.18	FFQ4 SOMT 090412T	2.0

• Rayon de programmation 2.5 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC
• Pour le rainurage ou l'usinage avec grand porte-à-faux, la profondeur de coupe maximum doit être réduite de 50%
(1) Diamètre de tête minimum
(2) Engagement maximum en plongée
(3) Nombre de plaquettes
(4) Angle de ramping maximum
(5) Diamètre minimum d'usinage en interpolation
(6) Diamètre maximum d'usinage en interpolation
(7) Taille de clé plate
(8) Plaquette référence
(9) Couple de serrage recommandé (Nm) pour vis de plaquette

Pièces détachées

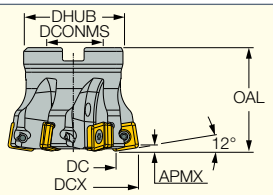
Désignation		
FFQ4 D-M-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151

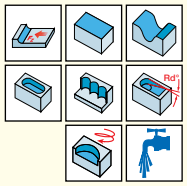
(a) Couple de serrage recommandé 2.0 Nm

MILL4FEED

FFQ4 D-09

Fraises à surfacer grande avance avec plaquettes non réversibles à 4 arêtes de coupe





Désignation	DC	DCX(1)	APMX	AE(2)	CICT(3)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	Type d'attach	kg	MIID(7)	TQ(8)
FFQ4 D40-05-16-09	25.70	40.00	1.20	7.1	5	35.00	16.00	38.00	2.0	65.70	79.00	A	0.17	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D50-07-22-09	35.70	50.00	1.20	7.1	7	40.00	22.00	48.00	1.5	85.70	99.00	A	0.32	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D52-07-22-09	37.70	52.00	1.20	7.1	7	40.00	22.00	48.00	1.4	89.70	103.00	A	0.34	FFQ4 SOMT 090412T	2.0
FFQ4 D63-08-22-09	48.70	63.00	1.20	7.1	8	45.00	22.00	48.00	1.1	111.70	125.00	A	0.49	FFQ4 SOMT 090412T	2.0

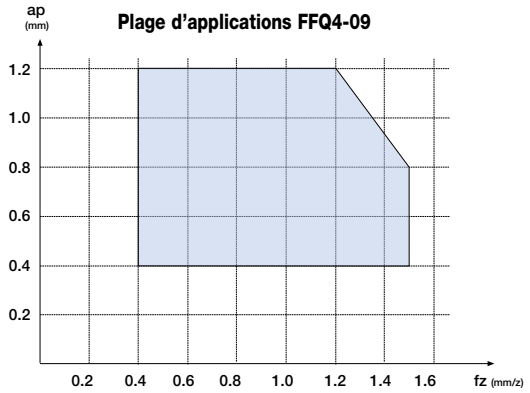
• Rayon de programmation 2.5 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC • Pour le rainurage ou l'usinage avec grand porte-à-faux, la profondeur de coupe maximum doit être réduite de 50%

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

Conditions d'usinage recommandées pour fraises grande avance FFQ4-09

Matière pièce						Plaquette type	Nuance carbure	Profondeur de passe ap [mm]		Vitesse de coupe Vc [m/min]	Avance fz [mm/dent]		Arrosage
Classe ISO DIN/ISO 513	Description	Groupes matières* ISCAR	Dureté HB	Matériaux types AISI/SAE/ ASTM	Matériaux types AFNOR			Condi-tions de coupe	Plage		Conditions de coupe	Plage	
P	Acier non allié	1-5	130-180	1020	1.0402	T / RM-T	IC808	1.0	0.4-1.2	150-220	1.2	0.5-1.5	sans
							IC830			140-200	1.3	0.5-1.5	avec/sans
	Acier faiblement allié	6-8	260-300	4340	1.6582		IC808			140-200	1.2	0.5-1.5	sans
							IC830			120-180	1.3	0.5-1.5	avec/sans
		9	HRC 35-42**	3135	1.5710		IC808			130-180	1.2	0.5-1.4	sans
							IC830			120-160	1.2	0.5-1.4	avec/sans
	Acier fortement allié	10-11	200-220	H13	1.2344		IC808			120-170	1.2	0.5-1.4	sans
							IC830			100-150	1.3	0.5-1.4	avec/sans
	Acier inoxydable ferritique/martensitique	12-13	200	420	1.4021		IC808			110-160	1.2	0.5-1.4	sans
							IC830			100-150	1.3	0.5-1.4	avec/sans
M	Acier inoxydable austénitique	14	200	304L	1.4306	HP	IC830	1.0	0.4-1.2	80-140	1.0	0.5-1.2	avec
							IC808			100-160	1.0	0.5-1.2	
							IC5820			100-160	1.0	0.5-1.3	
							IC882			80-130	1.0	0.5-1.4	
K	Fonte grise	15-16	250	Classe 40	0.6025 (GG25)	T / RM-T	IC810	1.0	0.4-1.2	150-220	1.2	0.5-1.5	sans
	Fonte nodulaire	17-18	200	Classe 65-45-12	0.7050 (GGG50)		IC810			120-200	1.2	0.5-1.5	
S	Alliages réfractaires	33-35	340	Inconel 718	2.4668	HP	IC882	1.0	0.4-1.2	20-30	0.6	0.4-1.0	avec
							IC5820			23-35	0.6	0.5-1.0	
							IC830			23-35	0.6	0.5-1.0	
							IC808			25-40	0.6	0.4-1.0	
		36-37	HRC 35-40	AMS R56400	3.7165 (Ti6Al4V ELI)		IC882			20-30	0.6	0.5-1.0	
							IC5820			20-30	0.6	0.4-1.0	
							IC830			20-45	0.6	0.5-1.0	
							IC808			20-30	0.6	0.5-1.0	
H	Acier traité	38	HRC 45-49	Plaque HARDOX 450		T / RM-T	IC808	1.0	0.4-1.2	50-75	0.5	0.4-0.5	sans

* Groupes matières ISCAR selon la norme VDI 3323 ** Trempé et revenu
Dans des conditions instables, réduire les paramètres de coupe de 20 à 30%



Pièces détachées

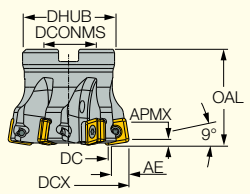
Désignation			
FFQ4 D40-05-16-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M8X25DIN912
FFQ4 D50-07-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
FFQ4 D52-07-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M10X25 DIN912
FFQ4 D63-08-22-09	SR M3X0.5-L7.4 IP9(a)	IP-9/151	SR M10X30 DIN912

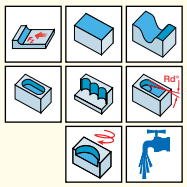
(a) Couple de serrage recommandé 2.0 Nm

MILL4FEED

FFQ4 D-12

Fraises à surfacer grande avance avec plaquettes non réversibles à 4 arêtes de coupe





Désignation	DC	DCX(1)	APMX	AE(2)	CICT(3)	OAL	DHUB	DCONMS	Type d'attach	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	kg	MIID(7)	TQ(8)
FFQ4 D040-3-16-12	18.00	40.00	1.50	10.0	3	45.00	38.00	16.00	A	4.3	58.00	79.00	0.23	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D040-4-16-12	18.00	40.00	1.50	10.0	4	45.00	38.00	16.00	A	4.3	58.00	79.00	0.22	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D050-4-22-12	28.00	50.00	1.50	10.0	4	50.00	48.00	22.00	A	2.7	78.00	99.00	0.38	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D050-5-22-12	28.00	50.00	1.50	10.0	5	50.00	48.00	22.00	A	2.7	78.00	99.00	0.37	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D052-5-22-12	29.00	52.00	1.50	10.0	5	50.00	48.00	22.00	A	2.5	81.00	103.00	0.39	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D063-6-22-12	41.00	63.00	1.50	10.0	6	50.00	48.00	22.00	A	1.8	104.00	125.00	0.50	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D066-6-27-12	43.00	66.00	1.50	10.0	6	50.00	60.00	27.00	A	1.6	109.00	131.00	0.65	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D080-7-27-12	58.00	80.00	1.50	10.0	7	50.00	60.00	27.00	A	1.2	138.00	159.00	0.84	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8
FFQ4 D100-8-32-12	78.00	100.00	1.50	10.0	8	50.00	78.00	32.00	B	0.9	178.00	199.00	1.30	FFQ4 SOMT 120516HP	4.8

• Rayon de programmation 3.1 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC
• Pour le rainurage ou l'usinage avec grand porte-à-faux, la profondeur de coupe maximum doit être réduite de 50%

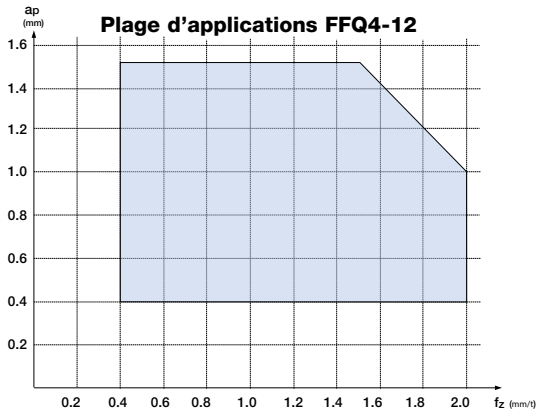
(1) Diamètre de tête minimum
(2) Engagement maximum en plongée
(3) Nombre de plaquettes
(4) Angle de ramping maximum
(5) Diamètre minimum d'usinage en interpolation
(6) Diamètre maximum d'usinage en interpolation
(7) Plaquette référence
(8) Couple de serrage recommandé (Nm) pour vis de plaquette

Conditions d'usinage recommandées pour fraises à surfacer grande avance FFQ4-12

Matière pièce						Plaquette type	Nuance carbure	Profondeur de passe ap [mm]		Vitesse de coupe Vc [m/min]	Avance fz [mm/dent]		Arrosage
Classe ISO DIN/ISO 513	Description	Groupes matières* ISCAR	Dureté HB	Représentation type AISI/SAE/ASTM	Représentation type AFNOR			Conditions de coupe	Plage		Conditions de coupe	Plage	
P	Acier non allié	1-5	130-180	1020	1.0402	T/ RM-T	IC808	1.5	0.5-1.5	150-220	1.5	0.5-2.0	sans
							IC830			140-200	1.6	0.5-2.0	avec/sans
	Acier faiblement allié	6-8	260-300	4340	1.6582		IC808			140-200	1.5	0.5-2.0	sans
							IC830			120-180	1.6	0.5-2.0	avec/sans
		9	HRC 35-42**	3135	1.5710		IC808			130-180	1.5	0.5-1.8	sans
							IC830			120-160	1.5	0.5-1.8	avec/sans
	Acier fortement allié	10-11	200-220	H13	1.2344		IC808			120-170	1.3	0.5-1.8	sans
							IC830			100-150	1.4	0.5-1.8	avec/sans
	Acier inoxydable ferritique/ martensitique	12-13	200	420	1.4021		IC808			110-160	1.3	0.5-1.8	sans
							IC830			100-150	1.4	0.5-1.8	avec/sans
M	Acier inoxydable austénitique	14	200	304L	1.4306	HP/ RM-HP	IC830	1.5	0.5-1.5	80-140	1.0	0.5-1.5	avec
							IC808			100-160	1.0	0.5-1.5	
							IC5820			100-160	1.0	0.5-1.6	
							IC882			80-130	1.0	0.5-1.8	
K	Fonte grise	15-16	250	Classe 40	0.6025 (GG25)	T20 / T	IC810	1.5	0.5-1.5	150-220	1.5	0.5-2.0	sans
	Fonte nodulaire	17-18	200	Classes 65-45-12	0.7050 (GGG50)		IC810			120-200	1.5	0.5-2.0	
S	Alliages réfractaires	33-35	340	Inconel 718	2.4668	HP/ RM-HP	IC830	1.5	0.5-1.5	23-35	0.7	0.5-1.0	avec
							IC808			25-40	0.7	0.4-1.0	
							IC5820			23-35	0.7	0.5-1.0	
							IC882			20-30	0.7	0.5-1.0	
		36-37	HRC 35-40	AMS R56400	3.7165 (Ti6Al4V)		IC830			20-45	0.7	0.5-1.0	
							IC808			20-30	0.7	0.4-1.0	
							IC5820			20-30	0.7	0.5-1.0	
							IC882			20-30	0.9	0.5-1.0	
H	Acier traité	38	HRC 45-49	Plaque HARDOX 450		RM-T/T	IC808	1	0.5-1.5	50-75	0.5	0.4-0.5	sans

* Groupes matières ISCAR selon la norme VDI 3323
** Trempé et revenu
Dans des conditions instables, réduire les paramètres de coupe de 20 à 30%.

Plage d'applications FFQ4-12



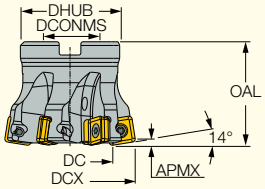
Pièces détachées

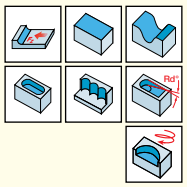
Désignation					
FFQ4 D040-3-16-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		SR PS 118-0416
FFQ4 D040-4-16-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		SR PS 118-0416
FFQ4 D050-4-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D050-5-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D052-5-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D063-6-22-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M10X35 DIN912	
FFQ4 D066-6-27-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M12X30 DIN912	
FFQ4 D080-7-27-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7	SR M12X30 DIN912	
FFQ4 D100-8-32-12	SR M4X0.7-L9.6 IP15	SW6-T	BLD IP15/S7		

MILL4FEED

FFQ4 D-17

Fraises à surfacer grande avance avec plaquettes non réversibles à 4 arêtes de coupe





Désignation	DCX(1)	DC	APMX	AE(2)	CICT(3)	OAL	DCONMS	Da	DHUB	RMPX(4)	MDN(5)	MDX(6)	CSP(7)	Type d'attach	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFQ4 D080-06-27-17	80.00	50.80	3.00	14.6	6	50.00	27.00	27.00	60.00	1.2	130.80	159.00	1	A	0.78	FFQ4 SOMT 170625T	9.0
FFQ4 D100-07-32-17	100.00	70.80	3.00	14.6	7	50.00	32.00	32.00	78.00	0.8	170.80	199.00	1	A	1.18	FFQ4 SOMT 170625T	9.0
FFQ4 D125-08-40-17	125.00	95.80	3.00	14.6	8	63.00	40.00	40.00	92.00	0.6	220.80	249.00	1	B	2.48	FFQ4 SOMT 170625T	9.0
FFQ4 D160-10-40-17	160.00	130.80	3.00	14.6	10	63.00	40.00	40.00	95.00	0.2	290.80	319.00	0	C	2.90	FFQ4 SOMT 170625T	9.0

• Rayon de programmation 5.5 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC
• Pour le rainurage ou l'usinage avec grand porte-à-faux, la profondeur de coupe maximum doit être réduite de 50%

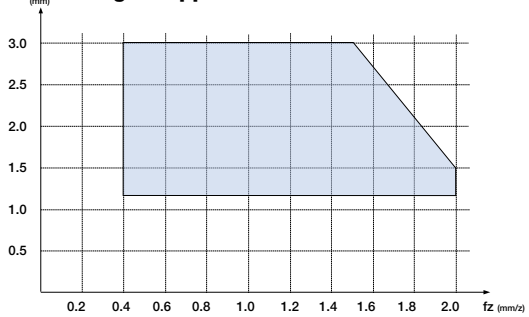
(1) Diamètre de tête minimum
(2) Engagement maximum en plongée
(3) Nombre de plaquettes
(4) Angle de ramping maximum
(5) Diamètre minimum d'usinage en interpolation
(6) Diamètre maximum d'usinage en interpolation
(7) 0 - Sans arrosage, 1 - Avec arrosage
(8) Plaquette référence
(9) Couple de serrage recommandé (Nm) pour vis de plaquette

Conditions d'usinage recommandées pour fraises grande avance FFQ4-17

Matière pièce						Plaquette type	Nuance carbure	Profondeur de passe ap [mm]	Vitesse de coupe Vc [m/min]	Avance fz [mm/dent]	Arrosage
Classe ISO DIN/ISO 513	Description	Groupes matières* ISCAR	Dureté HB	Matériaux types AISI/SAE/ASTM	Matériaux types AFNOR						
P	Acier non allié	1-5	130-180	1020	1.0402	T / RM-T	IC808	1.2-3.0	150-220	0.5-2.0	sans
							IC830		140-200	0.5-2.0	avec/sans
	Acier faiblement allié	6-8	260-300	4340	1.6582		IC808		140-200	0.5-1.8	sans
							IC830		120-180	0.5-1.8	avec/sans
		9	HRC 35-42**	3135	1.5710		IC808		130-180	0.5-1.5	sans
							IC830		120-160	0.5-1.5	avec/sans
	Acier fortement allié	10-11	200-220	H13	1.2344		IC808		120-170	0.5-1.5	sans
							IC830		100-150	0.5-1.5	avec/sans
	Acier inoxydable ferritique/martensitique	12-13	200	420	1.4021		IC808		110-160	0.5-1.5	sans
							IC830		100-150	0.5-1.5	avec/sans
M	Acier inoxydable austénitique	14	200	304L	1.4306	HP	IC830	1.2-3.0	80-140	0.5-1.2	avec
							IC808		100-160	0.5-1.2	
							IC882		80-160	0.5-1.2	
K	Fonte grise	15-16	250	Classe 40	0.6025 (GG25)	T	IC810	1.2-3.0	150-220	0.5-2.0	sans
	Fonte nodulaire	17-18	200	Classes 65-45-12	0.7050 (GGG50)		IC810		120-200	0.5-2.0	
S	Alliages réfractaires	33-35	340	Inconel 718	2.4668	HP	IC830	1.2-3.0	25-35	0.4-0.8	avec
							IC808		25-40	0.4-0.8	
							IC882		23-30	0.4-0.8	
		36-37	HRC 30-32	AMS R56400	3.717 (Ti6Al4V ELI)		IC830		25-45	0.4-0.9	
							IC808		20-40	0.4-0.9	
							IC882		20-40	0.4-0.9	
H	Acier traité	38	HRC 45-49	Plaque HARDOX 450		T / RM-T	IC808	1.2-3.0	50-75	0.4-0.6	sans

* Groupes matières ISCAR selon la norme VDI 3323
** Trempé et revenu
Dans des conditions instables, réduire les paramètres de coupe de 20 à 30%

