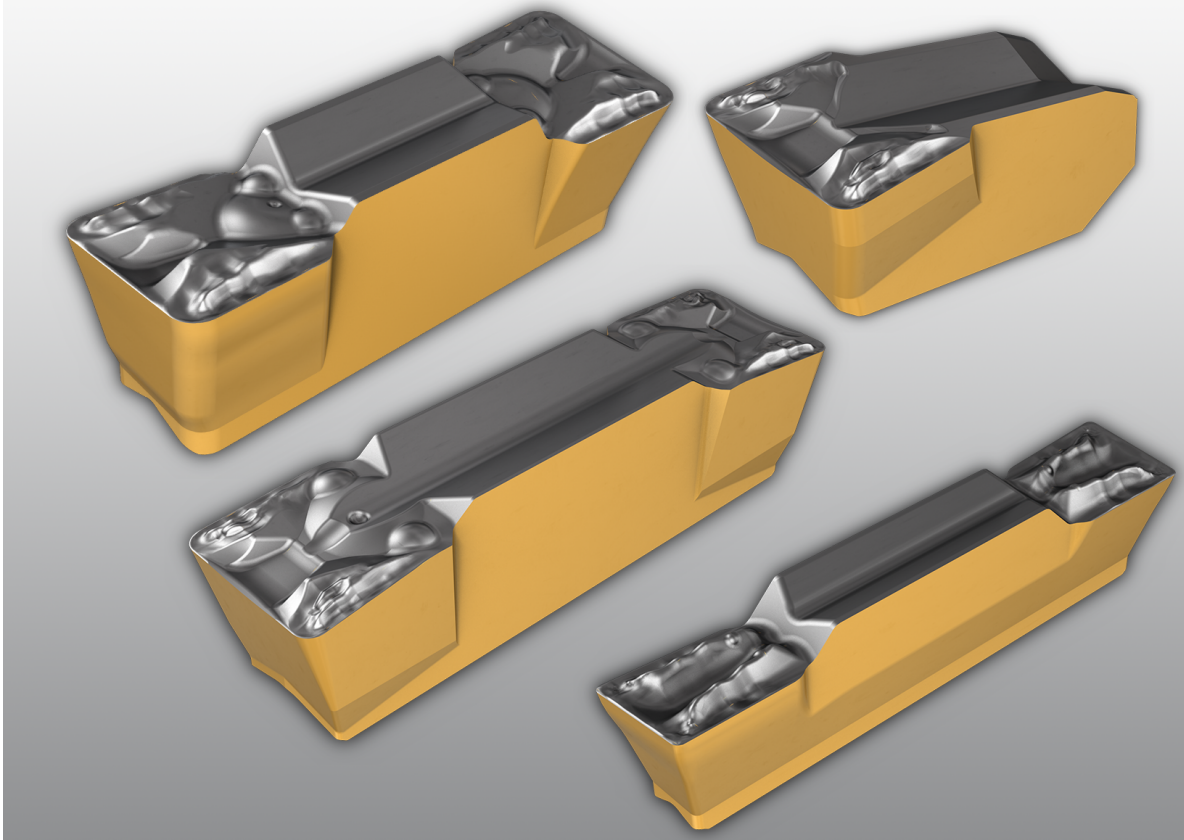
STECHDREHEN

02-2023

FEBRUAR 2023

METRISCH

NPA PRODUKTNEUHEITEN



Kosteneffizienz

Optimale Spanevakuierung

Hohe Produktivität

Member IMC Group

ISCAR

HELIGRIP CUTGRIP

Erweiterung der Schneideinsatzpalette mit T-Spanformer

NPA PRODUKTNEUHEITEN

HELI-GRIP CUT-GRIP

Kosteneffizienz

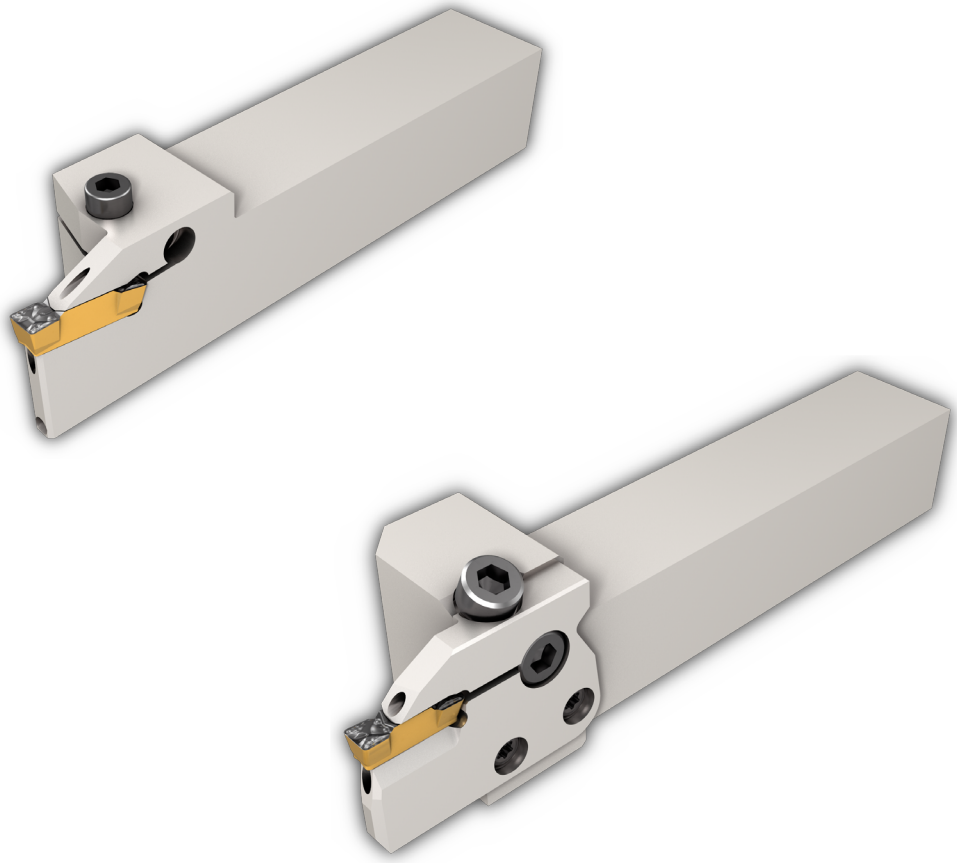
Optimale Spanevakuierung

Hohe Produktivität

NUTZEN:

Der T-Spanformer stellt eine optimale Spankontrolle sowohl beim Stechen ins Volle als auch beim partiellen Erweitern des Einstichs und bei Stechdrehbearbeitungen sicher.

ISCARS Palette einschneidiger CUT-GRIP-Schneideinsätze mit T-Spanformer wird durch zweischneidige, gesinterte HELI-GRIP- und CUT-GRIP-Schneideinsätze erweitert.



Member IMC Group

