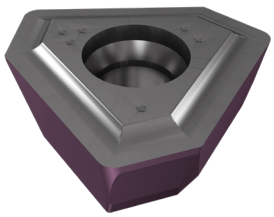
BOHREN

35-2022

APRIL 2023

METRISCH

NPA PRODUKTNEUHEITEN



PVD-Beschichtung

Für Stahl und rostbeständigen Stahl

Standzeit-verlängerung

Member IMC Group

FINEBEAM · ISCARDEEPDRILL

Wendeschneidplatten für Tiefbohrköpfe in der neuen Schneidstoffsorte IC948

NPA PRODUKTNEUHEITEN

FINEBEAM • ISCARDEEPDRILL

PVD-Beschichtung

Für Stahl und rostbeständigen Stahl

Standzeit-verlängerung

Ihr Nutzen

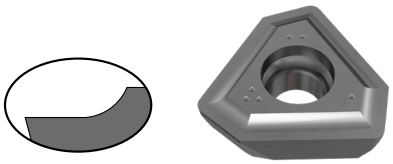
IC948 - NEUE SCHNEIDSTOFFSORTE ZUR BEARBEITUNG VON ISO P- UND ISO M-WERKSTÜCKSTOFFEN.

IC948 - Vorteile

- Höhere Standzeiten bei optimierten Schnittparametern sind optimale Voraussetzungen für Produktivitätssteigerungen.
- Gültig für alle Wendeschneidplatten (Größen und Spanformer) der **ISCAR-DEEP-DRILL** und **FINEBEAM**-Produktlinien.

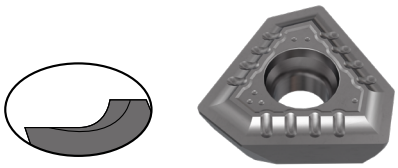
ISCARDEEPDRILL - Spanformer-Auswahl

G



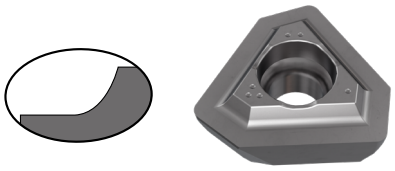
Vielseitig einsetzbar

B



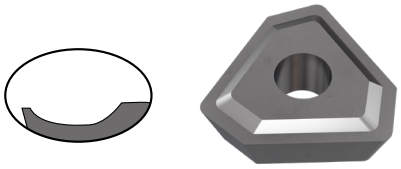
Gute Spankontrolle bei hitzebeständigen Legierungen

BG



Spankontrolle bei schwer zerspanbaren Stählen

DT

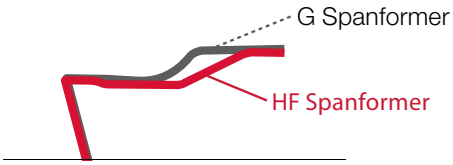


Für geringen Schnittdruck

FINEBEAM - Spanformer-Auswahl

G - Spanformer - für alle Bearbeitungen und Werkstückstoffe geeignet

HF - High Feed Spanformer - für Stabilität beim Bohren mit hohem Vorschub



Spanbruch-Querschnitt

Member IMC Group

NPA PRODUKTNEUHEITEN

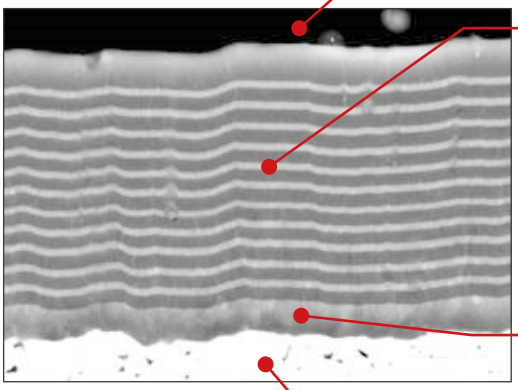
FINEBEAM • ISCARDEEPDRILL

PVD-Beschichtung

Für Stahl und rostbeständigen Stahl

Standzeit-verlängerung

Neue Schneidstoffsorte: IC948
Für höhere Standzeiten bei der Bearbeitung von ISO P- und ISO M-Werkstückstoffen.