Plage d'applications FFQ4-17



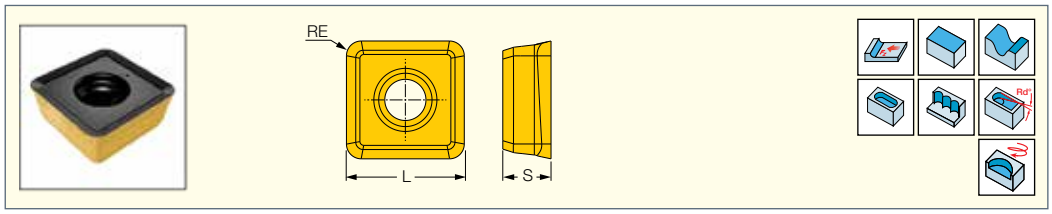
Pièces détachées

Désignation				
FFQ4 D080-06-27-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12X30 DIN912
FFQ4 D100-07-32-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFQ4 D125-08-40-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFQ4 D160-10-40-17	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	

MILL4FEED

FFQ4 SOMT 0904

Plaquettes non réversibles carrées à 4 arêtes de coupe pour le fraisage grande avance



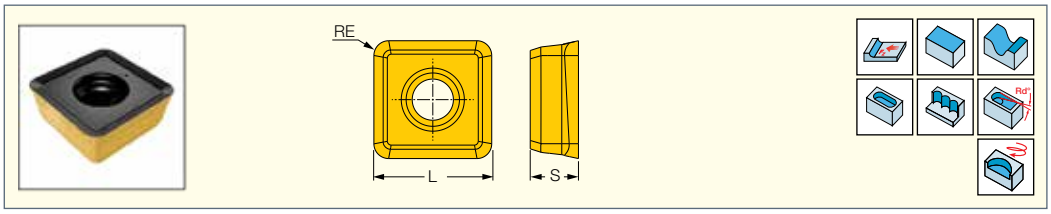
Désignation	Dimensions L	S	RE	Tenace ↔ Dur IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f_z (mm/tr)
FFQ4 SOMT 090412T	8.60	3.90	1.20		●		●	●	0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 0904RM-T	8.60	3.80	1.20				●		0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 0904RM-HP	8.60	3.80	1.20	●					0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 090412HP	8.60	3.80	1.20	●	●	●	●		0.50-1.20	0.40-1.40

• Pour les opérations de ramping, l'avance initiale est de 0.1 mm/z • Type T pour acier, acier inoxydable ferritique et austénitique, fonte et acier traité
• Type RM-.. pour coupe interrompue et usinage près d'épaulements à parois droites • Type HP pour acier inoxydable austénitique et alliages réfractaires

MILL4FEED

FFQ4 SOMT 1205

Plaquettes non réversibles carrées à 4 arêtes de coupe pour le fraisage grande avance



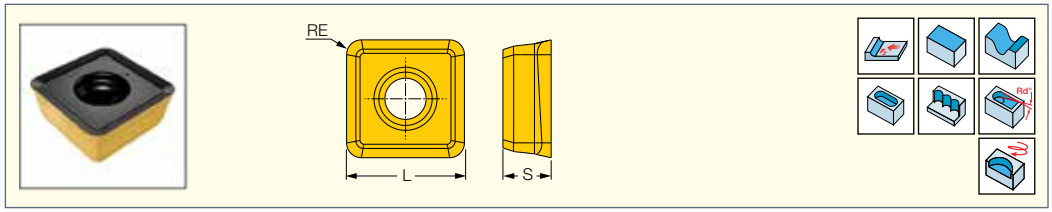
Désignation	Dimensions L	S	RE	Tenace ↔ Dur IC882	IC830	IC5820	IC808	IC810	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f_z (mm/tr)
FFQ4 SOMT 1205RM-HP	12.70	5.20	1.60		●				0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMT 1205RM-T	12.70	5.20	1.60				●		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 120516HP	12.70	5.20	1.60	●	●	●	●		0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMT 120516T	12.70	5.20	1.60		●		●		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 120516T20	12.70	5.20	1.60					●	0.50-1.50	0.40-2.00

• RM-HP - pour coupe interrompue et usinage près d'un épaulement dans l'acier inoxydable austénitique et les alliages réfractaires • RM-T - pour coupe interrompue et usinage près d'un épaulement dans l'acier, l'acier inoxydable ferritique et austénitique, la fonte et l'acier traité • HP - pour acier inoxydable austénitique et alliages réfractaires • T - pour acier, acier inoxydable ferritique et austénitique, fonte et acier traité • T20 - pour fonte grises et fonte nodulaire

MILL4FEED

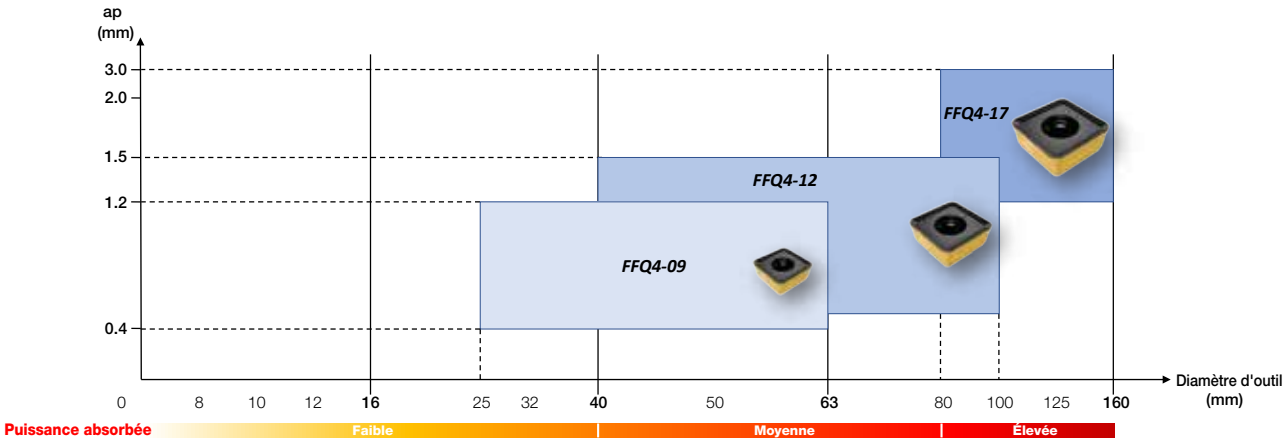
FFQ4 SOMT 1706

Plaquettes non réversibles carrées à 4 arêtes de coupe pour le fraisage grande avance



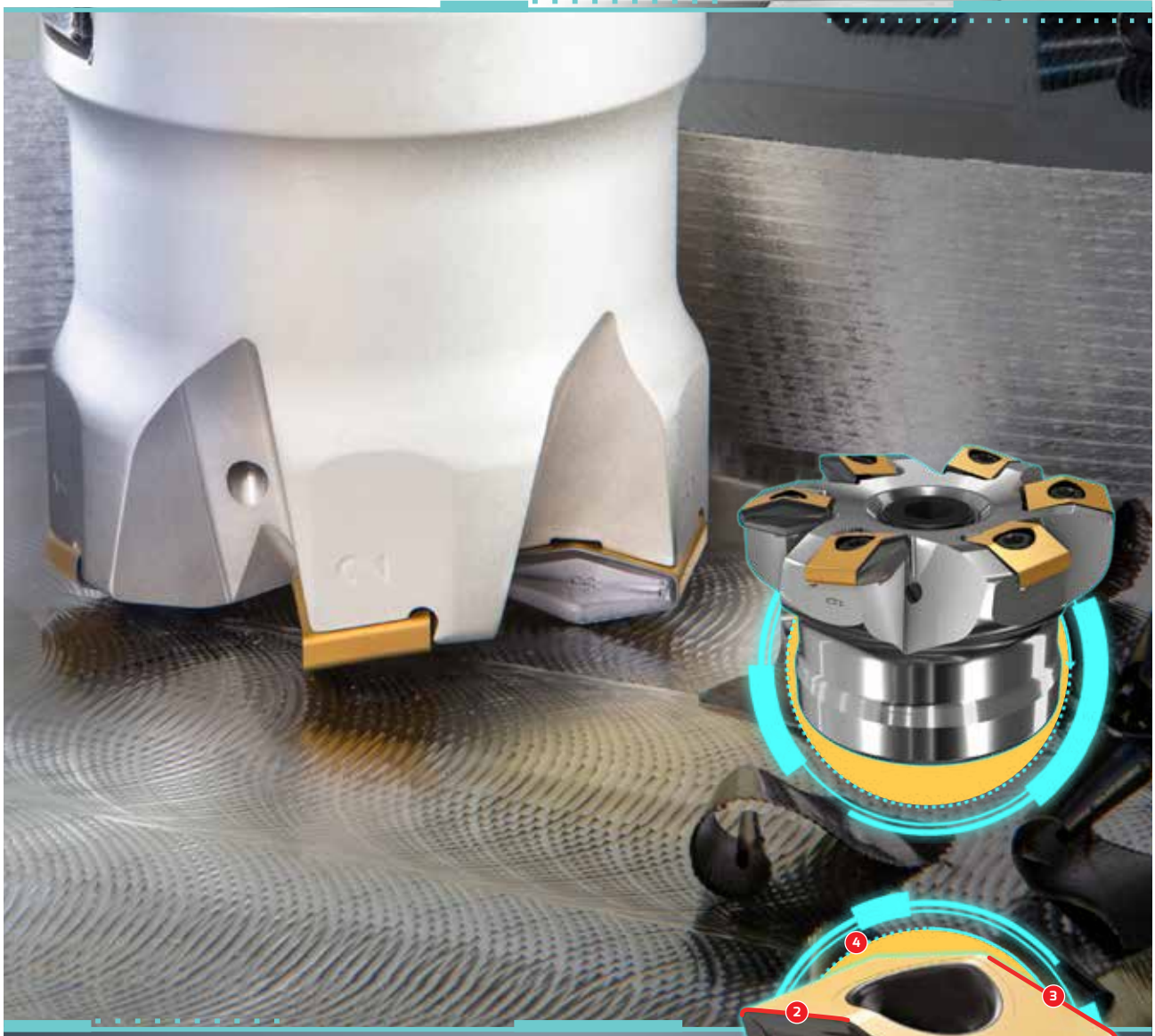
Désignation	Dimensions L	S	RE	Tenace ↔ Dur IC882	IC830	IC808	IC810	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f_z (mm/tr)
FFQ4 SOMT 1706RM-T (1)	17.50	6.00	2.50			●		1.20-3.00	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 170625HP (2)	17.50	6.00	2.50	●	●	●		1.20-3.00	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 170625T (3)	17.50	6.00	2.50		●	●	●	1.20-3.00	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 1706RM-HP (4)	17.50	6.80	2.50		●			1.20-2.50	0.40-1.20

• Pour les opérations de ramping, l'avance initiale est de 0.1 mm/z
(1) Pour coupes interrompues et usinages près d'un épaulement dans l'acier, l'acier inoxydable, la fonte et l'acier traité
(2) Pour l'acier inoxydable austénitique et les alliages réfractaires
(3) Pour l'acier, l'acier inoxydable ferritique et martensitique, la fonte et l'acier traité
(4) Plaquette avec brise-copeaux

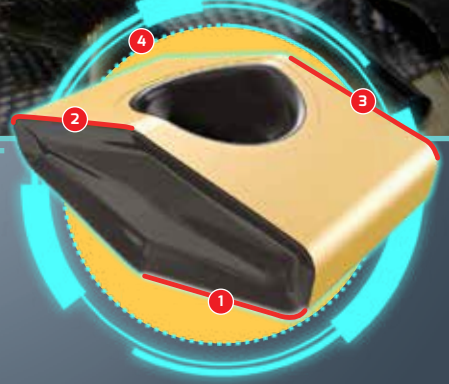


TANG4FEED
HI-FEED MILLING

Le Maître de la Stratégie en Haute avance tangentielle Diamètres 40 à 100 mm



Plaquette tangentielle unique pour le surfaçage haute avance



Plaquettes
à 4 arêtes de coupe

Plaquette tangentielle

Pour acier, fonte et matériaux exotiques

Arête de coupe robuste

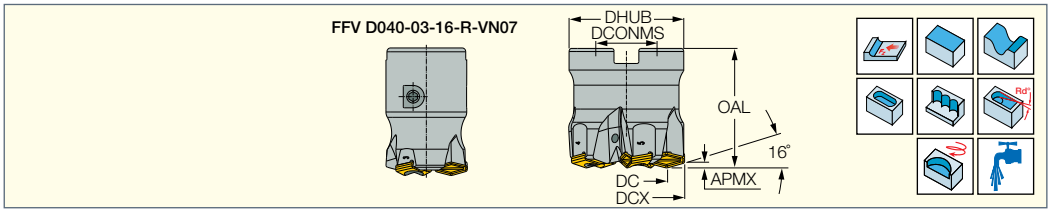
Angle de ramping jusqu'à 3.1°

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

TANG4FEED HI-FEED MILLING

FFV-D-R-VN07

Fraises à alésage grande avance avec plaquettes tangentielles à 4 arêtes de coupe



Désignation	DCX(2)	DC	APMX	AE(3)	CICT(4)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX(5)	MDN(6)	MDX(7)	Type d'attach	kg	MIID(8)	TQ(9)
FFV D040-03-16-R-VN07 (1)	40.00	25.00	1.50	7.5	3	60.00	16.00	25.00	3.0	65.00	79.00	spécifique	0.36	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D050-05-22-R-VN07	50.00	35.00	1.50	7.5	5	50.00	22.00	48.00	3.2	85.00	99.00	A	0.47	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D063-06-22-R-VN07	63.00	48.00	1.50	7.5	6	40.00	22.00	48.00	2.2	111.00	125.00	A	1.17	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D080-07-27-R-VN07	80.00	65.00	1.50	7.5	7	50.00	27.00	60.00	1.5	145.00	159.00	A	0.81	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8
FFV D100-08-32-R-VN07	100.00	85.00	1.50	7.5	8	50.00	32.00	78.00	1.2	185.00	199.00	B	1.61	FF VNMT 0706ZN-ER	4.8

• Rayon de programmation 2.8 mm • Pour générer un état de surface rectiligne sans crête, la largeur de passe ne doit pas excéder la valeur DC

(1) Utiliser avec la vis de blocage fournie, spécialement conçue pour remplacer la vis frontale standard de la fraise

(2) Diamètre de tête minimum

(3) Engagement en plongée

(4) Nombre de plaquettes

(5) Angle de ramping maximum

(6) Diamètre minimum d'usinage en interpolation

(7) Diamètre maximum d'usinage en interpolation

(8) Plaquette référence

(9) Couple de serrage recommandé (Nm) pour vis de plaquette

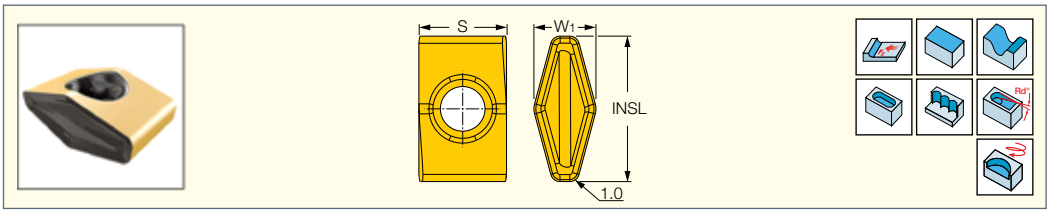
Pièces détachées

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

TANG4FEED HI-FEED MILLING

FF VNMT 0706

Plaquettes tangentielles à 4 arêtes de coupe pour le fraisage grande avance



Désignation	Dimensions				Tenace ↔ Dur									Conditions de coupe recommandées	
	W_1	INSL	RE	S	IC882	IC845	IC840	IC830	IC5820	IC5400	IC5500	IC808	IC810	a_p (mm)	f_z (mm/tr)
FF VNMT 0706ZN-ER (1)	6.40	15.00	1.00	9.05	●	●	●	●	●	●		●	●	0.50-1.50	0.40-1.80
FF VNMT 0706ZN-ETR (2)	6.40	15.00	1.00	9.05				●			●	●	●	0.50-1.50	0.40-1.80

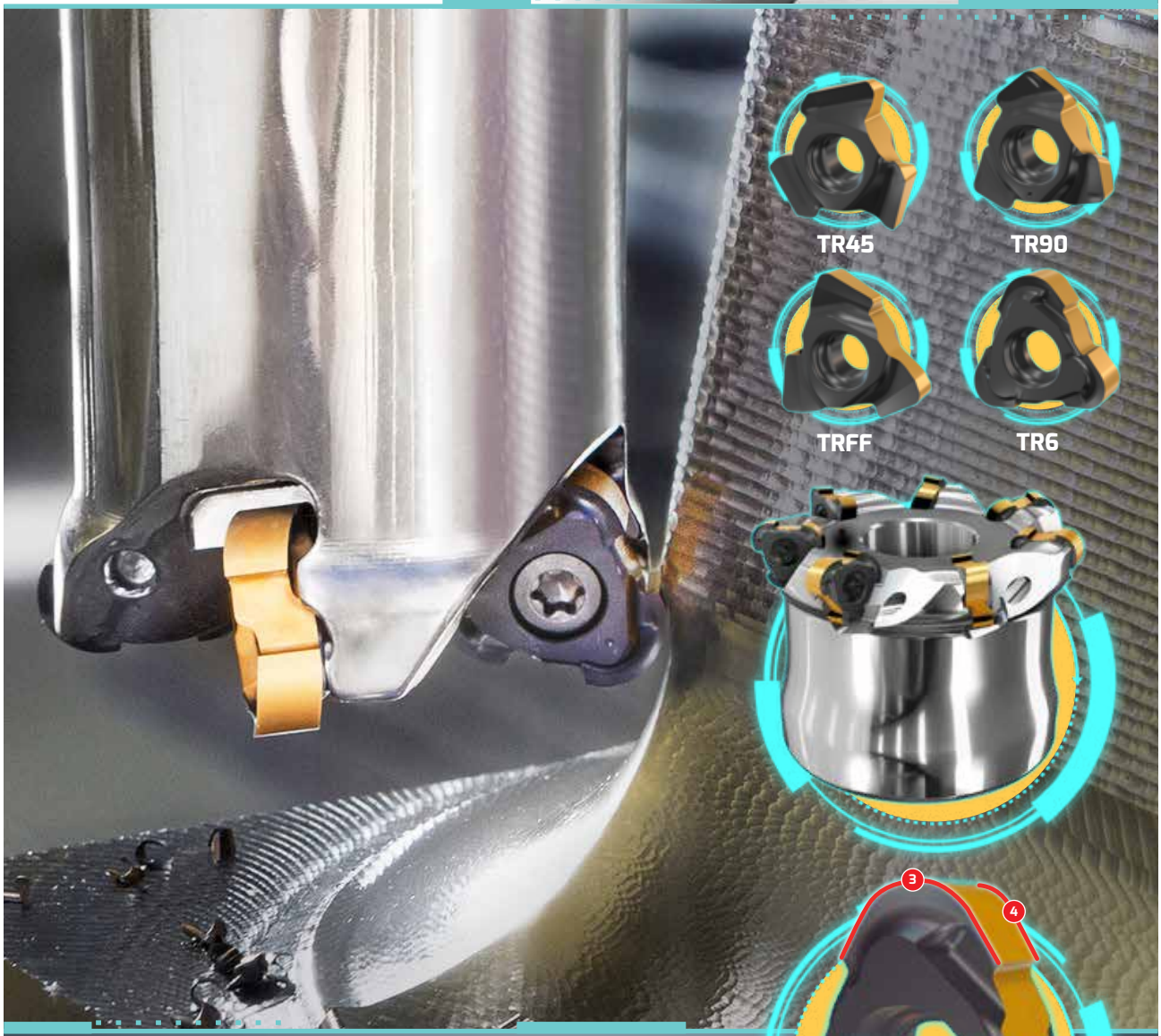
• Pour les opérations de ramping, l'avance initiale est de 0.1 mm/z