NPA PRODUKTNEUHEITEN

HELI-GRIP CUT-GRIP

Kosteneffizienz

Sehr gute Spanevakuierung

Hohe Produktivität

Erweiterte Produktpalette

- HELI-GRIP - zweischneidige, gesinterte Schneideinsätze 3, 4, 5 und 6 mm
- CUT-GRIP - zweischneidige, gesinterte Schneideinsätze 8 mm, einschneidige, gesinterte Schneideinsätze 8 und 10 mm
-
- Bezeichnungen: **GIMT 8 / 10...**
  GDMT 8...
  GRIP...T...

Preise und Verfügbarkeit
Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

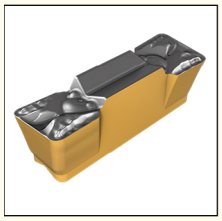
Timo Nagel
Produktspezialist

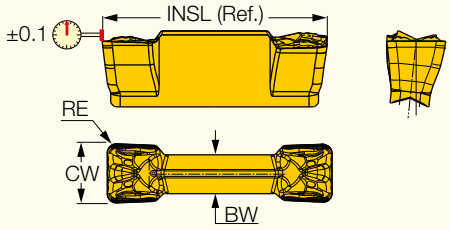
Member IMC Group

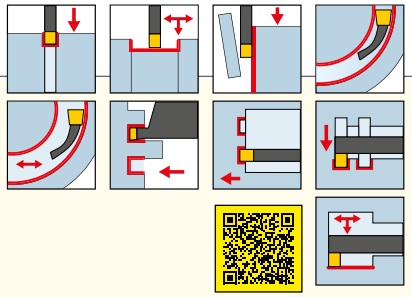
NPA PRODUKTNEUHEITEN

HELIGRIP CUTGRIP

GRIP-T
Gesinterte, zweischneidige Schneideinsätze für Außen-, Innen- und Axialbearbeitungen



