

NPA

Produktneuheiten



Profilfräsen



Schrupp- bis
Schlichtfräsen



Viele
Kombinationen



BALLPLUS

Neue BALLPLUS Kugelfräser für den universellen Einsatz



Profilfräsen

Schrupp- bis
Schlichtfräsen

Viele Kombinationen

NPA

Produktneuheiten

BALLPLUS

Ihr Nutzen

- **Universeller Einsatz**
- **Wirtschaftlicher im Vergleich zu VHM**
- **Hohe Produktivität beim Fräsen von großen Eckenradien und Freiformflächen**

Die neuen Schneideinsätze sind in den folgenden Ausführungen erhältlich:

- **HCR D300-QF:**
 - Universeller Schneideinsatz im Ø 30 mm mit Radius 15 mm
 - 180°-Schneidenwinkel
 - Anteil gerade Schneide nach dem Radius für einen sauberen Übergang zur Schulterfläche
 - Schrappen bis Schlichten möglich
 - Profil-, Radius und Schulterfräsen
 - Hohe Standzeit durch Verschleißfestes Substrat mit PVD Beschichtung
- **HBR D320-QF // HBR D1.25-QF:**
 - Universeller Schneideinsatz im Ø 32 mm mit Radius 16 mm
 - 220°-Schneidenwinkel für Hinterschnitte (Lolipop)
 - Schrappen bis Schlichten möglich
 - Profil-, Radius- und Schulterfräsen
 - Hohe Standzeit durch Verschleißfestes Substrat mit PVD Beschichtung



Profilfräsen

Schrupp- bis
Schlichtfräsen

Viele Kombinationen

NPA

Produktneuheiten

BALLPLUS

Verfügbarkeit und Preise
Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Gerhard Bonfert
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

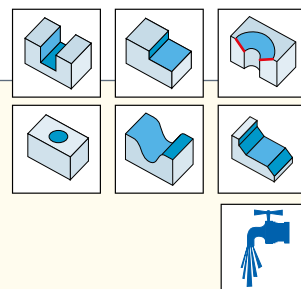
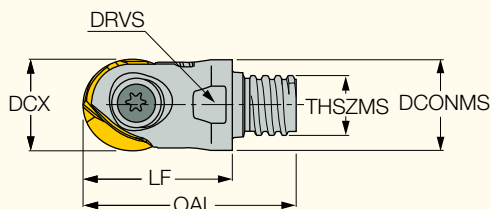
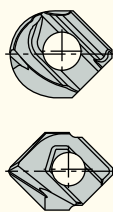
Anton Kress
Produktspezialist

BALLPLUS

HCM-MM

Multifunktions-Kugelpkopfräser mit MULTI-MASTER Schnittstelle

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?num=2142&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



M E T R I S C H

Bezeichnung	DCX ⁽¹⁾	DCX_2	OAL ⁽²⁾	LF ⁽³⁾	DCONMS	THSZMS	DRVS ⁽⁴⁾	TQ (Nm) ⁽⁵⁾	TQ_3 ⁽⁶⁾	CSP ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	MIID_2 ⁽⁹⁾	
HCM D12/.50-MMT08	12.00	12.70	28.00	20.00	11.50	T08	10.0	6.0	20	1	HBR D120-QF	HBR D120-QF	0.01
HCM D16/.62-MMT10	16.00	15.87	36.30	25.00	15.20	T10	13.0	7.8	40	1	HBR D160-QF	HBR D160-QF	0.03
HCM D20/.75-MMT12	20.00	19.05	48.30	35.00	18.50	T12	15.0	12.0	20	1	HBR D200-QF	HBR D200-QF	0.06
HCM D25/1.0-MMT15	25.00	25.40	63.00	46.00	24.00	T15	20.0	12.0	33	1	HBR D250-QF	HBR D250-QF	0.13
HCM D32/1.25-MMT15	30.00	32.00	65.00	48.00	24.00	T15	20.0	12.0	40	1	HCR D300-QF	HBR D320-QF	0.15

• Die Abmessungen gelten für HBR-Schneideinsätze • Tragen Sie kein Schmiermittel auf die MULTI-MASTER-Gewindeverbindung auf

(1) Max. Durchmesser

(2) Bezieht sich auf HBR-Schneideinsätze

(3) Bezieht sich auf HBR-Schneideinsätze

(4) Schlüsselweite (Schraubenschlüssel muss separat bestellt werden)