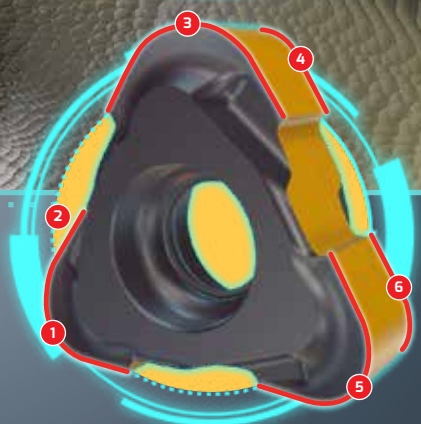
(1) Pour applications générales

(2) Arêtes de coupe renforcées pour coupes interrompues et conditions défavorables

TOR6MILL
PROFILING

Le Maître de la Stratégie en Copiage Diamètres 16 à 80 mm





Plaquettes réversibles à 6 arêtes de coupe et grands rayons

Plaquette radiale de copiage pour les applications générales et dans les moules & matrices

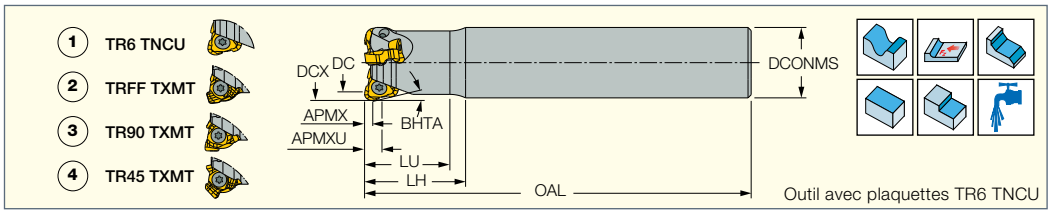
- Angle de coupe très positif
- Conception de plaquette innovante
- Grande variété de rayons
- Plaquette économique

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

TOR6MILL PROFILING

TR6 ER

Fraises en bout multifonctions pouvant accueillir 4 géométries de plaquettes différentes



Désignation	DCX(1)	DCX_2	DCX_3	DCX_4	DC	DC_2	DC_4	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMXU(2)	BHTA(3)	CICT(4)	LU	LU_2	LU_3	LU_4	LH
TR6 ER D16-50-2-C16-07	16.00	16.00	16.00	-	14.00	12.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	2	46.5	46.7	46.8	-	50.0
TR6 ER D20-60-4-C20-07	20.00	20.00	20.00	-	18.00	16.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	4	56.5	56.7	56.8	-	60.0
TR6 ER D25-70-5-C25-07	25.00	25.00	25.00	-	23.00	21.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	5	65.5	65.7	65.8	-	70.0
TR6 ER D32-80-6-C32-07	32.00	32.00	32.00	-	30.00	28.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	6	75.5	75.7	75.8	-	80.0
TR6 ER D25-70-3-C25-10	25.00	25.00	25.00	26.80	20.00	19.00	20.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	3	65.0	65.2	64.9	65.1	70.0
TR6 ER D32-80-4-C32-10	32.00	32.00	32.00	33.80	27.00	26.00	27.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	4	75.0	75.2	74.9	75.1	80.0

Désignation	LH_2	LH_3	LH_4	OAL	OAL_2	OAL_3	OAL_4	DCONMS	MIID(5)	MIID_2(6)	MIID_3(7)	MIID_4(8)	kg
TR6 ER D16-50-2-C16-07	50.2	50.3	-	100.00	100.20	100.30	-	16.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.12
TR6 ER D20-60-4-C20-07	60.2	60.3	-	120.00	120.20	120.30	-	20.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.22
TR6 ER D25-70-5-C25-07	70.2	70.3	-	140.00	140.20	140.30	-	25.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.42
TR6 ER D32-80-6-C32-07	80.2	80.3	-	160.00	160.20	160.30	-	32.00	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.82
TR6 ER D25-70-3-C25-10	70.2	69.9	70.1	140.00	140.15	139.91	140.12	25.00	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.41
TR6 ER D32-80-4-C32-10	80.2	79.9	80.1	160.00	160.15	159.91	160.12	32.00	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.81

• Note : ces données se réfèrent au type de plaquette référence. Pour tout autre rayon ou géométrie de plaquette, se reporter au tableau ci-dessous

(1) Diamètre de coupe maximum (2) Pour dégagement d'angles avec plaquettes TR6 TNCU/TNMU uniquement (3) Pour dégagement d'angles avec plaquettes TR6 TNCU/TNMU uniquement (4) Nombre de plaquettes (5) Plaquette référence grand rayon (6) Plaquette référence grande avance (7) Plaquette référence 90° (8) Plaquette référence 45°

									Pour dégagement d'angles	
Outil	Plaquette	DCX	DC	APMX	LU	LH	OAL	RMPX(1)	APMX_2	BHTA
TR6 ER D16-50-2-C16-07	TR6 TNCU 070205	16.00	15.00	0.50	46.40	49.90	99.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		13.00	1.50	45.60	50.10	100.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		12.10	0.60	46.70	50.20	100.20	1.1	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	46.80	50.30	100.30	1.6	-	-
TR6 ER D20-60-4-C20-07	TR6 TNCU 070205	20.00	19.00	0.50	56.40	59.90	119.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		17.00	1.50	56.60	60.10	120.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		16.10	0.60	56.70	60.20	120.20	0.8	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	56.80	60.30	120.30	1.2	-	-
TR6 ER D25-70-5-C25-07	TR6 TNCU 070205	25.00	24.00	0.50	65.40	69.90	139.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		22.00	1.50	65.60	70.10	140.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		21.10	0.60	65.70	70.20	140.20	0.6	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	65.80	70.30	140.30	0.9	-	-
TR6 ER D32-80-6-C32-07	TR6 TNCU 070205	32.00	31.00	0.50	75.40	79.90	159.90	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		29.00	1.50	75.60	80.10	160.10	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		28.10	0.60	75.70	80.20	160.20	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	75.80	80.30	160.30	0.7	-	-
TR6 ER D25-70-3-C25-10	TR6 TNCU 100405	25.00	24.00	0.50	64.52	69.52	139.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		23.00	1.00	64.64	69.64	139.65	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		22.00	1.50	64.76	69.76	139.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		21.00	2.00	64.88	69.88	139.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		19.00	3.00	65.12	70.12	140.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		19.00	0.80	65.15	70.15	140.15	1.7	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	64.91	69.91	139.91	1.6	-	-
	TR45 TXMT 1004	26.80	20.60	3.00	65.12	70.12	140.12	1.4	-	-
TR6 ER D32-80-4-C32-10	TR6 TNCU 100405	32.00	31.00	0.50	75.52	79.52	159.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		30.00	1.00	74.64	79.65	159.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		29.00	1.50	76.76	79.76	159.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		28.00	2.00	74.88	79.88	159.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		26.00	3.00	75.12	80.12	160.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		26.00	0.80	75.15	80.15	160.15	1.2	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	74.91	79.91	159.91	1.2	-	-
	TR45 TXMT 1004	33.80	27.60	3.00	75.12	80.12	160.12	1.0	-	-

(1) Angle maximum de la pente

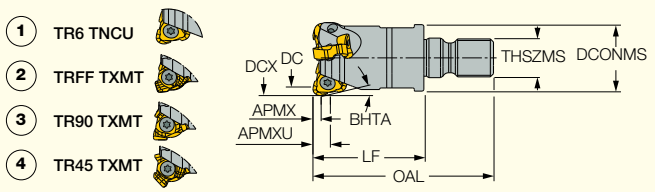
Pièces détachées

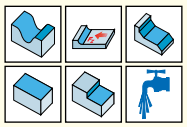
Désignation		
TR6 ER D16-50-2-C16-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D20-60-4-C20-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25-70-5-C25-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D32-80-6-C32-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D25-70-3-C25-10	SR 10508600	T-9/51
TR6 ER D32-80-4-C32-10	SR 10508600	T-9/51

TOR6MILL PROFILING

TR6 ER-M

Fraises en bout multifonctions avec connexion filetée FLEXFIT pouvant accueillir 4 géométries de plaquettes différentes





Outil avec plaquettes TR6 TNCU

Désignation	DCX(1)	DCX_2	DCX_3	DCX_4	DC	DC_2	DC_4	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMXU(2)	BHTA(3)	CICT(4)	LF	LF_2
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	16.00	16.00	16.00	-	14.00	12.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	2	24.70	24.90
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	20.00	20.00	20.00	-	18.00	16.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	4	24.70	24.90
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	25.00	25.00	25.00	-	23.00	21.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	5	29.70	29.90
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	32.00	32.00	32.00	-	30.00	28.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	6	34.70	34.90
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	35.00	35.00	35.00	-	33.00	31.10	-	1.00	0.60	2.50	-	2.00	21.0	6	34.70	34.90
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	25.00	25.00	25.00	26.80	20.00	20.60	20.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	3	35.00	25.15
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	32.00	32.00	32.00	33.80	27.00	27.60	27.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	4	35.00	35.15
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	35.00	35.00	35.00	36.80	30.00	30.60	30.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	5	35.00	35.15

Désignation	LF_3	LF_4	OAL	OAL_2	OAL_3	OAL_4	DCONMS	THSZMS	MIID(5)	MIID_2(6)	MIID_3(7)	MIID_4(8)	kg
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	25.00	-	42.20	42.40	42.50	-	13.00	M08	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.03
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	25.00	-	44.70	44.90	45.00	-	18.00	M10	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.05
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	30.00	-	51.70	51.90	52.00	-	21.00	M12	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.08
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	35.00	-	59.70	59.90	60.00	-	29.00	M16	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.18
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	35.00	-	59.70	59.90	60.00	-	29.00	M16	TR6 TNCU 070210	TRFF TXMT 0702	TR90 TXMT 070204	-	0.19
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	25.12	25.12	47.00	47.15	46.91	47.12	21.00	M12	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.06
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	35.12	35.12	60.00	60.15	59.91	60.12	29.00	M16	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.17
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	35.12	35.12	60.00	60.15	59.91	60.12	29.00	M16	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.18

• Note : ces données se réfèrent au type de plaquette référence. Pour tout autre rayon ou géométrie de plaquette, se reporter au tableau ci-dessous

(1) Diamètre de coupe maximum (2) Pour dégagement d'angles avec plaquettes TR6 TNCU/TNMU uniquement (3) Pour dégagement d'angles avec plaquettes TR6 TNCU/TNMU uniquement (4) Nombre de plaquettes (5) Plaquette référence grand rayon (6) Plaquette référence grande avance (7) Plaquette référence 90° (8) Plaquette référence 45°

								Pour dégagement d'angles	
Outil	Plaquette	DCX	DC	APMX	LF	OAL	RMPX	APMX_2	BHTA
TR6 ER D16/0.63-2-M08-07	TR6 TNCU 070205	16.00	15.00	0.50	24.6	42.1	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		13.00	1.50	24.8	42.3	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		12.10	0.60	24.9	42.4	1.1	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	25.0	42.5	1.6	-	-
TR6 ER D20/0.79-4-M10-07	TR6 TNCU 070205	20.00	19.00	0.50	24.6	44.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		17.00	1.50	24.8	44.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		16.10	0.60	24.9	44.9	0.8	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	25.0	45.0	1.2	-	-
TR6 ER D25/0.98-5-M12-07	TR6 TNCU 070205	25.00	24.00	0.50	29.6	51.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		22.00	1.50	29.8	51.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		21.10	0.60	29.9	51.9	0.6	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	30.0	52.0	0.9	-	-
TR6 ER D32/1.26-6-M16-07	TR6 TNCU 070205	32.00	31.00	0.50	34.6	59.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		29.00	1.50	34.8	59.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		28.10	0.60	34.9	59.9	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	35.0	60.0	0.7	-	-
TR6 ER D35/1.38-6-M16-07	TR6 TNCU 070205	35.00	34.00	0.50	34.6	59.6	-	1.60	17.0
	TR6 TNMU 070215		32.00	1.50	34.8	59.8	-	2.40	21.0
	TRFF TXMT 0702		31.10	0.60	34.9	59.9	0.4	-	-
	TR90 TXMT 070204		-	2.50	35	60	0.4	-	-
TR6 ER D25/0.98-3-M12-10	TR6 TNCU 100405	25.00	24.00	0.50	24.52	46.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		23.00	1.00	24.64	46.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		22.00	1.50	24.76	46.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		21.00	2.00	24.88	46.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		19.00	3.00	25.12	47.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		20.60	0.80	25.15	47.15	1.7	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	24.91	46.91	1.6	-	-
	TR45 TXMT 1004	26.80	20.60	3.00	25.12	47.12	1.4	-	-
TR6 ER D32/1.26-4-M16-10	TR6 TNCU 100405	32.00	31.00	0.50	34.52	59.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		30.00	1.00	34.64	59.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		29.00	1.50	34.76	59.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		28.00	2.00	34.88	59.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		26.00	3.00	35.12	60.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		27.60	0.80	35.15	60.15	1.2	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	34.91	59.91	1.1	-	-
	TR45 TXMT 1004	33.80	27.60	3.00	35.12	60.12	0.9	-	-
TR6 ER D35/1.38-5-M16-10	TR6 TNCU 100405	35.00	34.00	0.50	34.52	59.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		33.00	1.00	34.64	59.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		32.00	1.50	34.76	59.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		31.00	2.00	34.88	59.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		29.00	3.00	35.12	60.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		30.60	0.80	35.15	60.15	1.2	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	34.91	59.91	1.1	-	-
	TR45 TXMT 1004	36.80	30.60	3.00	35.12	60.12	0.9	-	-

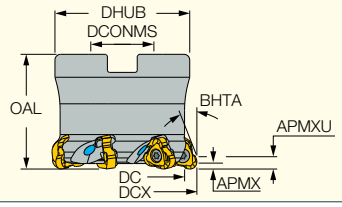
Pièces détachées

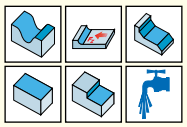
Désignation		
TR6 ER D...-07	SR M2.5X0.45-L6 IP7	IP-7/51
TR6 ER D...-10	SR 10508600	T-9/51

TOR6MILL PROFILING

TR6 FR

Fraises à surfacer multifonctions pouvant accueillir 4 géométries de plaquettes différentes





Outil avec plaquettes TR6 TNCU

Désignation	DCX(1)	DCX_2	DCX_3	DCX_4	DC	DC_2	DC_4	APMX	APMX_2	APMX_3	APMX_4	APMXU(2)	BHTA(3)	CICT(4)	OAL	OAL_2	OAL_3	OAL_4
TR6 FR D40-06-16-10	40.00	40.00	40.00	41.80	35.00	34.00	35.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	6	37.00	37.15	36.91	37.12
TR6 FR D42-06-16-10	42.00	42.00	42.00	43.80	37.00	36.00	37.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	6	37.00	37.15	36.91	37.12
TR6 FR D50-07-22-10	50.00	50.00	50.00	51.80	45.00	44.00	45.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	7	40.00	40.15	39.91	40.12
TR6 FR D52-07-22-10	52.00	52.00	52.00	53.80	47.00	46.00	53.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	7	40.00	40.15	39.91	40.12
TR6 FR D63-08-22-10	63.00	63.00	63.00	64.80	58.00	57.00	56.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	8	40.00	40.15	39.91	40.12
TR6 FR D66-08-22-10	66.00	66.00	66.00	67.80	61.00	60.00	61.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	8	40.00	40.15	39.91	40.12
TR6 FR D80-10-27-10	80.00	80.00	80.00	81.80	75.00	74.00	75.60	2.50	0.80	4.00	3.00	4.20	20.5	10	50.00	50.15	49.91	50.12

Désignation	DCONMS	DHUB	Type d'attach	MIID(5)	MIID_2(6)	MIID_3(7)	MIID_4(8)	kg			
TR6 FR D40-06-16-10	16.00	32.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.14	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912
TR6 FR D42-06-16-10	16.00	32.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.15	SR 10508600	T-9/51	SR M8X25DIN912
TR6 FR D50-07-22-10	22.00	47.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.29	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D52-07-22-10	22.00	47.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.33	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D63-08-22-10	22.00	48.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.42	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D66-08-22-10	22.00	48.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.46	SR 10508600	T-9/51	SR M10X25 DIN912
TR6 FR D80-10-27-10	27.00	60.00	A	TR6 TNCU 100425	TRFF TXMT 1004	TR90 TXMT 100408	TR45 TXMT 1004	0.91	SR 10508600	T-9/51	SR M12X30 DIN912

• Note : ces données se réfèrent au type de plaquette référence. Pour tout autre rayon ou géométrie de plaquette, se reporter au tableau ci-dessous

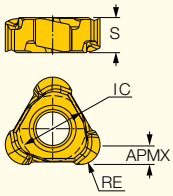
(1) Diamètre de coupe maximum (2) Pour dégagement d'angles avec plaquettes TR6 TNCU/TNMU uniquement (3) Pour dégagement d'angles avec plaquettes TR6 TNCU/TNMU uniquement (4) Nombre de plaquettes (5) Plaquette référence grand rayon (6) Plaquette référence grande avance (7) Plaquette référence 90° (8) Plaquette référence 45°