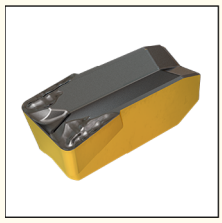


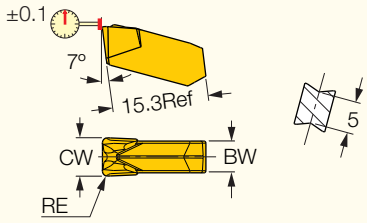


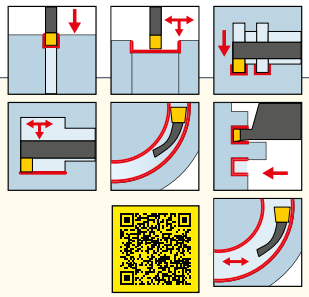
Bezeichnung	Abmessungen CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	INSL	BW	Zäher ↔ Härter IC830	IC8250	IC808	IC806	IC807	Schnittwerte a_p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GRIP 3002T	3.00	0.050	0.20	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	0.25-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11
GRIP 3003T	3.00	0.050	0.30	0.050	15.80	2.30	●	●	●	●	●	0.40-1.80	0.14-0.18	0.07-0.11
GRIP 4004T	4.00	0.050	0.40	0.050	19.00	2.80	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.18-0.24	0.09-0.15
GRIP 5005T	5.00	0.050	0.50	0.050	19.00	3.40	●	●	●	●	●	0.60-3.00	0.20-0.30	0.11-0.20
GRIP 5008T	5.00	0.050	0.80	0.050	19.00	3.40	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.23-0.35	0.11-0.21
GRIP 6008T	6.00	0.050	0.80	0.050	19.00	4.20	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.24-0.42	0.13-0.25

(1) Toleranz Schneidenbreite (+/-)
(2) Eckenradiustoleranz (+/-)

GIMT
Gesinterte, einschneidige Schneideinsätze zum Einstechen und Drehen







Bezeichnung	Abmessungen CW	RE	CWTOL(1)	RETOL(2)	BW	Zäher ↔ Härter IC830	IC8250	IC808	IC07	IC806	Schnittwerte a_p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GIMT 302	3.00	0.20	0.050	0.050	2.40	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
GIMT 304	3.00	0.40	0.050	0.050	2.40	●	●	●	●	●	0.50-1.80	0.10-0.22	0.07-0.15
GIMT 402	4.00	0.20	0.050	0.050	3.40	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
GIMT 404	4.00	0.40	0.050	0.050	3.40	●	●	●	●	●	0.50-2.40	0.15-0.25	0.09-0.20
GIMT 508	5.00	0.80	0.050	0.050	4.00	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.20-0.35	0.11-0.22
GIMT 608	6.00	0.80	0.050	0.050	5.00	●	●	●	●	●	1.00-3.60	0.22-0.40	0.13-0.25
GIMT 808	8.00	0.80	0.050	0.050	6.00	●	●	●		●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34
GIMT 1008	10.00	0.80	0.050	0.050	8.00	●	●	●		●	1.00-6.00	0.35-0.65	0.22-0.40

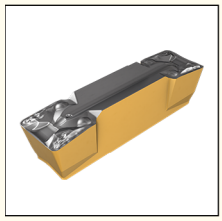
NEW
NEW

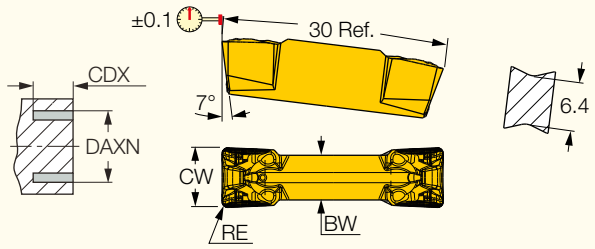
• DMIN für Innenbearbeitungen = 70 mm
(1) Toleranz Schneidenbreite (+/-)
(2) Eckenradiustoleranz (+/-)

HELIGRIP CUTGRIP

GDMT

Gesinterte, zweischneidige Schneideinsätze zum Einstechen und Drehen





Bezeichnung	Abmessungen CW	CWTOL(1)	RE	RETOL(2)	BW	CDX	Zäher ↔ Härter IC830	IC8250	IC808	IC806	Schnittwerte a_p (mm)	f Drehen (mm)	f Einstechen (mm)
GDMT 808	8.00	0.050	0.80	0.050	6.00	27.00	●	●	●	●	1.00-4.80	0.32-0.56	0.18-0.34

(1) Toleranz Schneidenbreite (+/-)
(2) Eckenradiustoleranz (+/-)