Resistent gegen Aufbauschneiden
Die Beschichtung verhindert Aufbauschneidenbildung

Resistent gegen Verschleiß, Oxidation und Bruch
Die mehrlagige Beschichtung verhindert Mikrorisse

Starke Adhäsion von Beschichtung und Substrat
Die starke Adhäsion von Beschichtung und Substrat favorisiert die Schneid-kantenstabilität

Hartmetallsubstrat
Verschleißfestes Hartmetallsubstrat

Member IMC Group

NPA PRODUKTNEUHEITEN

FINEBEAM • ISCARDEEPDRILL

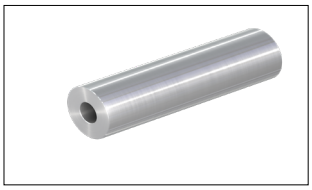
PVD-Beschichtung

Für Stahl und rostbeständigen Stahl

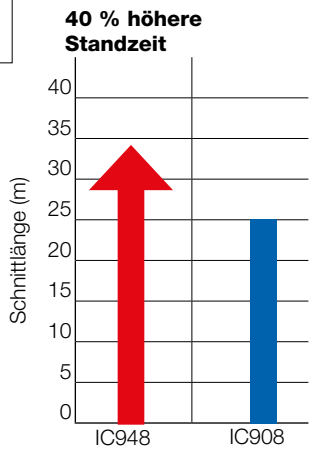
Standzeit-verlängerung

VERSUCHSBERICHT

Bauteil: Hülse
Werkstückstoff: 1.4404 / X2CrNiMo17-12-2
Anwendung: Tieflochbohren
Maschine: BTA
Kühlung: Öl



	Neu	Bisher
Bohrkopf	DSD-EF 32.50-FB	DSD-EF 32.50-FB
Wendeschneidplatte	NPHT 070408R-G-P	NPHT 070408R-G-P
Schneidstoffsorte	**IC948**	IC908
Schnittgeschwindigkeit, v_c	64	64
Vorschub, f	0,17	0,17
Vorschubgeschw., v_f	109	109
Bohrerdurchmesser, Dc	32,5	32,5
Standzeit, m	**34,4**	25,2
Kühlung	Öl	Öl



Verfügbarkeit und Preise
Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Patrick Muller
Produktspezialist

Member IMC Group

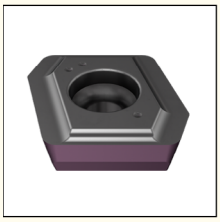
ISCARDEEPDRILL

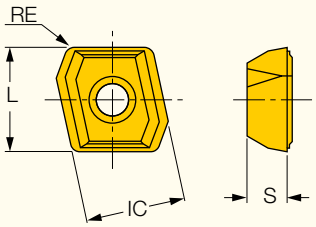
Bestehende Hartmetallsorten der NPHT- NPMT- / und NPMX- / TPMX-Wendeschneidplatten werden durch die NEUEN IC8355 und IC806 ab Mai 2023 ersetzt.

- IC948 ersetzt die auslaufenden Sorten IC520 und IC920.
- IC8355 ersetzt die auslaufenden Sorten IC5500 und IC9025.