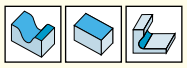
Outil	Plaquette	DCX	DC	APMX	OAL	RMPX	Pour dégagement d'angles APMX_2	Pour dégagement d'angles BHTA
TR6 FR D40-06-16-10	TR6 TNCU 100405	40.00	39.00	0.50	36.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		38.00	1.00	36.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		37.00	1.50	36.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		36.00	2.00	36.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		34.00	3.00	37.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		34.00	0.80	37.15	0.9	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	36.91	0.9	-	-
	TR45 TXMT 1004	41.80	35.60	3.00	37.12	0.7	-	-
TR6 FR D42-06-16-10	TR6 TNCU 100405	42.00	41.00	0.50	36.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		40.00	1.00	36.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		39.00	1.50	36.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		38.00	2.00	36.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		36.00	3.00	37.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		36.00	0.80	37.15	0.90	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	36.91	0.90	-	-
	TR45 TXMT 1004	43.80	37.60	3.00	37.12	0.70	-	-
TR6 FR D50-07-22-10	TR6 TNCU 100405	50.00	49.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		48.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		47.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		46.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		44.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		44.00	0.80	40.15	0.70	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.70	-	-
	TR45 TXMT 1004	51.80	45.60	3.00	40.12	0.60	-	-
TR6 FR D52-07-22-10	TR6 TNCU 100405	52.00	51.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		50.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		49.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		48.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		46.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		46.00	0.80	40.15	0.70	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.70	-	-
	TR45 TXMT 1004	53.80	53.80	3.00	40.12	0.60	-	-
TR6 FR D63-08-22-10	TR6 TNCU 100405	63.00	62.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		61.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		60.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		59.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		57.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		57.00	0.80	40.15	0.50	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.50	-	-
	TR45 TXMT 1004	64.80	58.60	3.00	40.12	0.40	-	-
TR6 FR D66-08-22-10	TR6 TNCU 100405	66.00	65.00	0.50	39.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		64.00	1.00	39.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		63.00	1.50	39.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		62.00	2.00	39.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		60.00	3.00	40.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		60.00	0.80	40.15	0.50	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	39.91	0.50	-	-
	TR45 TXMT 1004	67.80	61.60	3.00	40.12	0.40	-	-
TR6 FR D80-10-27-10	TR6 TNCU 100405	80.00	79.00	0.50	49.52	-	1.80	17.5
	TR6 TNCU 100410		78.00	1.00	49.64	-	2.30	20.5
	TR6 TNCU/MU 100415		77.00	1.50	49.76	-	2.70	20.5
	TR6 TNCU 100420		76.00	2.00	49.88	-	3.50	20.5
	TR6 TNCU 100430		74.00	3.00	50.12	-	4.50	20.5
	TRFF TXMT 1004		74.00	0.80	50.15	0.40	-	-
	TR90 TXMT 100408		-	4.00	49.91	0.40	-	-
	TR45 TXMT 1004	81.80	75.60	3.00	50.12	0.30	-	-

TOR6MILL PROFILING

TR6 TNCU/MU

Plaquettes réversibles à 6 arêtes de coupe avec rayons de 0.5 à 3.0mm



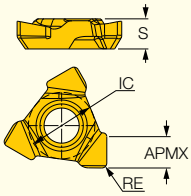


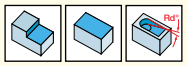
Désignation	Dimensions RE	APMX	IC	S	Tenace ↔ Dur IC882	IC830	IC808	IC908	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f_z (mm/tr)
TR6 TNCU 070205	0.50	0.50	5.30	2.50		●	●		0.20-0.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 070210	1.00	1.00	5.30	2.50		●	●		0.20-1.00	0.10-0.30
TR6 TNMU 070215	1.50	1.50	5.30	2.50		●	●		0.20-1.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100405	0.50	0.50	7.30	4.20	●	●	●		0.20-0.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100410	1.00	1.00	7.30	4.20	●	●	●		0.20-1.00	0.10-0.30
TR6 TNCU 100415	1.50	1.50	7.30	4.20	●	●	●		0.20-1.50	0.10-0.30
TR6 TNMU 100415	1.50	1.50	7.30	4.20	●	●			0.20-1.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100420	2.00	2.00	7.30	4.20	●	●	●		0.20-2.00	0.10-0.30
TR6 TNCU 100425	2.50	2.50	7.30	4.20	●	●	●	●	0.20-2.50	0.10-0.30
TR6 TNCU 100430	3.00	3.00	7.30	4.20	●	●	●		0.20-3.00	0.10-0.30

TOR6MILL PROFILING

TR90 TXMT

Plaquettes non réversibles à 3 arêtes de coupe pour épaulement à 90° et surfaçage



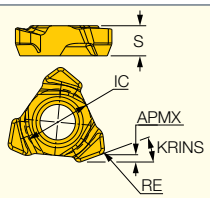


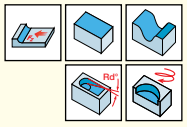
Désignation	Dimensions APMX	RE	IC	S	Tenace ↔ Dur IC830	IC808	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f_z (mm/tr)
TR90 TXMT 070204	2.50	0.40	5.30	2.40	●	●	0.50-2.50	0.10-0.20
TR90 TXMT 100408	4.00	0.80	7.30	3.90	●	●	0.90-4.00	0.10-0.20

TOR6MILL PROFILING

TRFF TXMT

Plaquettes non réversibles à 3 arêtes de coupe pour fraisage haute avance





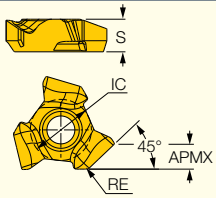
Désignation	Dimensions APMX	RE	Rg(1)	IC	S	KRINS(2)	Tenace ↔ Dur IC830	IC808	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f_z (mm/tr)
TRFF TXMT 0702	0.60	0.50	1.00	5.30	2.40	18.0	●	●	0.20-0.60	0.50-0.80
TRFF TXMT 1004	0.80	0.70	1.40	7.30	3.90	17.0	●	●	0.20-0.80	0.70-1.20

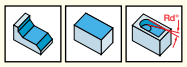
(1) Rayon de programmation
(2) Angle de coupe du racleur

TOR6MILL PROFILING

TR45 TXMT

Plaquettes non réversibles à 3 arêtes de coupe pour chanfreinage à 45° et surfaçage

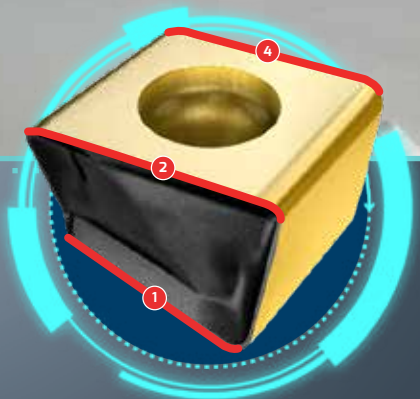




Désignation	Dimensions APMX	RE	IC	S	Tenace ↔ Dur IC830	IC808	Conditions de coupe recommandées a_p (mm)	f_z (mm/tr)
TR45 TXMT 1004	3.00	0.40	7.30	3.90	●	●	1.00-3.00	0.20-0.40

TANGFIN
FINISH MILLING

Le Maître de la Stratégie en Surfaçage miroir Diamètres 50 à 160 mm



Plaquettes tangentielles à 4 arêtes de coupe

Finition impeccable réalisée avec des plaquettes tangentielles montées en décalé

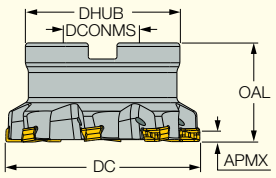
- Excellent état de surface
- Serrage tangentiel
- 2 faces de coupe — Plaquettes réversibles
- Plaquette robuste

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

TANGFIN
FINISH MILLING

HTF-R-LN10

Fraises à surfacer avec plaquettes tangentielles à 4 arêtes de coupes pour les applications de fraisage extra fin



Désignation	DC	APMX	CICT(1)	OAL	DHUB	DCONMS	Type d'attach	CSP(2)	kg
HTF D050-05-22-R-LN10	50.00	0.25	5	40.00	48.00	22.00	A	1	0.31
HTF D063-06-22-R-LN10	63.00	0.30	6	40.00	48.00	22.00	A	1	0.43
HTF D080-07-27-R-LN10	80.00	0.35	7	50.00	60.00	27.00	B	1	0.81
HTF D100-08-32-R-LN10	100.00	0.40	8	50.00	78.00	32.00	B	1	1.44
HTF D125-09-40-R-LN10	125.00	0.45	9	63.00	92.00	40.00	B	1	2.55
HTF D160-10-40-R-LN10	160.00	0.50	10	63.00	95.00	40.00	C	0	3.75

• Pour un meilleur état de surface, il est fortement recommandé d'utiliser la fraise à la profondeur de coupe maximum
(1) Nombre de plaquettes
(2) 0 - Sans arrosage, 1 - Avec arrosage

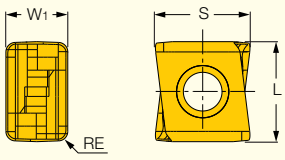
Pièces détachées

Désignation				
HTF D050-05-22-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
HTF D063-06-22-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	SR M10X25 DIN912
HTF D080-07-27-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D100-08-32-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D125-09-40-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	
HTF D160-10-40-R-LN10	SR 34-550	BLD T10/S7	SW6-SD	

TANGPLUNGE
PLUNGING LINE

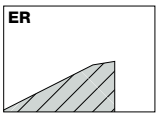
HTP LN.. 1006

Plaquettes tangentielles à 4 arêtes de coupe pour surfaçage TANGFIN et tréflage

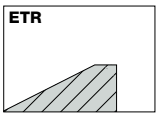


Désignation	Dimensions W1	L	S	RE	Tenace ↔ Dur IC330	IC830	IC808	IC810	IC07	Conditions de coupe recommandées fz (mm/tr)
HTP LNAR 1006 FR-P	6.50	10.50	10.13	1.00					●	0.05-0.15
HTP LNHT 1006 ER	6.50	10.50	9.93	1.00	●	●	●	●		0.10-0.15
HTP LNHT 1006 ETR	6.50	10.50	9.93	1.00	●	●	●			0.12-0.20
HTP LNMT 1006 ER (1)	6.50	10.50	9.96	1.00	●	●	●			0.08-0.15

(1) Le montage de cette plaquette permet d'agrandir le diamètre d'outil de 0.1mm



ER- Pour applications générales



ETR- Premier choix pour l'acier traité

SOLIDMILL
CERAMIC ENDMILL

Le Maître de la Stratégie en Haute avance Diamètres 6 à 20 mm

Fraise céramique monobloc haute avance

Coûts réduits - Productivité optimisée

Fraise en bout en céramique

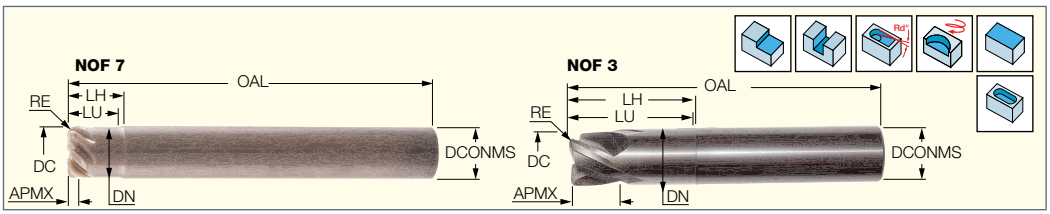
- Applications d'ébauche
- Géométrie de fraisage haute avance
- Haute productivité
- Usinage économique

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

SOLIDMILL
CERAMIC ENDMILL

EC-E3/E7-CE (céramique)

Fraises en bout 3 ou 7 dents dégagées pour les supers alliages, la fonte et le graphite



Désignation	Dimensions											Tenace ↔ Dur		Conditions de coupe recommandées
	DC	APMX	LU	LH	DN	RE(1)	NOF(2)	DCONMS	RMPX(3)	OAL	Queue(4)	IS35	IS6	f_z (mm/tr)
EC-E3 06-06/15C06R.4N50CE	6.00	6.00	14.5	15.0	5.50	0.42	3	6.00	3.0	50.00	C	●		0.02-0.03
EC-E3 08-08/20C08R.5N57CE	8.00	8.00	19.5	20.0	7.50	0.56	3	8.00	3.0	57.00	C	●		0.02-0.03
EC-E3 10-10/25C10R.7N65CE	10.00	10.00	24.5	25.0	9.50	0.70	3	10.00	3.0	65.00	C	●		0.02-0.03
EC-E3 12-12/30C12R1.N72CE	12.00	12.00	29.5	30.0	11.50	1.10	3	12.00	3.0	72.00	C	●		0.02-0.03
EC-E3 16-16/35C16R2.N83CE	16.00	16.00	34.5	35.0	15.50	1.90	3	16.00	3.0	83.00	C	●		0.02-0.04
EC-E3 20-20/40C20R2.N93CE	20.00	20.00	39.5	40.0	19.50	2.50	3	20.00	3.0	93.00	C	●		0.02-0.04
EC-E7 08-02C08R1.0N63CE	8.00	0.40	8.0	9.5	7.50	1.00	7	8.00	3.0	63.00	C		●	0.02-0.03
EC-E7 10-02C10R1.5N72CE	10.00	0.70	10.0	11.5	9.50	1.50	7	10.00	3.0	72.00	C		●	0.02-0.03
EC-E7 12-02C12R1.5N83CE	12.00	1.30	10.0	12.0	11.50	1.50	7	12.00	3.0	83.00	C		●	0.02-0.03

• Vitesse de coupe recommandée dans les alliages réfractaires base nickel : 250 à 1000 m/min • Engagement latéral maximum pour les fraises 3 dents : 0.1xD
• L'engagement latéral maximum pour les fraises 7 dents est égal au diamètre de l'outil • Usinage sous air

(1) Rayon de programmation
(2) Nombre de dents
(3) Angle de ramping maximum
(4) C-Cylindrique

P	M	K	N(K)	S(M)	H(P/K)
		+	+	+	

+ recommandé

SURELOCK
RIGID CLAMPING

Le Maître de la Stratégie en Fixation d'outils

Le corps d'outil est vissé dans l'attachement pour prévenir toute aspiration

Fraises en carbure monobloc SURELOCK

Corps Multi-Master acier et carbure monobloc SURELOCK

Attachements pour outils cylindriques à serrage sécurisé conçu pour prévenir le phénomène d'aspiration

- Facilité d'utilisation
- Grand choix
- Nouvelle génération
- Serrage rigide

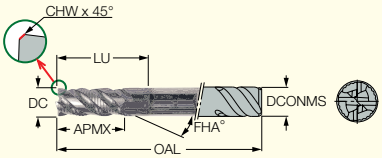
SAFE-LOCK® by HAIMER

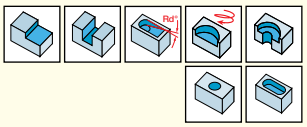
LOGIQMILL ISCAR CHESS LINES

SURELOCK
RIGID CLAMPING

EFS-B44

Fraises en bout combinées en carbure monobloc pour l'ébauche et la finition en un seul outil





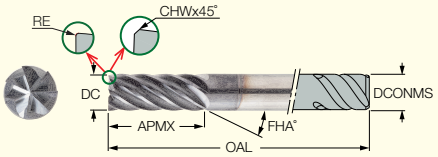
Désignation	Dimensions DC	DCONMS	APMX	LU	OAL	NOF(2)	FHA(3)	RMPX	CHW	CSP(4)	IC900	Conditions de coupe recommandées f_z (mm/tr)
EFS-B44 10-22/32SL10-72	10.00	10.00	22.00	32.0	72.00	4	45.0	5.0	0.30	0	●	0.03-0.09
EFS-B44 10-22SL10-72	10.00	10.00	22.00	-	72.00	4	45.0	5.0	0.30	0	●	0.03-0.09
EFS-B44 10-22SL10-72C	10.00	10.00	22.00	-	72.00	4	45.0	5.0	0.30	1	●	0.04-0.07
EFS-B44 12-26/38SL12-83	12.00	12.00	26.00	38.0	83.00	4	45.0	5.0	0.40	0	●	0.04-0.10
EFS-B44 12-26SL12-83	12.00	12.00	26.00	-	83.00	4	45.0	5.0	0.40	0	●	0.04-0.10
EFS-B44 12-26SL12-83C	12.00	12.00	26.00	-	83.00	4	45.0	5.0	0.40	1	●	0.04-0.08
EFS-B44 16-34/50SL16-100	16.00	16.00	34.00	50.0	100.00	4	45.0	5.0	0.60	0	●	0.05-0.11
EFS-B44 16-34SL16-92	16.00	16.00	34.00	-	92.00	4	45.0	5.0	0.60	0	●	0.05-0.11
EFS-B44 16-34SL16-92C	16.00	16.00	34.00	-	92.00	4	45.0	5.0	0.60	1	●	0.05-0.08
EFS-B44 20-42/62SL20-125	20.00	20.00	42.00	62.0	125.00	4	45.0	5.0	0.60	0	●	0.05-0.11
EFS-B44 20-42SL20-104	20.00	20.00	42.00	-	104.00	4	45.0	5.0	0.60	0	●	0.05-0.11
EFS-B44 25-52SL25-121	25.00	25.00	52.00	-	121.00	4	45.0	5.0	0.60	0	●	0.06-0.11

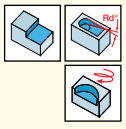
(1) Avec gorges hélicoïdales de prévention d'aspiration Safe-Lock® (par Haimer)
(2) Nombre de dents
(3) Angle d'hélice
(4) 0 - Sans arrosage, 1 - Avec arrosage

SURELOCK
RIGID CLAMPING

EC-H7-CF

Fraises en bout 7 dents avec hélices variables et pas différentiel pour un fraisage grande vitesse de finition sans vibration





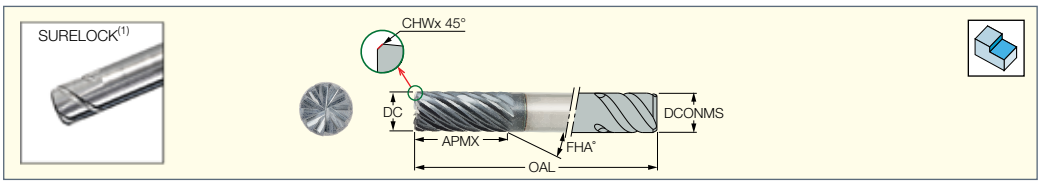
Désignation	Dimensions DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	FHA(3)	RMPX	CHW	RE	IC902	Conditions de coupe recommandées f_z (mm/tr)
EC-H7 12-24SL12CF-M83	12.00	12.00	24.00	83.00	7	37.0	3.0	-	0.0	●	0.04-0.12
EC-H7 12-24SL12CFR.6M83	12.00	12.00	24.00	83.00	7	37.0	3.0	-	0.6	●	0.04-0.12
EC-H7 12-36SL12CF-M110	12.00	12.00	36.00	110.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 12-48SL12CF-110	12.00	12.00	48.00	110.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 12-72SL12CF-140	12.00	12.00	72.00	140.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 16-32SL16CF-M92	16.00	16.00	32.00	92.00	7	37.0	3.0	-	-	●	0.04-0.12
EC-H7 16-32SL16CFR.8M92	16.00	16.00	32.00	92.00	7	37.0	3.0	-	0.8	●	0.04-0.12
EC-H7 16-48SL16CF-M131	16.00	16.00	48.00	131.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 16-64SL16CF-131	16.00	16.00	64.00	131.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 16-96SL16CF-175	16.00	16.00	96.00	175.00	7	37.0	3.0	0.3	-	●	0.04-0.12
EC-H7 20-40SL20CF-M104	20.00	20.00	40.00	104.00	7	37.0	3.0	-	0.0	●	0.04-0.12
EC-H7 20-40SL20CFR1M104	20.00	20.00	40.00	104.00	7	37.0	3.0	-	1.0	●	0.05-0.15
EC-H7 20-60SL20CF-M140	20.00	20.00	60.00	140.00	7	37.0	3.0	0.4	-	●	0.05-0.15
EC-H7 20-80SL20CF-140	20.00	20.00	80.00	140.00	7	37.0	3.0	0.4	-	●	0.05-0.15