EKA | COMMERCE

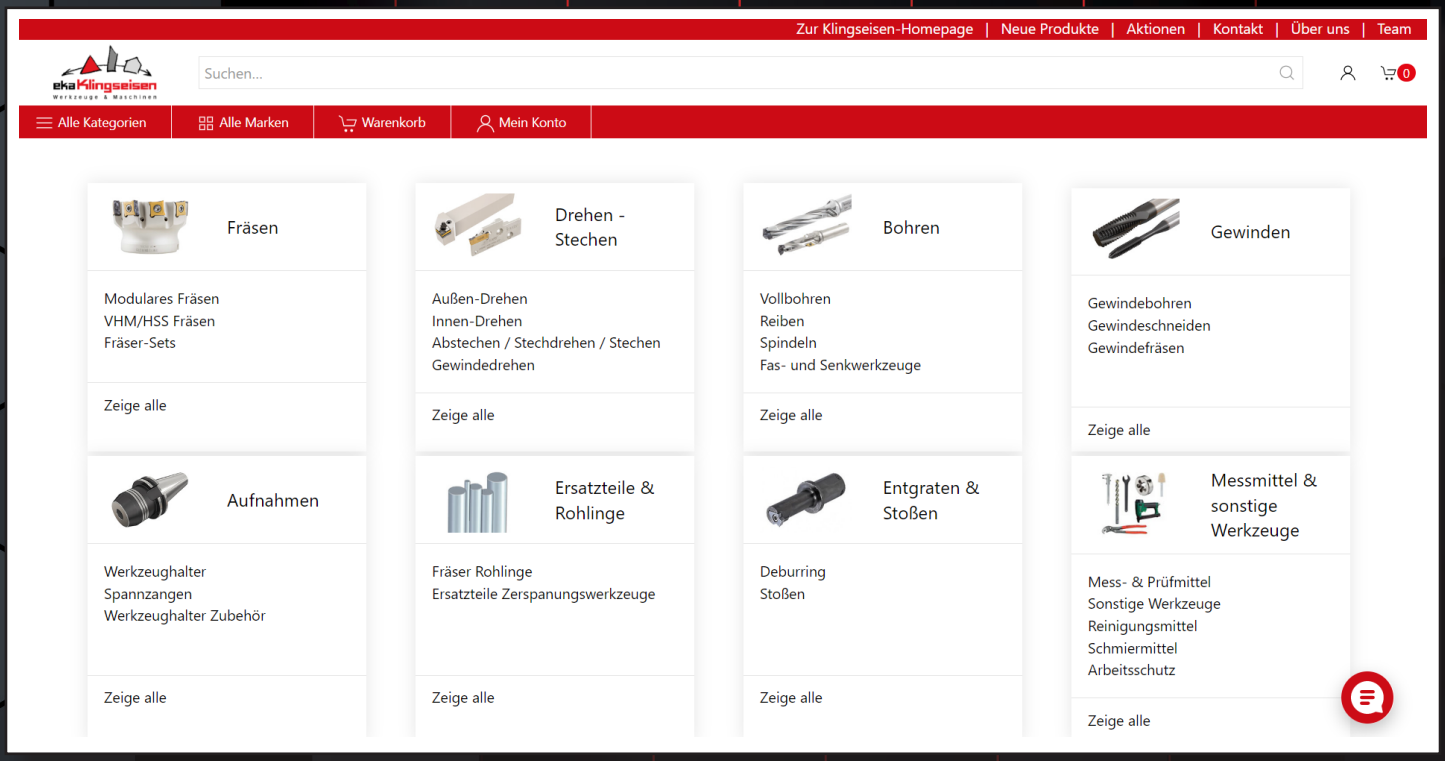
Elektronische Einkaufsplattform

Wir sind digital - Sie auch?

JETZT REGISTRIEREN!

¼ Millionen Artikel
35 Hersteller

shop.klingseisen.de



ekaKlingseisen
Werkzeuge & Maschinen

EKA | COMMERCE

Elektronische Einkaufsplattform

- **Kundenspezifische Preise**
- **Lagerverfügbarkeiten in Echtzeit**
- **Technische Werkzeugdaten on demand**
- **Hohe Benutzerfreundlichkeit: 3-4 Klicks zum Werkzeug**
- **Experten-Chat in Echtzeit**
- **Favoritenlisten**
- **Bestellhistorie**

Member IMC Group · UTILIS Tooling for High Technology · REGO-FIX · MILLER MAPAL GROUP · GG shaping your dreams · JBO · WALTER PROTOTYP TITEX · BECK MAPAL GROUP · HOMMEL KELLER · zeus · KLINGSEISEN Technologie GmbH · LOUIS BELET Swiss cutting tools · suttontools · VEITH · HELIOS PREISSER · µSPRW · EKALINE© · NAKANISHI · wiha Tools that work for you · EKADRILL© · azurea · ARA Adam Ruppel Asbach · DÉCOTEC · GMO · PCM be driven. · HOBE micro tools · KIND bestwork · PFERD · PRECITOOL · WEKO Kompetenz in Präzision OSG Group Company · RE-AL swiss precision reaming · VALTEC Valtec Toolsystems GmbH · EKATURN© · EKAREAM© · RIHETEC Kühlmitteldüsen

weitere folgen

JETZT REGISTRIEREN!

Erich Klingseisen KG

shop.klingseisen.de
www.klingseisen.de
info@klingseisen.de

www.klingseisen.de

Kontaktieren Sie
unser Team:

eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen
Tel. +49 (0)7424 98192-0 · Fax +49 (0)7424 84601 · info@klingseisen.de