(5) Schrauben-Anzugsdrehmoment

(6) Anzugsmoment des Werkzeugs

(7) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

(8) Master-Schneideinsatz

(9) Master-Schneideinsatz 2

Ersatzteile



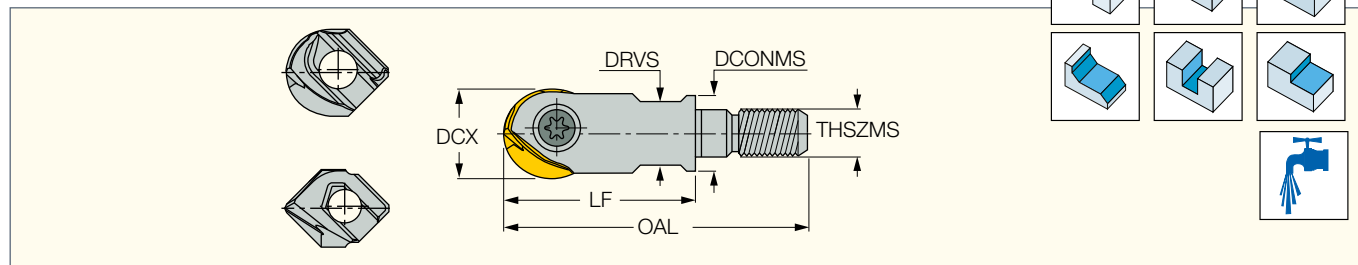
Bezeichnung	Schraube	Torx Klinge	T-Griff
HCM D12/.50-MMT08	SR 34-540	BLD T15/S7	SW6-T
HCM D16/.62-MMT10	SR 10503579	BLD T20/S7	SW6-T
HCM D20/.75-MMT12	SR 1052964	BLD T25/S7	SW6-T
HCM D25/1.0-MMT15	SR 1051666	BLD T25/S7	SW6-T
HCM D32/1.25-MMT15	SR 1051666	BLD T25/S7	SW6-T

BALLPLUS

HCM-M

Multifunktions-Kugelpkopfräser mit ISO_FLEXFIT Schnittstelle

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=1814&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



M E T R I S C H

Bezeichnung	DCX ⁽¹⁾	DCX_2	LF ⁽²⁾	OAL ⁽³⁾	DCONMS	DRVS ⁽⁴⁾	THSZMS	TQ_3 ⁽⁵⁾	TQ (Nm) ⁽⁶⁾	CSP ⁽⁷⁾		MIID ⁽⁸⁾	MIID_2 ⁽⁹⁾
HCM D12/.50-M08	12.00	12.70	26.00	43.50	14.40	11.0	M08	20	6.0	1	0.03	HBR D120-QF	HCD D124-090-QF
HCM D16/.62-M08	16.00	15.87	30.00	47.50	14.40	11.0	M08	20	7.8	1	0.03	HBR D120-QF	HCD D160-090-QF
HCM D16/.62-M10	16.00	15.87	35.00	55.00	18.00	15.0	M10	29	7.8	1	0.05	HBR D160-QF	HCD D160-090-QF
HCM D20/.75-M10	20.00	19.05	37.00	57.00	18.00	15.0	M10	29	12.0	1	0.06	HBR D200-QF	HCD D205-090-QF
HCM D20/.75-M12	20.00	19.05	37.00	59.00	22.50	17.0	M12	33	12.0	1	0.07	HBR D200-QF	HCD D205-090-QF
HCM D25/1.0-M12	25.00	25.40	46.00	68.00	23.00	19.0	M12	33	12.0	1	0.11	HBR D250-QF	HCD D250-090-QF
HCM D25/1.0-M16	25.00	25.40	46.00	71.00	29.00	25.0	M16	40	12.0	1	0.16	HBR D250-QF	HCD D250-090-QF
HCM D30/32-M16	30.00	32.00	50.00	75.00	29.00	25.0	M16	40	12.0	1	0.25	HCR D300-QF	HBR D320-QF

• Die Abmessungen gelten für HBR-Schneideinsätze. • Passungsbereich, Planfläche und Gewinde vor der Montage bitte reinigen und mit dem Drehmomentwert aus TQ_3 montieren.

(1) Max. Durchmesser

(2) Bezieht sich auf HBR-Schneideinsätze

(3) Bezieht sich auf HBR-Schneideinsätze

(4) Schlüsselweite

(5) Anzugsmoment des Werkzeugs Nxm (lbfxin)

(6) Schrauben-Anzugsdrehmoment

(7) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

(8) Master Schneideinsatz

(9) Master-Schneideinsatz 2

Ersatzteile



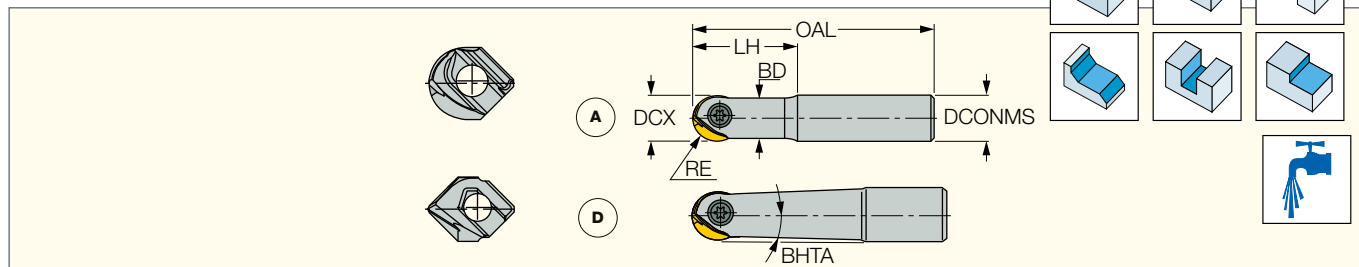
Bezeichnung	Schraube	Torx Klinge	T-Griff
HCM D12/.50-M08	SR 34-540	BLD T15/S7	SW6-T
HCM D16/.62-M08	SR 10503579	BLD T20/S7	SW6-T
HCM D16/.62-M10	SR 10503579	BLD T20/S7	SW6-T
HCM D20/.75-M10	SR 1052964	BLD T25/S7	SW6-T
HCM D20/.75-M12	SR 1052964	BLD T25/S7	SW6-T
HCM D25/1.0-M12	SR 1051666	BLD T25/S7	SW6-T
HCM D25/1.0-M16	SR 1051666	BLD T25/S7	SW6-T
HCM D30/32-M16	SR 1051666	BLD T25/S7	SW6-T