• Peut usiner avec un engagement radial (ae) jusqu'à 0.10xD
(1) Avec gorges hélicoïdales de prévention d'aspiration Safe-Lock® (par Haimer)
(2) Nombre de dents
(3) Angle d'hélice moyen

SURELOCK
RIGID CLAMPING

EC-H-CF

Fraises en bout 10 à 20 dents avec hélices variables et pas différentiel pour un fraisage grande vitesse sans vibration



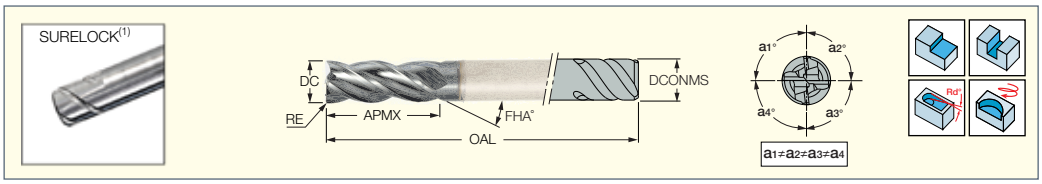
Désignation	Dimensions DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	FHA(3)	CHW	IC902	Conditions de coupe recommandées f_z (mm/tr)
EC-H10 10-20SL10CF-H72 92 (1)	10.00	10.00	20.00	72.00	10	35.0	3.0	●	0.03-0.10
EC-H12 12-24SL12CF-H83 92 (1)	12.00	12.00	20.00	72.00	12	35.0	3.0	●	0.04-0.11
EC-H16 16-32SL16CF-H92 92 (1)	16.00	16.00	20.00	72.00	16	35.0	3.0	●	0.05-0.13
EC-H20 20-40SL20CFH104 92 (1)	20.00	20.00	20.00	72.00	20	35.0	3.0	●	0.05-0.13

(1) Avec gorges hélicoïdales de prévention d'aspiration Safe-Lock® (par Haimer)
(2) Nombre de dents
(3) Angle d'hélice

SURELOCK
RIGID CLAMPING

ECK-H4M-CFR

Fraises en bout avec hélices variables, arêtes chanfreinées et pas différentiel pour limiter les vibrations dans le titane



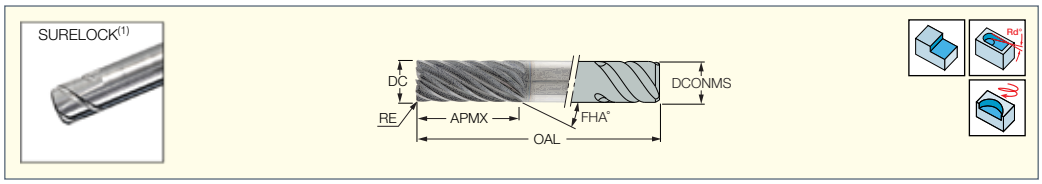
Désignation	Dimensions DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	RE	FHA(5)	RMPX(3)	CSP(4)	IC900	Conditions de coupe recommandées f_z (mm/tr)
ECK-H4 10-20SL10CFR.5-72C (1)	10.00	10.00	20.00	72.00	4	0.50	36.0	5.0	1	●	0.03-0.07
ECK-H4 10-20SL10CFR0.5-72 (1)	10.00	10.00	20.00	72.00	4	0.50	36.0	5.0	0	●	0.03-0.07
ECK-H4 12-24SL12CFR0.6-83 (1)	12.00	12.00	24.00	83.00	4	0.60	36.0	5.0	0	●	0.04-0.08
ECK-H4 16-32SL16CFR.8-92C (1)	16.00	16.00	32.00	92.00	4	0.80	36.0	5.0	1	●	0.05-0.08
ECK-H4 16-32SL16CFR0.8-92 (1)	16.00	16.00	32.00	92.00	4	0.80	36.0	5.0	0	●	0.05-0.08
ECK-H4 20-40SL20CFR1.-104 (1)	20.00	20.00	40.00	104.00	4	1.00	36.0	5.0	0	●	0.05-0.08

(1) Avec gorges hélicoïdales de prévention d'aspiration Safe-Lock® (par Haimer)
(2) Nombre de dents
(3) Angle de ramping maximum
(4) 0 - Sans arrosage, 1 - Avec arrosage
(5) Angle d'hélice moyen

SURELOCK
RIGID CLAMPING

ECK-H7/9-CFR

Fraises en bout 7 et 9 dents avec hélices variables et pas différentiel pour limiter les vibrations dans le titane



Désignation	Dimensions DC	DCONMS	APMX	OAL	NOF(2)	RE	FHA(3)	RMPX	IC900
ECK-H7 10-22SL10CFR0.5T72 (1)	10.00	10.00	22	72.00	7	0.50	35.0	5.0	●
ECK-H7 12-26SL12CFR0.6T83 (1)	12.00	12.00	26	83.00	7	0.60	35.0	5.0	●
ECK-H9 16-32SL16CFR0.8T92 (1)	16.00	16.00	32	92.00	9	0.80	35.0	5.0	●
ECK-H9 20-38SL20CFR1T104 (1)	20.00	20.00	38	104.00	9	1.00	35.0	5.0	●

(1) Avec gorges hélicoïdales de prévention d'aspiration Safe-Lock® (par Haimer)
(2) Nombre de dents
(3) Angle d'hélice moyen

MULTI-MASTER
INDEXABLE HEADS

Le Maître de la Stratégie en Têtes de fraisage longues jusqu'à 1.5xD

Nouvelles têtes de fraisage MULTI-MASTER version longue jusqu'à 1.5xD

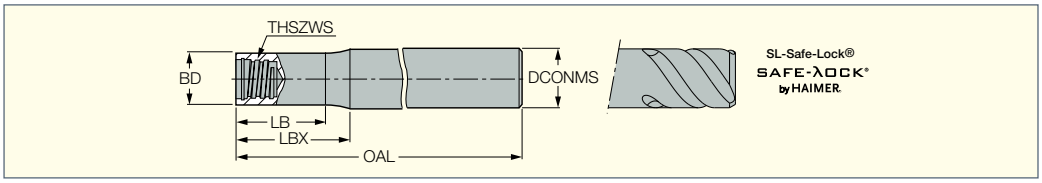
- Facilité d'utilisation
- Divers types de matériaux
- Ébauche, semi-finition, finition
- Usinage économique

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM S-A
(queues dégagées)

Queues cylindriques dégagées pour têtes de fraisage interchangeables



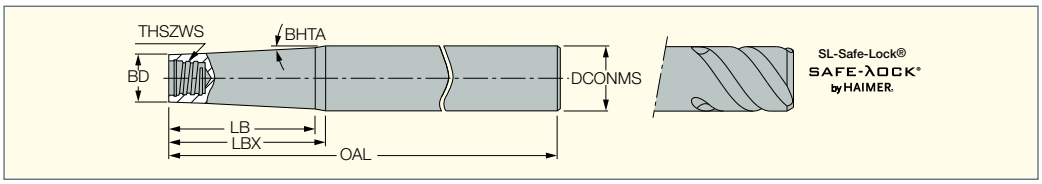
Désignation	THSZWS	DCONMS	BD	LB	LBX	OAL	Mat. queue(1)	tr/min maxi(2)
MM S-A-L065/24-SL08T05C	T05	8.00	7.60	24.00	25.6	65.00	C	60000
MM S-A-L075/30-SL10T06C	T06	10.00	9.60	30.00	31.7	75.00	C	53940
MM S-A-L085/36-C12T08C	T08	12.00	11.60	36.00	37.7	85.00	C	60000
MM S-A-L100/48-C16T10C	T10	16.00	15.30	48.00	50.3	100.00	C	38040
MM S-A-L110/50-SL20T12C	T12	20.00	18.30	50.00	53.3	110.00	C	60000
MM S-A-L125/63-C25T15C	T15	25.00	24.00	63.00	65.8	125.00	C	41700
MM S-A-L135/64-C32T21C	T21	32.00	30.00	64.00	67.5	135.00	C	12690

• Ne pas appliquer de graisse sur la connexion filetée.
• Avec gorges hélicoïdales de prévention d'aspiration Safe-Lock® (par Haimer)
(1) C-Carbure
(2) La rotation maxi doit être calculée en divisant les tr/min maxi mentionnés par le nombre de dents utilisées sur la tête de fraisage.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM S-B
(queues coniques à 85°)

Queues coniques à 85° pour têtes de fraisage interchangeables



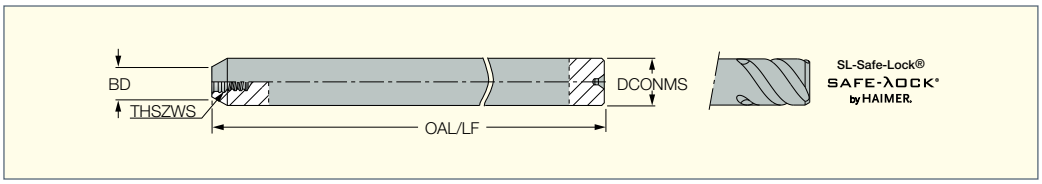
Désignation	THSZWS	DCONMS	BD	BHTA	LB	OAL	Mat. queue.	LBX	tr/min maxi(1)
MM S-B-L085/32-C16T05	T05	16.00	7.60	5.0	27.0	85.00	S	32.00	41280
MM S-B-L095/40-C20T06	T06	20.00	9.60	5.0	34.0	95.00	S	40.00	41280
MM S-B-L100/48-C20T08	T08	20.00	11.60	5.0	48.0	100.00	S	-	25590
MM S-B-L120/55-C25T10	T10	25.00	15.30	5.0	55.4	120.00	S	-	29490
MM S-B-L150/78-C32T12	T12	32.00	18.30	5.0	78.3	150.00	S	-	34890
MM S-B-L180/92-C40T15	T15	40.00	23.90	5.0	92.0	180.00	S	-	14160
MM S-B-L150/57-C40T21	T21	40.00	30.00	5.0	57.0	150.00	S	-	21840

• Matière de la queue (Mat. queue) : S-Acier • Ne pas appliquer de graisse sur la connexion filetée.
• Avec gorges hélicoïdales de prévention d'aspiration Safe-Lock® (par Haimer)
(1) La rotation maxi doit être calculée en divisant les tr/min maxi mentionnés par le nombre de dents utilisées sur la tête de fraisage.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM S-A
(queues cylindriques)

Queues pour têtes de fraisage interchangeables



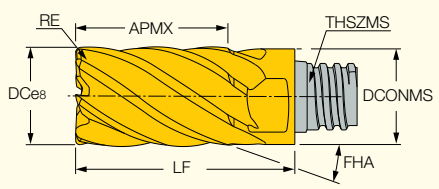
Désignation	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	Mat. queue (1)	tr/min maxi(2)
MM S-A-L070-C20T05	T05	20.00	7.60	70.00	S	60000
MM S-A-L080-C25T06	T06	25.00	9.60	80.00	S	60000
MM S-A-L080-C25T08	T08	25.00	11.60	80.00	S	60000
MM S-A-L080-C32T10	T10	32.00	15.30	80.00	S	60000
MM S-A-L080-C32T12	T12	32.00	18.30	80.00	S	60000
MM S-A-L100-C40T15	T15	40.00	23.90	100.00	S	60000
MM S-A-L100-C40T21	T21	40.00	30.00	100.00	S	60000

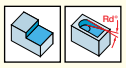
• Ne pas appliquer de graisse sur la connexion filetée.
• Avec gorges hélicoïdales de prévention d'aspiration Safe-Lock® (par Haimer)
(1) S-acier
(2) La rotation maxi doit être calculée en divisant les tr/min maxi mentionnés par le nombre de dents utilisées sur la tête de fraisage.

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM EC-CF-Z7/9-1.5xD

Têtes de fraisage interchangeables 7 et 9 dents en carbure monobloc, hélice à 36° avec longueur de dents de 1.5xD





Désignation	Dimensions DC	APMX	RE	NOF(1)	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX(2)	IC908	Conditions de coupe recommandées f_z (mm/tr)
MM EC080H12R05CF-7T05	8.00	12.00	0.50	7	T05	7.70	18.00	36.0	3.0	●	0.03-0.10
MM EC100H15R05CF-7T06	10.00	15.00	0.50	7	T06	9.60	22.00	36.0	3.0	●	0.04-0.10
MM EC120H18R05CF-7T08	12.00	18.00	0.50	7	T08	11.70	27.00	36.0	3.0	●	0.04-0.10
MM EC160H24R08CF-9T10	16.00	24.00	0.80	9	T10	15.30	33.50	36.0	1.0	●	0.05-0.10
MM EC200H30R10CF-9T12	20.00	30.00	1.00	9	T12	18.45	41.00	36.0	1.0	●	0.05-0.10
MM EC250H37R10CF-9T15	25.00	37.00	1.00	9	T15	23.90	52.50	36.0	1.0	●	0.05-0.10

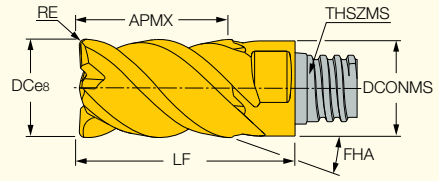
- Recommandé pour le fraisage trochoïdal grande vitesse et les opérations de finition avec une largeur de coupe maxi de 0.1×DC
- Utiliser de préférence un corps renforcé Weldon ou SURELOCK avec gorges hélicoïdales de prévention d'aspiration Safe-Lock® (par Haimer)
- En cas de conditions d'usinage défavorables, les paramètres de coupe doivent être réduites de 20 à 30%
- Ne pas appliquer de graisse sur la connexion filetée

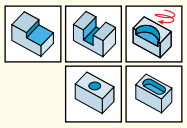
(1) Nombre de dents
(2) Angle de ramping maximum

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

MM EC-CF-Z4-1.5xD

Têtes de fraisage interchangeables en carbure monobloc 1.5xD pour ébauche et finition sans vibration





Désignation	Dimensions DC	NOF(1)	APMX	RE	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	IC908	Conditions de coupe recommandées f_z (mm/tr)
MM EC080H12R05CF-4T05	8.00	4	12.00	0.50	T05	7.70	18.00	46.5	●	0.03-0.09
MM EC100H15R05CF-4T06	10.00	4	15.00	0.50	T06	9.60	22.00	46.5	●	0.03-0.10
MM EC120H18R05CF-4T08	12.00	4	18.00	0.50	T08	11.70	27.00	46.5	●	0.04-0.11
MM EC160H24R05CF-4T10	16.00	4	24.00	0.50	T10	15.30	33.50	46.5	●	0.05-0.13
MM EC200H30R05CF-4T12	20.00	4	30.00	0.50	T12	18.45	41.00	46.5	●	0.05-0.17
MM EC250H37R05CF-4T15	25.00	4	37.00	0.50	T15	23.90	52.50	46.5	●	0.06-0.17

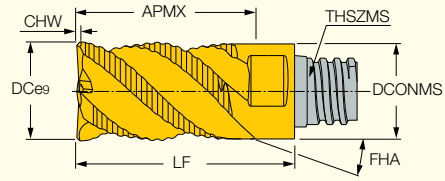
- En rainurage, la profondeur de passe maximum (APMX) est égale à 1 fois le diamètre de la fraise carbure monobloc
- La largeur de coupe maximum pour le fraisage en épaulement avec un APMX de 1.5×DC est de 0.3×DC
- Utiliser de préférence un corps renforcé Weldon ou SURELOCK avec gorges hélicoïdales de prévention d'aspiration Safe-Lock® (par Haimer)
- En cas de conditions d'usinage défavorables, les paramètres de coupe doivent être réduites de 20 à 30%
- Ne pas appliquer de graisse sur la connexion filetée

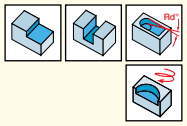
(1) Nombre de dents

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM ERS-1.5xD

Têtes interchangeables pour le fraisage en ébauche, 1.5xD, pour taux d'enlèvement copeaux élevés





Désignation	Dimensions DC	NOF(1)	APMX	CHW	THSZMS	DCONMS	LF	FHA	RMPX(2)	IC908	Conditions de coupe recommandées f_z (mm/tr)
MM ERS080B12-4T05	8.00	4	12.00	0.25	T05	7.70	18.00	46.0	5.0	●	0.03-0.08
MM ERS100B15-4T06	10.00	4	15.00	0.30	T06	9.60	22.00	46.0	5.0	●	0.03-0.09
MM ERS120B18-4T08	12.00	4	18.00	0.35	T08	11.70	27.00	46.0	5.0	●	0.04-0.10
MM ERS160B24-5T10	16.00	5	24.00	0.40	T10	15.30	33.50	40.0	5.0	●	0.04-0.10
MM ERS200B30-6T12	20.00	6	30.00	0.40	T12	18.45	41.00	47.0	3.0	●	0.05-0.11
MM ERS250B37-6T15	25.00	6	37.00	0.50	T15	23.90	52.50	47.0	3.0	●	0.05-0.11

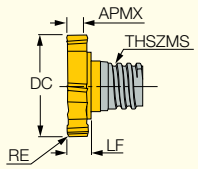
- En rainurage, la profondeur de passe maximum (APMX) est égale à 1 fois le diamètre de la fraise carbure monobloc
- La largeur de coupe maximum pour le fraisage en épaulement avec un APMX de 1.5×DC est de 0.3×DC
- Utiliser de préférence un corps renforcé Weldon ou SURELOCK avec gorges hélicoïdales de prévention d'aspiration Safe-Lock® (par Haimer)
- En cas de conditions d'usinage défavorables, les paramètres de coupe doivent être réduites de 20 à 30%
- Ne pas appliquer de graisse sur la connexion filetée

(1) Nombre de dents
(2) Angle de ramping maximum

Têtes de surfaçage interchangeables en carbure monobloc

MULTI-MASTER
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

MM FM
Têtes de surfaçage interchangeables en carbure monobloc avec connexion filetée MULTI-MASTER



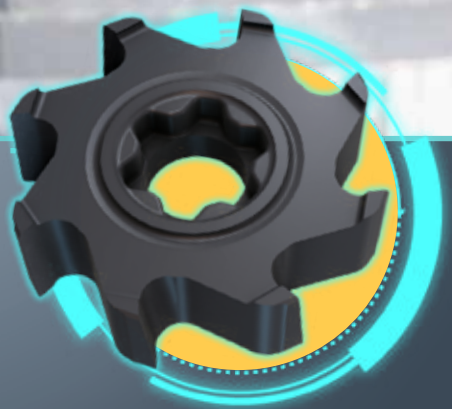
Désignation	Dimensions DC	APMX	RE	NOF(1)	THSZMS	LF	∠	IC908	Conditions de coupe recommandées f_z (mm/tr)
MM FM120-36R0.2-06T05	12.00	3.60	0.20	6	T05	4.40	T-20/3*	●	0.04-0.10
MM FM160-48R0.4-06T06	16.00	4.80	0.40	6	T06	5.60	T-25/3*	●	0.05-0.10
MM FM200-60R0.4-06T08	20.00	6.00	0.40	6	T08	6.80	T-40/3 L*	●	0.05-0.10
MM FM250-75R0.4-06T10	25.00	7.50	0.40	6	T10	8.40	T-50/3 L*	●	0.05-0.10

(1) Nombre de dents
* En option, à commander séparément

T-FACE
FACEMILL

Le Maître de la Stratégie en Surfaçage Diamètres 32 à 50 mm

Têtes de fraisage en carbure monobloc interchangeables pour le surfaçage



Têtes à multiples arêtes de coupe pour le surfaçage

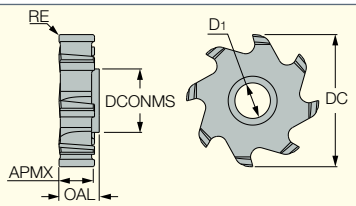
- Haute productivité
- Faible porte-à-faux pour une meilleure stabilité
- Précision
- Plaquette économique

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

T-FACE FACEMILL

SD FM

Têtes de fraisage interchangeables en carbure monobloc



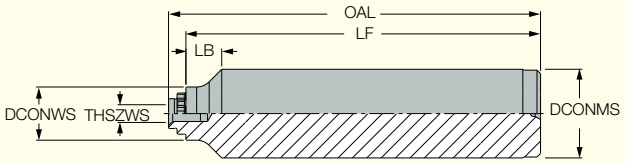
Désignation	Dimensions							IC908	Conditions de coupe recommandées
	DC	APMX	NOF(1)	RE	D_1	DCONMS	OAL		f_z (mm/tr)
SD FM D32-8-R0.4-SP15	31.25	8.00	8	0.40	8.40	15.00	8.00	•	0.04-0.15
SD FM D40-10-R0.4SP17	39.25	10.00	10	0.40	9.80	17.00	10.00	•	0.04-0.15
SD FM D50-12-R0.4SP19	49.25	12.00	12	0.40	9.80	19.00	14.00	•	0.04-0.15

(1) Nombre de dents

T-FACE FACEMILL

SD FM-S-A-SP

Queues cylindriques renforcées pour têtes de fraisage interchangeables en carbure monobloc



Désignation	DCONMS	DCONWS	THSZWS	LB	LF	OAL	Queue(1)	kg
SD FM-S-A-L100-C25-SP15	25.00	15.00	M5x0.5	10.10	104.90	104.90	C	0.37
SD FM-S-A-L120-W25-SP15	25.00	15.00	M5x0.5	10.10	124.90	124.90	W	0.44
SD FM-S-A-L125-W32-SP17	32.00	17.00	M6x0.5	12.50	131.00	131.00	W	0.75
SD FM-S-A-L140-C32 SP17	32.00	17.00	M6x0.5	12.50	146.00	146.00	C	0.85
SD FM-S-A-L140-C32-SP19	32.00	19.00	M6x0.5	10.00	148.50	148.50	C	1.41
SD FM-S-A-L130-W40-SP19	40.00	19.00	M6x0.5	14.00	138.50	138.50	W	1.21

• Appliquer le lubrifiant sur la vis de serrage

(1) C-Cylindrique, W-Weldon

Pièces détachées

Désignation			
SD FM-S-A-L100-C25-SP15	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L120-W25-SP15	SR M5X0.5-SP15-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L125-W32-SP17	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L140-C32 SP17	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L140-C32-SP19	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH
SD FM-S-A-L130-W40-SP19	SR M6X0.5-SP17-IP20-HG	BLD IP20/S7	SW6-T-SH

SLIMSLIT
NARROW SLITTING

Le Maître de la Stratégie en Fraises scies Diamètres 0,8 à 12 mm

Fraise scie équipée de plaquettes indexables ultrafines

Largeur de plaquette ultrafine
0.8 à 1.2 mm

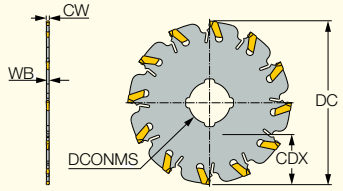
- Plaquette ultrafine
- Arrosage haute pression
- Nouvelle génération
- Plaquette économique

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

SLIMSLIT NARROW SLITTING

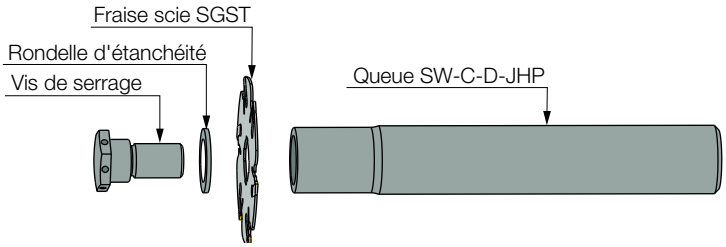
SGST

Fraises scies ultrafines avec plaquettes SLIMGRIP



Désignation	DC	CW	CICT(1)	WB	DCONMS	CDX	RPMX(2)	Plaquette	
SGST 32-8-0.8-4Z	32.00	0.80	4	0.69	8.00	8.00	2490	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGST 32-8-1.0-4Z	32.00	1.00	4	0.90	8.00	8.00	2490	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGST 32-8-1.2-4Z	32.00	1.20	4	1.06	8.00	8.00	2490	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*
SGST 40-10-0.8-6Z	40.00	0.80	6	0.69	10.00	12.00	1990	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGST 40-10-1.0-6Z	40.00	1.00	6	0.90	10.00	12.00	1990	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGST 40-10-1.2-6Z	40.00	1.20	6	1.06	10.00	12.00	1990	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*
SGST 50-13-0.8-9Z	50.00	0.80	9	0.69	13.00	12.50	1590	GFT 0.8J-0.1	ESG-SLM*
SGST 50-13-1.0-9Z	50.00	1.00	9	0.90	13.00	12.50	1590	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGST 50-13-1.2-9Z	50.00	1.20	9	1.06	13.00	12.50	1590	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*
SGST 63-16-1.0-12Z	63.00	1.00	12	0.90	16.00	19.00	1260	GFT 1.0J-0.1	ESG-SLM*
SGST 63-16-1.2-12Z	63.00	1.20	12	1.06	16.00	19.00	1260	GFT 1.2J-0.14	ESG-SLM*

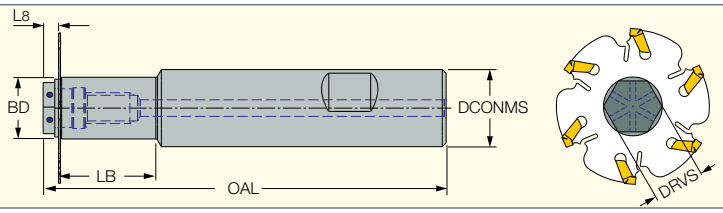
(1) Nombre de plaquettes
(2) tr/min maxi
* En option, à commander séparément



SLIMSLIT NARROW SLITTING

SW-C-D-JHP

Porte-fraises pour fraises scies ultrafines à rainurer SGST



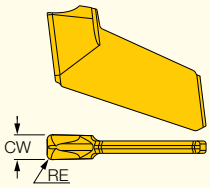
Désignation	DCONMS	BD	LB	OAL	L_8	DRVS(1)			
SW 16C-D32-JHP	16.00	15.00	25.00	104.00	4.00	13.0	SCREW CLAMP-D32-JHP	MM KEY 13X8*	WASHER 8X14.5-D32
SW 20C-D40-JHP	20.00	16.00	25.00	104.00	4.00	13.0	SCREW CLAMP-D40-JHP	MM KEY 13X8*	WASHER 10X15-D40
SW 25C-D50-JHP	25.00	-	-	115.00	5.00	20.0	SCREW CLAMP-D50-JHP	MM KEY 20*	WASHER 13X24-D50
SW 25C-D63-JHP	25.00	-	-	115.00	5.00	20.0	SCREW CLAMP-D63-JHP	MM KEY 20*	WASHER 16X24-D63

(1) Taille de clé de serrage
* En option, à commander séparément

SLIMGRIP NARROW INSERTS

GFT-J

Plaquettes monocoupes ultrafines pour tronçonnage, gorges et sciage dans les matériaux doux

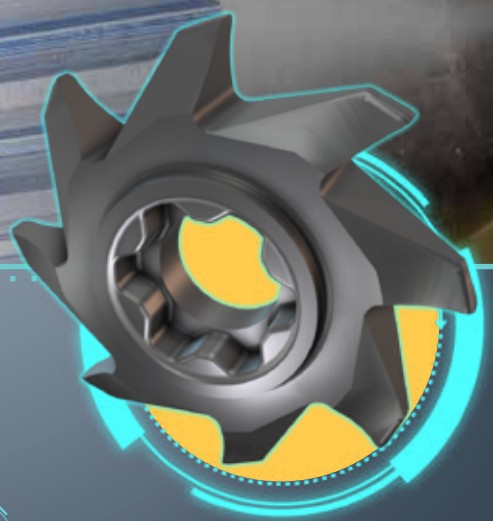


Désignation	Dimensions CW	Dimensions RE	Tenace ↔ Dur IC1028	Tenace ↔ Dur IC1008	Conditions de coupe recommandées f gorges (mm/tr)
GFT 0.8J-0.1	0.80	0.10	●	●	0.03-0.08
GFT 1.0J-0.1	1.00	0.10	●	●	0.03-0.10
GFT 1.2J-0.14	1.20	0.14	●	●	0.03-0.10

T-GEAR
GEAR MILLING

Le Maître de la Stratégie en Fraisage de pignons

Conception révolutionnaire pour un maintien aisé de la tête



Tête monobloc 8 dents

Têtes interchangeables en carbure monobloc pour l'usinage de profils de pignons

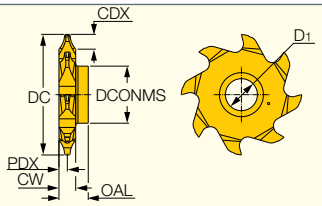
- Tête indexable précise
- Mécanisme puissant de transfert de couple sur la tête
- Haute productivité
- Plaquette économique

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

T-SLOT T-GEAR
GEAR MILLING

SD-M-N-SP

Têtes interchangeables en carbure monobloc pour fraisage de pignons (DIN 3972 profil II)



Désignation	Dimensions										IC908
	Module	Plage T(1)	DC	PDX	CW	CDX	CEDC(2)	DCONMS	D_1	OAL	
SD D32-M1.00-NO1-SP15	1.00	12-13	32.00	2.2	4.40	2.50	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.00-NO2-SP15	1.00	14-16	32.00	2.2	4.40	2.50	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.25-NO3-SP15	1.25	17-20	32.00	2.2	4.40	3.00	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.25-NO4-SP15	1.25	21-25	32.00	2.2	4.40	3.00	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.50-NO5-SP15	1.50	26-34	32.00	2.2	4.40	3.50	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.50-NO6-SP15	1.50	35-54	32.00	2.2	4.40	3.50	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.75-NO7-SP15	1.75	55-134	32.00	2.7	5.40	4.25	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M1.75-NO8-SP15	1.75	>134	32.00	2.7	5.40	4.25	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M2.00-NO4-SP15	2.00	21-25	32.00	3.2	6.40	4.50	8	15.00	8.40	7.70	•
SD D32-M2.00-NO5-SP15	2.00	26-34	32.00	3.2	6.40	4.50	8	15.00	8.40	7.70	•

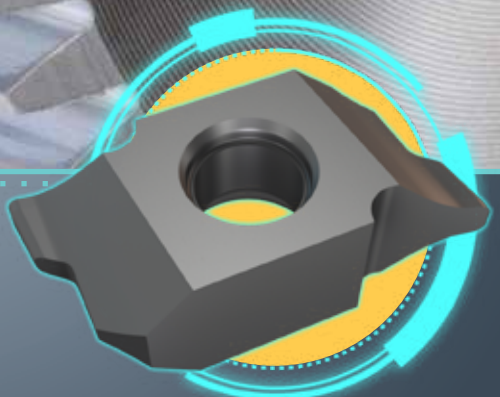
• Couple de serrage 4 Nm
(1) Plage nb de dents de pignons
(2) Nombre d'arêtes de coupe

MODUGEAR
INDEXABLE GEAR MILLING

Le Maître de la Stratégie en Fraisage de pignons

Diamètre d'outil 63mm
Attachement 25mm

Plaquette de précision pour l'usinage de pignons



Plaquettes à 2 arêtes de coupe

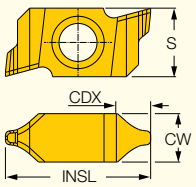
- Plaquette tangentielle
- Arrosage haute pression
- Haute productivité
- Plaquette économique

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MODUGEAR
INDEXABLE GEAR MILLING

LNET 18-M

Plaquettes indexables
pour fraisage de pignons
(DIN 3972 profil II)



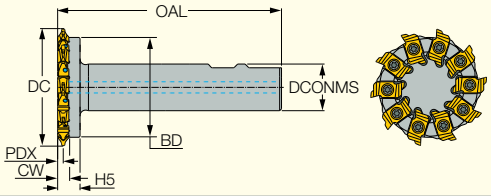
Désignation	Dimensions						IC908
	Module	Plage T[1]	CW	CDX	INSL	S	
LNET 18-M1.50-NO3-C-CL10	1.50	17-20	6.00	4.00	18.00	8.50	•

• D'autres profils d'engrenages avec module de 1.0 à 1.75mm peuvent être fournis sur demande
(1) Plage nb de dents de pignons

MODUGEAR
INDEXABLE GEAR MILLING

ETS Gear Mill

Outils pour fraisage de pignons
avec plaquettes tangentielles



Désignation	DC	PDX	CW	BD	CICT[1]	H_5	DCONMS	OAL	MIID[2]
ETS D63-M1-1.75-W25-C	63.00	3.0	6.00	53.50	10	12.00	25.00	120.00	LNET 18

• D'autres diamètres de coupe avec différentes alternatives de connexion (corps ou attachement) peuvent être fournis sur demande
(1) Nombre de plaquettes
(2) Plaquette référence extérieure

Pièces détachées

Désignation			
ETS Gear Mill	SR 14-500-L11.5	BLD T15/S7	SW6-T

MINSLIT
SMALL DIA SLIT

Le Maître de la Stratégie en Rainurage petits diamètres 16 à 22 mm

Deux types de connexion MULTI-MASTER et FLEXFIT

Vue grossie 10 fois

Fraise scie petit diamètre équipée de plaquettes exceptionnelles à 2 arêtes de coupe

Petites plaquettes à 2 arêtes de coupe

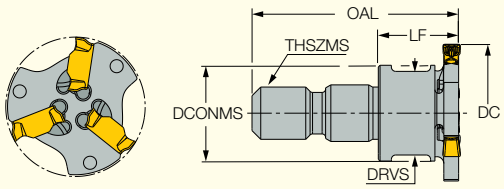
- Facilité d'utilisation
- Arrosage haute pression
- Nuances économiques

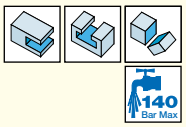
LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

MINSLIT FLEXFIT
SMALL DIA SLIT

DGSM-M-JHP

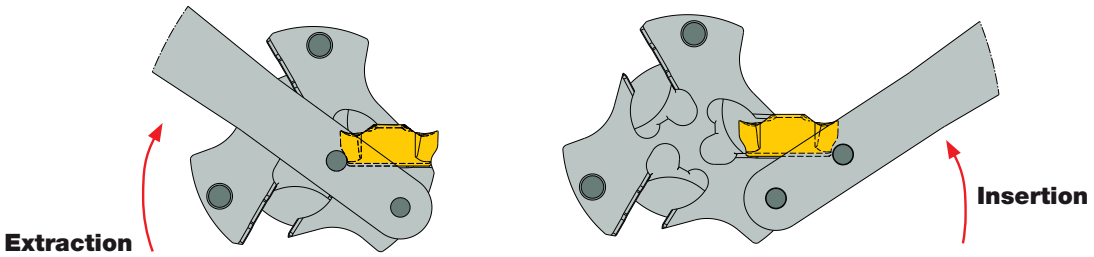
Fraises petit diamètre pour rainurage et fraisage de gorges avec connexion filetée FLEXFIT





Désignation	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	Plaquette	
DGSM 16-2-M06-3Z-JHP	16.00	2.00	3.70	3	10.00	M06	9.65	24.15	8.0	DGM 2002V	MM KEY 8X5
DGSM 16-3-M06-3Z-JHP	16.00	3.00	3.70	3	10.00	M06	8.30	22.50	8.0	DGM 3002V	MM KEY 8X5
DGSM 18-2-M06-3Z-JHP	18.00	2.00	4.70	3	10.00	M06	9.65	24.15	8.0	DGM 2002V	MM KEY 8X5
DGSM 18-3-M06-3Z-JHP	18.00	3.00	4.70	3	10.00	M06	9.80	24.00	8.0	DGM 3002V	MM KEY 8X5
DGSM 22-2-M08-4Z-JHP	22.00	2.00	5.70	4	12.00	M08	8.65	26.15	10.0	DGM 2002V	MM KEY 10X7
DGSM 22-3-M08-4Z-JHP	22.00	3.00	5.70	4	12.00	M08	9.30	26.50	10.0	DGM 3002V	MM KEY 10X7

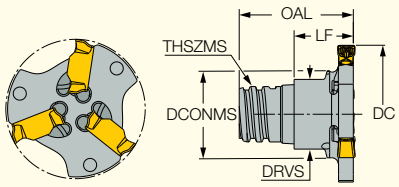
(1) Nombre de plaquettes
(2) Taille de clé plate