BALLPLUS

HCM D30/32

Multifunktions-Kugelpf-Schaftfräser D=30/32 mm

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5576&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



M E T R I S C H

Bezeichnung	DCX ⁽¹⁾	DCX_2	LH	OAL	DCONMS	Shank	BHTA	BD	Type	TQ (Nm)	CSP ⁽²⁾	kg	MIID ⁽³⁾	MIID_2 ⁽⁴⁾
HCM D30/32-A-L200-C32	30.00	32.00	100.0	200.00	32.00	C	-	27.00	A	12.0	1	0.10	HCR D300-QF	HBR D320-QF

• Die Abmessungen gelten für HBR-Schneideinsätze.

⁽¹⁾ Max. Durchmesser

⁽²⁾ 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr

⁽³⁾ Master Schneideinsatz

⁽⁴⁾ Master-Schneideinsatz 2

Ersatzteile

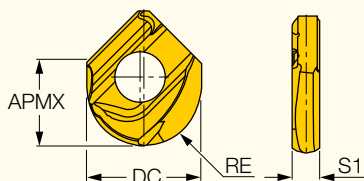
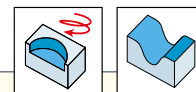
Bezeichnung	Stecker	Schraube	Torx Klinge	T-Griff
HCM D30/32	SR M4X4 DIN913 TL360	SR 1051666	BLD T25/S7	SW6-T

BALLPLUS

HCR

Sphärisch Schneideinsätze mit 2 geraden tagentialen Schneiden für das Profil- und Schulterfräsen

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=1206&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



M E T R I S C H

Bezeichnung	Abmessungen				hart ↔ hart			Empfohlene Schnittdaten	
	DC	APMX	RE	S1	IC328	IC928	IC908	a_p (mm)	f_z (mm/t)
HCR D100-QF	10.00	7.00	5.00	2.30			•	1.50-5.00	0.08-0.15
HCR D120-QF	12.00	9.00	6.00	2.60			•	2.00-8.50	0.08-0.15
HCR D120-QP	12.00	9.80	6.00	2.60	•	•		2.00-8.50	0.08-0.15
HCR D160-QF	16.00	11.30	8.00	3.37	•		•	2.50-11.00	0.08-0.15
HCR D200-QF	20.00	14.70	10.00	4.65			•	3.00-14.00	0.08-0.15
HCR D250-QF	25.00	18.40	12.50	5.40			•	4.00-17.50	0.08-0.15
HCR D300-QF	30.00	20.50	15.00	6.10			•	4.50-19.10	0.08-0.15

• QF - Für allgemeine Anwendungen • QP - Positiver Spanformer für geringe Schnittkräfte. Empfohlen für die Bearbeitung von Aluminium, Titan und anderen exotischen Werkstoffen.

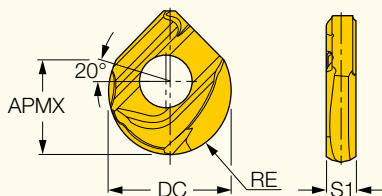
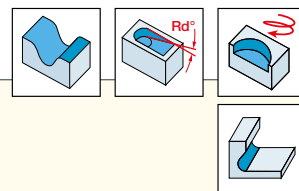
NEU

BALLPLUS

HBR-QF

Sphärisch Schneideinsätze mit 220° Schneidenwinkel für Schrapp- und Schlichtbearbeitungen, sowie für Hinterschnitte

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=1180&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



M E T R I S C H

Bezeichnung	Abmessungen				hart ↔ hart			empfohlene Schnittdaten	
	DC	APMX	RE	S1	IC328	IC928	IC908	ap (mm)	fz (mm/t)
HBR D100-QF	10.00	6.70	5.00	2.30			•	1.50-5.00	0.08-0.15
HBR D120-QF	12.00	8.00	6.00	2.60	•		•	2.00-6.00	0.08-0.15
HBR D160-QF	16.00	10.30	8.00	3.37	•	•	•	2.50-8.00	0.08-0.15
HBR D200-QF	20.00	13.40	10.00	4.65	•		•	3.00-10.00	0.08-0.15
HBR D250-QF	25.00	16.70	12.50	5.40			•	4.00-12.50	0.08-0.15
HBR D320-QF	32.00	19.10	16.00	6.10			•	4.50-20.50	0.08-0.15

NEU