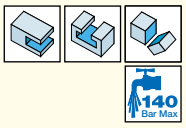


MINSLIT
SMALL DIA SLIT
MULTI-MASTER

DGSM-MM-JHP

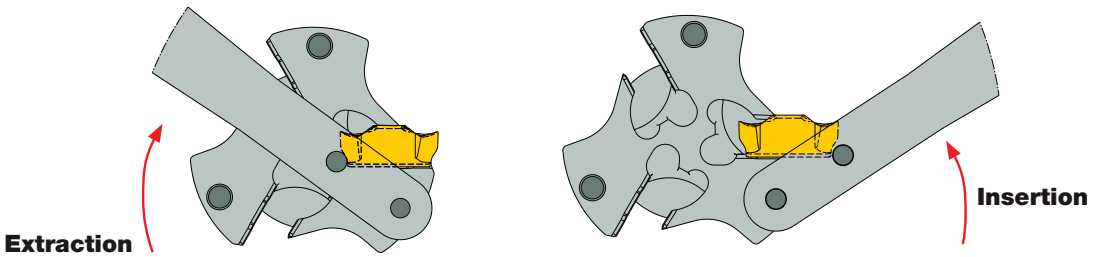
Fraises petit diamètre pour rainurage et fraisage de gorges avec connexion filetée MULTI-MASTER





Désignation	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	Plaquette	
DGSM 16-2-MMT06-3Z-JHP	16.00	2.00	3.70	3	10.00	T06	9.65	15.95	8.0	DGM 2002V	MM KEY 8X5
DGSM 16-3-MMT06-3Z-JHP	16.00	3.00	3.70	3	10.00	T06	9.70	14.30	8.0	DGM 3002V	MM KEY 8X5
DGSM 18-2-MMT06-3Z-JHP	18.00	2.00	4.70	3	10.00	T06	9.65	15.95	8.0	DGM 2002V	MM KEY 8X5
DGSM 18-3-MMT06-3Z-JHP	18.00	3.00	4.70	3	10.00	T06	9.90	16.25	8.0	DGM 3002V	MM KEY 8X5
DGSM 22-2-MMT08-4Z-JHP	22.00	2.00	5.70	4	12.00	T08	8.50	15.80	10.0	DGM 2002V	MM KEY 10X7
DGSM 22-3-MMT08-4Z-JHP	22.00	3.00	5.70	4	12.00	T08	9.15	16.40	10.0	DGM 3002V	MM KEY 10X7

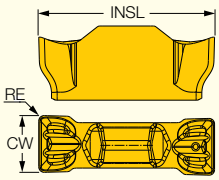
(1) Nombre de plaquettes
(2) Taille de clé plate

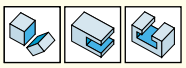


MINSLIT
SMALL DIA SLIT

DGM-V

Plaquettes réversibles miniatures avec brise-copeaux nervuré positif pour rainurage et fraisage de gorges



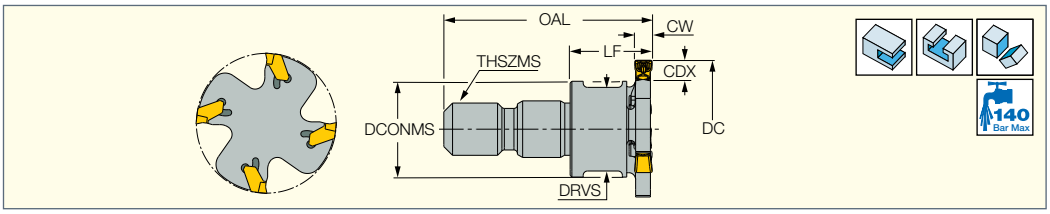


Désignation	Dimensions CW	RE	INSL	IC1008	Conditions de coupe recommandées f gorges (mm/tr)
DGM 2002V	2.00	0.20	6.20	•	0.03-0.10
DGM 3002V	3.00	0.20	6.20	•	0.04-0.15

SELF-GRIP FLEXFIT

SGSF/A-M-JHP

Fraises petit diamètre pour rainurage et fraisage de gorges avec connexion filetée FLEXFIT



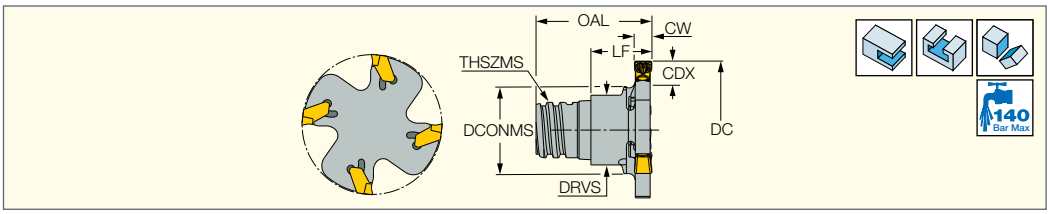
Désignation	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	Plaquette	
SGSF 32-2-M08-3Z-JHP	32.00	2.00	7.80	3	13.00	M08	12.00	29.50	9.6	GSFN 2...	ESG 1.4-2*
SGSA 32-3-M08-4Z-JHP	32.00	3.00	7.80	4	13.00	M08	12.00	29.50	9.6	GSAN 3...	ESG 1.4-2*
SGSF 40-2-M10-4Z-JHP	40.00	2.00	11.80	4	18.00	M10	12.00	29.50	15.0	GSFN 2...	ESG 1.4-2*
SGSA 40-3-M10-6Z-JHP	40.00	3.00	11.80	6	18.00	M10	12.00	29.50	15.0	GSAN 3...	ESG 1.4-2*

(1) Nombre de plaquettes
(2) Taille de clé plate
* En option, à commander séparément

SELF-GRIP MULTI-MASTER

SGSF/A-MM-JHP

Fraises petit diamètre pour rainurage et fraisage de gorges avec connexion filetée MULTI-MASTER



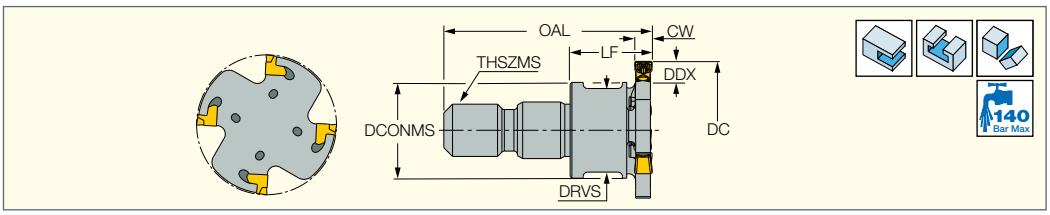
Désignation	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	Plaquette	
SGSF 32-2-MMT08-3Z-JHP	32.00	2.00	9.00	3	11.70	T08	10.60	18.10	10.0	GSFN 2...	ESG 1.4-2*
SGSA 32-3-MMT08-4Z-JHP	32.00	3.00	9.00	4	11.70	T08	11.40	18.90	10.0	GSAN 3...	ESG 1.4-2*
SGSF 40-2-MMT10-4Z-JHP	40.00	2.00	11.30	4	15.30	T10	10.60	21.90	13.0	GSFN 2...	ESG 1.4-2*
SGSA 40-3-MMT10-6Z-JHP	40.00	3.00	11.30	6	15.30	T10	11.40	22.70	13.0	GSAN 3...	ESG 1.4-2*

(1) Nombre de plaquettes
(2) Taille de clé plate
* En option, à commander séparément

TANGSLIT FLEXFIT

TGSF-M-JHP

Fraises petit diamètre pour rainurage et fraisage de gorges avec connexion filetée FLEXFIT



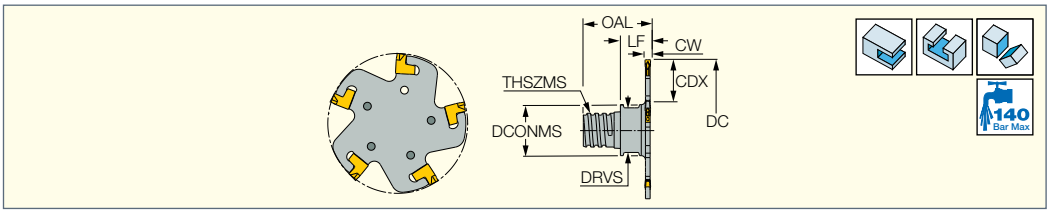
Désignation	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	Plaquette	
TGSF 50-2-M12 5Z-JHP	50.00	2.00	13.00	5	21.00	M12	10.80	24.00	17.0	TAG 2	ETG 2*
TGSF 50-3-M12 5Z-JHP	50.00	3.00	13.00	5	21.00	M12	10.70	24.70	17.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

(1) Nombre de plaquettes
(2) Taille de clé plate
* En option, à commander séparément

TANGSLIT MULTI-MASTER

TGSF-MM-JHP

Fraises petit diamètre pour rainurage et fraisage de gorges avec connexion filetée MULTI-MASTER



Désignation	DC	CW	CDX	CICT(1)	DCONMS	THSZMS	LF	OAL	DRVS(2)	Plaquette	
TGSF 50-2-MMT12-5Z-JHP	50.00	2.00	14.00	5	19.00	T12	10.70	24.00	16.0	TAG 2	ETG 2*
TGSF 50-3-MMT12-5Z-JHP	50.00	3.00	14.00	5	19.00	T12	11.50	24.70	16.0	TAG 3	ETG 3-4-SH*

(1) Nombre de plaquettes
(2) Taille de clé plate
* En option, à commander séparément

LOGIQHOLD

ISCAR CHESS LINES

Haute productivité

Pour tous types de matériaux

Nouvelle génération

Nuances économiques

MACHINING INTELLIGENTLY

INDUSTRY 4.0

X-STREAM
JET TOOLHOLDING

Le Maître de la Stragégie en Lubrification

Solution de mandrins de frettage avec arrosage intégré pour les outils carbure et ARS

- Arrosage haute pression
- Innovation
- Évacuation fluide des copeaux
- Durée de vie prolongée pour plus d'économies

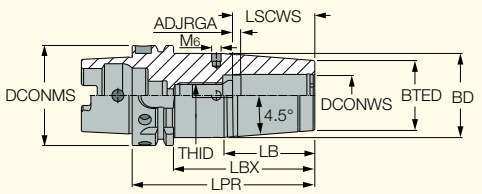
LOGIQHOLD
ISCAR CHESS LINES

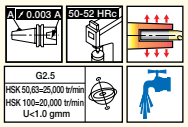
X-STREAM JET TOOLHOLDING

SHRINKIN HSK

HSK A-SRKIN-CX

Mandrins de frettage thermique avec attachement conique HSK DIN69893 Forme A et arrosage intégré le long de l'alésage





Désignation	DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Clé(1)	kg
HSK A63 SRKIN6X80 CX	63.00	6.00	21.00	27.00	80.00	54.00	38.10	9.50	34.0	M5	2.50	0.83
HSK A63 SRKIN6X120 CX	63.00	6.00	21.00	27.00	120.00	94.00	38.10	9.50	34.0	M5	2.50	1.00
HSK A63 SRKIN8X80 CX	63.00	8.00	21.00	27.00	80.00	54.00	38.10	9.50	34.0	M6	3.00	0.85
HSK A63 SRKIN8X120 CX	63.00	8.00	21.00	27.00	120.00	94.00	38.10	9.50	34.0	M6	3.00	1.05
HSK A63 SRKIN10X85 CX	63.00	10.00	24.00	32.00	85.00	59.00	50.80	9.30	39.8	M8	4.00	0.87
HSK A63 SRKIN10X120 CX	63.00	10.00	24.00	32.00	120.00	94.00	50.80	9.30	39.8	M8	4.00	1.07
HSK A63 SRKIN12X90 CX	63.00	12.00	24.00	32.00	90.00	64.00	50.80	9.30	44.8	M10	5.00	0.90
HSK A63 SRKIN12X120 CX	63.00	12.00	24.00	32.00	120.00	94.00	50.80	9.30	44.8	M10	5.00	1.15
HSK A63 SRKIN14X90 CX	63.00	14.00	27.00	34.00	90.00	64.00	44.50	9.30	44.8	M10	5.00	1.02
HSK A63 SRKIN16X75 CX	63.00	16.00	27.00	34.00	75.00	49.00	44.50	7.50	46.0	M5	2.50	0.82
HSK A63 SRKIN16X95 CX	63.00	16.00	27.00	34.00	95.00	69.00	44.50	9.30	47.8	M12	6.00	1.00
HSK A63 SRKIN16X120 CX	63.00	16.00	27.00	34.00	120.00	94.00	44.50	9.30	47.8	M12	6.00	1.20
HSK A63 SRKIN18X95 CX	63.00	18.00	33.00	42.00	95.00	69.00	57.20	9.30	47.8	M12	6.00	1.20
HSK A63 SRKIN20X75 CX	63.00	20.00	33.00	41.00	75.00	49.00	-	5.50	46.0	M5	2.50	0.92
HSK A63 SRKIN20X100 CX	63.00	20.00	33.00	42.00	100.00	74.00	57.20	8.50	49.0	M16	8.00	1.18
HSK A63 SRKIN20X120 CX	63.00	20.00	33.00	42.00	120.00	94.00	57.20	8.50	49.0	M16	8.00	1.38
HSK A63 SRKIN25X85 CX	63.00	25.00	44.00	52.20	85.00	59.00	52.10	9.50	56.0	M5	2.50	1.26
HSK A63 SRKIN32X85 CX	63.00	32.00	44.00	52.20	85.00	59.00	52.10	9.50	56.0	M5	2.50	1.11
HSK A100 SRKIN6X85 CX	100.00	6.00	21.00	27.00	85.00	56.00	38.10	9.50	34.0	M5	2.50	2.21
HSK A100 SRKIN8X85 CX	100.00	8.00	21.00	27.00	85.00	56.00	38.10	9.50	34.0	M6	3.00	2.21
HSK A100 SRKIN10X90 CX	100.00	10.00	24.00	32.00	90.00	61.00	50.80	9.30	39.8	M8	4.00	2.29
HSK A100 SRKIN12X95 CX	100.00	12.00	24.00	32.00	95.00	66.00	50.80	9.30	44.8	M10	5.00	2.30
HSK A100 SRKIN14X95 CX	100.00	14.00	27.00	34.00	95.00	66.00	44.50	9.30	44.8	M10	5.00	2.36
HSK A100 SRKIN16X100 CX	100.00	16.00	27.00	34.00	100.00	71.00	44.50	9.30	47.8	M12	6.00	2.37
HSK A100 SRKIN18X100 CX	100.00	18.00	33.00	42.00	100.00	71.00	57.20	9.30	47.8	M12	6.00	2.53
HSK A100 SRKIN20X105 CX	100.00	20.00	33.00	42.00	105.00	76.00	57.20	8.50	49.0	M16	8.00	2.57
HSK A100 SRKIN25X115 CX	100.00	25.00	44.00	53.00	115.00	86.00	57.20	9.50	56.0	M16	8.00	3.07
HSK A100 SRKIN32X120 CX	100.00	32.00	44.00	53.00	120.00	91.00	57.20	8.50	59.0	M16	8.00	2.98

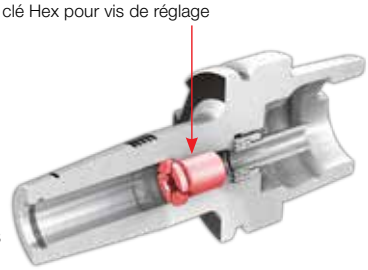
• Utiliser un tube d'arrosage pour tout arrosage par les broches HSK (à commander séparément) • Utiliser uniquement une unité de frettage par induction pour les attachements SRKIN • La vis de réglage permet la sortie du lubrifiant par les canaux d'arrosage JET - Ne pas la retirer (1) Taille de clé Hex pour vis de réglage

Caractéristiques

- La vitesse de l'arrosage peut être augmentée grâce au maintien du débit par des canaux d'écoulement réduits
- Arrosage dirigé sur les arêtes de coupe
- Durée de vie prolongée
- Permet d'éviter l'adhésion des copeaux sur les arêtes
- Recommandé pour le fraisage grande vitesse
- Évacuation efficace des copeaux en évitant tout recyclage

Applications et avantages

- Fraiseuses CN avec faible débit d'arrosage central
- Fraisage de cavités et de poches
- Semi-finition et finition pour le fraisage de disques à aubage monobloc en titane
- Applications de fraisage générant de hautes températures dans les aciers alliés traités, les alliages réfractaires, etc.



Note : La vis de réglage CX permet la sortie du lubrifiant par les canaux d'arrosage JET - Ne pas la retirer

* En option, à commander séparément

Pièces détachées

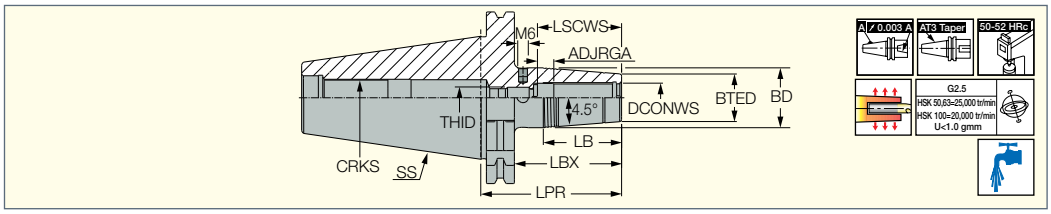
Désignation			
HSK A63 SRKIN6X80 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X13
HSK A63 SRKIN6X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X13
HSK A63 SRKIN8X80 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M6X12
HSK A63 SRKIN8X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M6X12
HSK A63 SRKIN10X85 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M8X16
HSK A63 SRKIN10X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M8X16
HSK A63 SRKIN12X90 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M10X16
HSK A63 SRKIN12X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M10X16
HSK A63 SRKIN14X90 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M10X16
HSK A63 SRKIN16X75 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X5
HSK A63 SRKIN16X95 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M12X16
HSK A63 SRKIN16X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M12X16
HSK A63 SRKIN18X95 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M12X16
HSK A63 SRKIN20X75 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X5
HSK A63 SRKIN20X100 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M16X14
HSK A63 SRKIN20X120 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M16X14
HSK A63 SRKIN25X85 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X5
HSK A63 SRKIN32X85 CX	COOLING TUBE HSK A63*	WRENCH COOL TUBE HSK63*	PRESET CX M5X5
HSK A100 SRKIN6X85 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M5X13
HSK A100 SRKIN8X85 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M6X12
HSK A100 SRKIN10X90 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M8X16
HSK A100 SRKIN12X95 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M10X16
HSK A100 SRKIN14X95 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M10X16
HSK A100 SRKIN16X100 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M12X16
HSK A100 SRKIN18X100 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M12X16
HSK A100 SRKIN20X105 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M16X14
HSK A100 SRKIN25X115 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M16X14
HSK A100 SRKIN32X120 CX	COOLING TUBE HSK A100*	WRENCH COOL TUBE HSK100*	PRESET CX M16X14

X-STREAM JET TOOLHOLDING

SHRINKIN

DIN69871-SRKIN-CX

Mandrins de frettage thermique avec attachement conique DIN69871 Forme AD et arrosage intégré le long de l'alésage



Désignation	SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	Clé(1)	CRKS	kg
DIN69871 40 SRKIN 6X80 CX	40	6.00	21.00	27.00	80.00	60.90	38.00	34.0	9.50	M5	2.50	M16	0.99
DIN69871 40 SRKIN 8X80 CX	40	8.00	21.00	27.00	80.00	60.90	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M16	1.00
DIN69871 40 SRKIN 10X80CX	40	10.00	24.00	32.00	80.00	60.90	51.00	39.8	9.30	M8	4.00	M16	1.05
DIN69871 40 SRKIN 12X80CX	40	12.00	24.00	32.00	80.00	60.90	51.00	44.8	9.30	M10	5.00	M16	1.05
DIN69871 40 SRKIN 14X80CX	40	14.00	27.00	34.00	80.00	60.90	45.00	44.8	9.30	M10	5.00	M16	1.15
DIN69871 40 SRKIN 16X80CX	40	16.00	27.00	34.00	80.00	60.90	45.00	47.8	9.30	M12	6.00	M16	1.07
DIN69871 40 SRKIN 18X80CX	40	18.00	33.00	42.00	80.00	60.90	57.00	47.8	9.30	M12	6.00	M16	1.21
DIN69871 40 SRKIN 20X80CX	40	20.00	33.00	42.00	80.00	60.90	57.00	49.0	8.50	M16	8.00	M16	1.16
DIN69871 40 SRKIN25X100CX	40	25.00	44.00	53.00	100.00	80.90	57.00	55.0	8.50	M16	8.00	M16	1.71
DIN69871 50 SRKIN 6X80 CX	50	6.00	21.00	27.00	80.00	61.00	38.00	34.0	9.50	M5	2.50	M24	2.72
DIN69871 50 SRKIN 8X80 CX	50	8.00	21.00	27.00	80.00	60.90	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M24	2.71
DIN69871 50 SRKIN 10X80CX	50	10.00	24.00	32.00	80.00	60.90	51.00	39.8	9.30	M8	4.00	M24	2.81
DIN69871 50 SRKIN 12X80CX	50	12.00	24.00	32.00	80.00	60.90	51.00	44.8	9.30	M10	5.00	M24	2.79
DIN69871 50 SRKIN 14X80CX	50	14.00	27.00	34.00	80.00	60.90	45.00	44.8	9.30	M10	5.00	M24	2.84
DIN69871 50 SRKIN 16X80CX	50	16.00	27.00	34.00	80.00	60.90	45.00	47.8	9.30	M12	6.00	M24	2.76
DIN69871 50 SRKIN 18X80CX	50	18.00	33.00	42.00	80.00	60.90	57.00	47.8	9.30	M12	6.00	M24	2.90
DIN69871 50 SRKIN 20X80CX	50	20.00	33.00	42.00	80.00	60.90	57.00	49.0	8.50	M16	8.00	M24	2.92
DIN69871 50 SRKIN25X100CX	50	25.00	44.00	53.00	100.00	80.90	57.00	55.0	8.50	M16	8.00	M24	3.51
DIN69871 50 SRKIN32X100CX	50	32.00	44.00	53.00	100.00	80.90	57.00	59.0	8.50	M16	8.00	M24	3.36

• Utiliser uniquement une unité de frettage par induction pour les attachements SRKIN • La vis préréglée CX permet la sortie du lubrifiant par les canaux d'arrosage JET - Ne pas la retirer

(1) Taille de clé Hex pour vis de blocage arrière

Pièces détachées

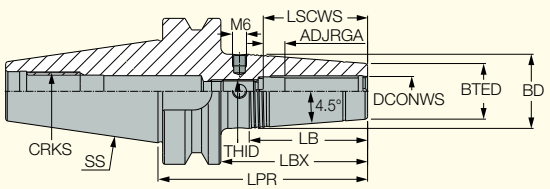
Désignation	
DIN69871 40 SRKIN 6X80 CX	PRESET CX M5X13
DIN69871 40 SRKIN 8X80 CX	PRESET CX M6X12
DIN69871 40 SRKIN 10X80CX	PRESET CX M8X16
DIN69871 40 SRKIN 12X80CX	PRESET CX M10X16
DIN69871 40 SRKIN 14X80CX	PRESET CX M10X16
DIN69871 40 SRKIN 16X80CX	PRESET CX M12X16
DIN69871 40 SRKIN 20X80CX	PRESET CX M16X14
DIN69871 40 SRKIN25X100CX	PRESET CX M16X14
DIN69871 50 SRKIN 6X80 CX	PRESET CX M5X13
DIN69871 50 SRKIN 8X80 CX	PRESET CX M6X12
DIN69871 50 SRKIN 10X80CX	PRESET CX M8X16
DIN69871 50 SRKIN 12X80CX	PRESET CX M10X16
DIN69871 50 SRKIN 14X80CX	PRESET CX M10X16
DIN69871 50 SRKIN 16X80CX	PRESET CX M12X16
DIN69871 50 SRKIN 18X80CX	PRESET CX M12X16
DIN69871 50 SRKIN 20X80CX	PRESET CX M16X14
DIN69871 50 SRKIN25X100CX	PRESET CX M16X14
DIN69871 50 SRKIN32X100CX	PRESET CX M16X14

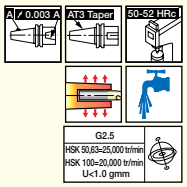
X-STREAM JET TOOLHOLDING

SHRINKIN BT MAS

BT-SRKIN-CX

Mandrins de frettage thermique avec attachement polygonal BT MAS-403 Forme AD et arrosage intégré le long de l'alésage





Désignation	SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	Clé(1)	CRKS	kg
BT40 SRKIN 6X90 CX	40	6.00	21.00	27.00	90.00	63.00	38.00	34.0	9.50	M5	2.50	M16	1.13
BT40 SRKIN 8X90 CX	40	8.00	21.00	27.00	90.00	63.00	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M16	1.07
BT40 SRKIN 10X90 CX	40	10.00	24.00	32.00	90.00	63.00	50.80	39.8	9.30	M8	4.00	M16	1.23
BT40 SRKIN 12X90 CX	40	12.00	24.00	32.00	90.00	63.00	50.80	44.8	9.30	M10	5.00	M16	1.13
BT40 SRKIN 14X90 CX	40	14.00	27.00	34.00	90.00	63.00	44.50	44.8	9.30	M10	5.00	M16	1.26
BT40 SRKIN 16X90 CX	40	16.00	27.00	34.00	90.00	63.00	44.50	47.8	9.30	M12	6.00	M16	1.23
BT40 SRKIN 18X90 CX	40	18.00	33.00	42.00	90.00	63.00	57.00	47.8	9.30	M12	6.00	M16	1.40
BT40 SRKIN 20X90 CX	40	20.00	33.00	42.00	90.00	63.00	57.00	49.0	8.50	M16	8.00	M16	1.30
BT40 SRKIN 25X110 CX	40	25.00	44.00	53.00	110.00	83.00	57.00	55.0	8.50	M16	8.00	M16	1.84
BT50 SRKIN 6X100 CX	50	6.00	21.00	26.00	100.00	62.00	32.00	34.0	9.50	M5	2.50	M24	3.67
BT50 SRKIN 8X100 CX	50	8.00	21.00	27.00	100.00	62.00	38.00	34.0	9.50	M6	3.00	M24	3.78
BT50 SRKIN 10X100 CX	50	10.00	24.00	32.00	100.00	62.00	50.80	39.8	9.30	M8	4.00	M24	3.78
BT50 SRKIN 12X100 CX	50	12.00	24.00	32.00	100.00	62.00	50.80	44.8	9.30	M10	5.00	M24	3.74
BT50 SRKIN 14X100 CX	50	14.00	27.00	34.00	100.00	62.00	44.50	44.8	9.30	M10	5.00	M24	3.80
BT50 SRKIN 16X100 CX	50	16.00	27.00	34.00	100.00	62.00	44.50	47.8	9.30	M12	6.00	M24	3.70
BT50 SRKIN 18X100 CX	50	18.00	33.00	42.00	100.00	62.00	57.00	47.8	9.30	M12	6.00	M24	3.92
BT50 SRKIN 20X100 CX	50	20.00	33.00	42.00	100.00	62.00	57.00	49.0	8.50	M16	8.00	M24	3.77
BT50 SRKIN 25X120 CX	50	25.00	44.00	53.00	120.00	82.00	57.00	55.0	8.50	M16	8.00	M24	4.50
BT50 SRKIN 32X120 CX	50	32.00	44.00	53.00	120.00	82.00	57.00	59.0	8.50	M16	8.00	M24	4.35

• Utiliser uniquement une unité de frettage par induction pour les attachements SRKIN • La vis préréglée CX permet la sortie du lubrifiant par les canaux d'arrosage JET - Ne pas la retirer

(1) Taille de clé Hex pour vis de blocage arrière

Pièces détachées

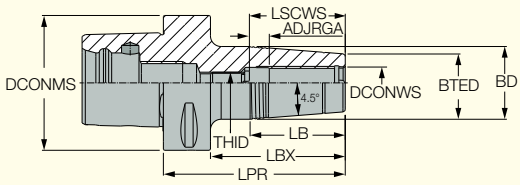
Désignation	
BT40 SRKIN 6X90 CX	PRESET CX M5X13
BT40 SRKIN 8X90 CX	PRESET CX M6X12
BT40 SRKIN 10X90 CX	PRESET CX M8X16
BT40 SRKIN 12X90 CX	PRESET CX M10X16
BT40 SRKIN 16X90 CX	PRESET CX M12X16
BT40 SRKIN 20X90 CX	PRESET CX M16X14
BT40 SRKIN 25X110 CX	PRESET CX M16X14
BT50 SRKIN 6X100 CX	PRESET CX M5X13
BT50 SRKIN 8X100 CX	PRESET CX M6X12
BT50 SRKIN 10X100 CX	PRESET CX M8X16
BT50 SRKIN 12X100 CX	PRESET CX M10X16
BT50 SRKIN 16X100 CX	PRESET CX M12X16
BT50 SRKIN 20X100 CX	PRESET CX M16X14
BT50 SRKIN 25X120 CX	PRESET CX M16X14
BT50 SRKIN 32X120 CX	PRESET CX M16X14

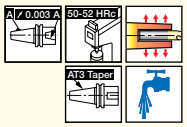
X-STREAM JET TOOLHOLDING

SHRINKINCAMFIX

C#-SRKIN-CX

Mandrins de frettage thermique avec attachement polygonal conique CAMFIX (ISO 26623-1) et arrosage intégré le long de l'alésage





Désignation	DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	LSCWS	ADJRGA	THID	Clé(1)	kg
C6 SRKIN 6X80 CX	63.00	6.00	21.00	27.00	80.00	58.00	38.10	34.0	9.50	M5	2.50	0.95
C6 SRKIN 8X80 CX	63.00	8.00	21.00	27.00	80.00	58.00	38.10	34.0	9.50	M6	3.00	0.94
C6 SRKIN 10X80 CX	63.00	10.00	24.00	32.00	80.00	58.00	50.80	39.8	9.30	M8	4.00	1.07
C6 SRKIN 12X80 CX	63.00	12.00	24.00	32.00	80.00	58.00	50.80	44.8	9.30	M10	5.00	1.01
C6 SRKIN 14X85 CX	63.00	14.00	27.00	34.00	85.00	63.00	44.50	44.8	9.30	M10	5.00	1.08
C6 SRKIN 16X85 CX	63.00	16.00	27.00	34.00	85.00	63.00	44.50	47.8	9.30	M12	6.00	1.06
C6 SRKIN 18X85 CX	63.00	18.00	33.00	42.00	85.00	63.00	57.20	47.8	9.30	M12	6.00	1.21
C6 SRKIN 20X85 CX	63.00	20.00	33.00	42.00	85.00	63.00	57.20	49.0	8.50	M16	8.00	1.16
C6 SRKIN 25X90 CX	63.00	25.00	44.00	53.00	90.00	68.00	57.20	55.0	8.50	M16	8.00	1.50
C6 SRKIN 32X95 CX	63.00	32.00	44.00	53.00	95.00	73.00	57.20	59.0	8.50	M16	8.00	1.46

• Utiliser uniquement une unité de frettage par induction pour les attachements SRKIN • La vis préréglée CX permet la sortie du lubrifiant par les canaux d'arrosage JET - Ne pas la retirer

(1) Taille de clé Hex pour vis de blocage arrière

Pièces détachées

Désignation			
C6 SRKIN 6X80 CX	PRESET CX M5X13	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 8X80 CX	PRESET CX M6X12	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 10X80 CX	PRESET CX M8X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 12X80 CX	PRESET CX M10X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 14X85 CX	PRESET CX M10X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 16X85 CX	PRESET CX M12X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 18X85 CX	PRESET CX M12X16	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 20X85 CX	PRESET CX M16X14	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 25X90 CX	PRESET CX M16X14	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*
C6 SRKIN 32X95 CX	PRESET CX M16X14	COOLING TUBE C6*	WRENCH COOL TUBE C6*

* En option, à commander séparément

LOGIQ GRADES

ISCAR CHESS LINES

Haute productivité

Tous matériaux

Nouvelle génération

Nuances économiques

MACHINING INDUSTRY 4.0 INTELLIGENTLY

Nuances de tournage

SUMO TEC 804

P	M	K	N	S	H
				✓	

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

SUMO TEC 806

P	M	K	N	S	H
				✓	

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

SUMO TEC 807

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

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

SUMO TEC 6015

P	M	K	N	S	H
	✓				

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

SUMO TEC 6025

P	M	K	N	S	H
	✓				

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

SUMO TEC 8250

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

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

SUMO TEC 8150

P	M	K	N	S	H
✓		✓			

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

SUMO TEC 8350

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

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

Nuances de tournage

SUMO TEC 5005

P	M	K	N	S	H
✓	✓				✓

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

SUMO TEC 5010

P	M	K	N	S	H
		✓			

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

Tronçonnage

NEW ! 1030

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

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

SUMO TEC 830

P	M	K	N	S	H
✓	✓				

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

NEW ! 1010

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

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

SUMO TEC 808

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

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

SUMO TEC 807

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

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

Nuances de perçage

SUMO TEC 107

P	M	K	N	S	H
			✓		

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

Nuances de fraisage

SUMO TEC 810

P	M	K	N	S	H
✓		✓			

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

SUMO TEC 5100

P	M	K	N	S	H
		✓			

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

SUMO TEC 380

P	M	K	N	S	H
				✓	✓

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

SUMO TEC 5400

P	M	K	N	S	H
✓					

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

NEW !

840

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

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

NEW !

SUMO TEC 845

P	M	K	N	S	H
✓					

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

Nuances de fraisage

NEW !

882

P	M	K	N	S	H
✓				✓	

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

SUMO TEC 330

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

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

NEW !

SUMO TEC 5820

P	M	K	N	S	H
	✓			✓	

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

Nuances de tournage, fraisage et perçage

SUMO TEC 808

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

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

SUMO TEC 830

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

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

908

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓		✓	✓

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

NEW !

SUMO TEC 5500

P	M	K	N	S	H
✓					

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

Nuance standard **Nuance SUMO TEC**

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

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

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

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

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

Belarus
JV ALC "TWING-M"
Tel +375 17 506-32-38
+375 17 506-33-31/65
Tel/Fax +375 17 506-32-37
info@twing.by
www.twing.by, www.iscar.by

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

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

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

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

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

Chile
SANDE SA
Tel +56 2 695 1700
Fax +56 2 697 0332
logistica@sande.cl

China
ISCAR CHINA
Tel +86 10 6561 0261/2/3
Fax+86 10 6561 0264
iscar@iscar.com.cn
www.iscar.com.cn

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

Croatia
ISCAR ALATI d.o.o.
Tel +385 (0) 1 33 23 301
Fax +385 (0) 1 33 76 145
iscar@zg.t-com.hr
www.iscar.hr

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

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

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

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

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

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

France
ISCAR FRANCE SAS
Tel +33 (0)1 30 12 92 92
Fax+33 (0)1 30 12 95 82
info@iscar.fr
www.iscar.fr

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

Greece
INTERNATIONAL TOOLS
K.-X. GEORGOPOULOS & SIA O.E
Tel +30 210 346 0133
Fax +30 210 342 5621
info@internationaltools.gr
VIMA
V. MAZLOUMIAN & SONS
Tel +30 2310 517-117 / 544-521
Fax +30 2310 529-107
vimaco@otenet.gr
http://www.vimaco.gr

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

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

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

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

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

Italy
ISCAR ITALIA srl
Tel +39 02 93 528 1
Fax +39 02 93 528 213
marketing@iscaritalia.it
www.iscaritalia.it

Japan
ISCAR JAPAN LTD.
Tel +81 6 6835 5471
Fax +81 6 6835 5472
iscar@iscar.co.jp
www.iscar.co.jp

Latvia
SIA EKL/LS
Tel +371 6 733 11 54
Fax +371 6 780 56 48
ekllpstools@isr.lv

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

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

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

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

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

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

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

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

Poland
ISCAR POLAND Sp. z o.o.
Tel +48 32 735 7700
Fax+48 32 735 7701
iscar@iscar.pl
www.iscar.pl

Portugal
ISCAR PORTUGAL, SA
Tel +351 256 579950
Fax+351 256 586764
info@iscarportugal.pt
www.iscarportugal.pt

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Turkey
ISCAR KESICI TAKIM
TIC. VE. IML. LTD
Tel +90 (262) 751 04 84 (Pbx)
Fax+90 (262) 751 04 85
iscar@iscar.com.tr
www.iscar.com.tr

Ukraine
ISCAR UKRAINE LLC
Tel/fax +38 (044) 503-07-08
iscar_ua@iscar.com
www.iscar.com.ua

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

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

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

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

"© 2013 Iscar Ltd. This document, as well as all information and other data contained herein and/or derived therefrom, including but not limited to, all trademarks, logos, trade-names, concepts, pictures, designs and/or devices, as well as any data from which any proprietary and/or intellectual property right may emanate ("Information"), is the sole and exclusive property of Iscar Ltd. and is protected by copyright and other applicable laws. No part of any Information may be used or otherwise disseminated for any purpose whatsoever without the express prior written consent of Iscar Ltd.
Items appearing in this catalog may be improved, amended or withdrawn without prior notice."

Please check ISCAR's online catalog www.iscar.com for the most current technical information regarding our products.

7/2019
3376500

Restez **Maître de la Stratégie** dans **l'INDUSTRIE 4.0 !**

Bienvenue dans **l'environnement digital des applis ISCAR**

Applis WEB

ITA ISCAR TOOL ADVISOR · ISCAR INDUSTREALIZE IDEAS BECOME REALITY · E-CAT · MATRIX · IO CLOUD MACHINING INTELLIGENTLY

Applis Mobiles

ITA · ISCAR · ISCAR WORLD · ISCAR

Member IMC Group

ISCAR

www.iscar.fr