NPMX 0803 RB/RG

Wendeschneidplatten für DSD-EC- / DDD-EC- / DSD-IC-Bohrköpfe



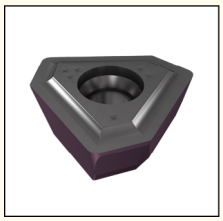


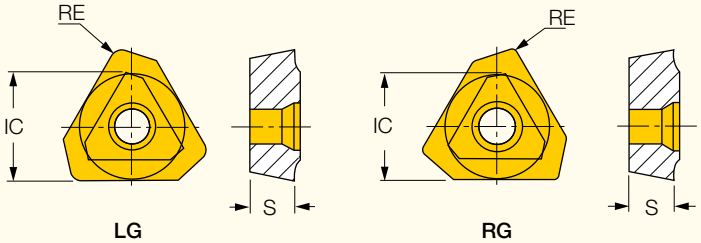
Bezeichnung	Abmessungen IC	S	RE	L	Zäher ↔ Härter IC8355	IC9025	IC908	NEU IC948	IC520
NPMX 080304R-B	8.00	3.18	0.40	8.36		●			●
NPMX 080308R-G	8.00	3.18	0.80	8.36	●	●	●	●	●

ISCARDEEPDRILL

TPMX

Wendeschneidplatten zum Bohren / Aufbohren / Kernbohren



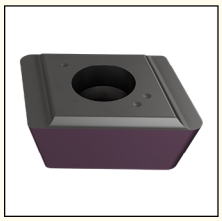


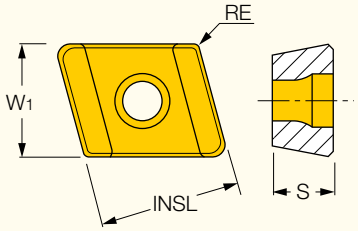
Bezeichnung	Abmessungen IC	S	RE	Zäher ↔ Härter IC8355	IC5500	IC9025	IC508	IC908	NEU IC948	IC920	IC520	IC806
TPMX 140304R-B	8.45	3.50	0.40			●		●		●	●	●
TPMX 140308R-DT	8.45	3.50	0.80			●		●	●			
TPMX 140308R-G	8.45	3.50	0.80	●	●	●	●	●	●		●	●
TPMX 140308R-B	8.45	3.50	0.80						●			●
TPMX 170404R-B	10.30	4.00	0.40			●		●		●	●	●
TPMX 170408R-B	10.30	4.00	0.80						●			●
TPMX 170408R-BG	10.30	4.00	0.80					●	●		●	●
TPMX 170408R-DT	10.30	4.00	0.80			●		●	●		●	
TPMX 170408R-G	10.30	4.00	0.80	●	●		●	●	●		●	●
TPMX 240504R-B	14.20	5.50	0.40					●		●	●	●
TPMX 240512R-BG	14.20	5.50	1.20			●		●	●		●	●
TPMX 240512R-DT	14.20	5.50	1.20			●		●	●		●	
TPMX 240512R-G	14.20	5.50	1.20	●	●		●	●	●		●	●
TPMX 240512R-B	14.20	5.50	1.20						●			●
TPMX 280708R-B	17.00	7.50	0.80			●		●		●		●
TPMX 280716R-BG	17.00	7.50	1.60					●	●		●	●
TPMX 280716R-DT	17.00	7.50	1.60					●	●		●	
TPMX 280716R-G	17.00	7.50	1.60	●	●		●	●	●		●	●
TPMX 280716R-B	17.00	7.50	1.60						●			●
TPMX 140308L-G	8.45	3.50	0.80			●		●				
TPMX 170404L-BG	10.30	4.00	0.40					●				
TPMX 170408L-DT	10.30	4.00	0.80					●				
TPMX 170408L-G	10.30	4.00	0.80			●		●	●		●	
TPMX 240504L-BG	14.20	5.50	0.40					●				
TPMX 240512L-DT	14.20	5.50	1.20					●				
TPMX 240512L-G	14.20	5.50	1.20			●		●	●		●	
TPMX 280708L-BG	17.00	7.50	0.80					●				
TPMX 280716L-G	17.00	7.50	1.60			●		●	●		●	

FINEBEAM

NPHT

Außenwendeschneidplatten für DSD-EF-FB- / DDD-EF-FB- / DSD-IF-FB-Bohrköpfe



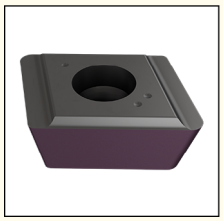


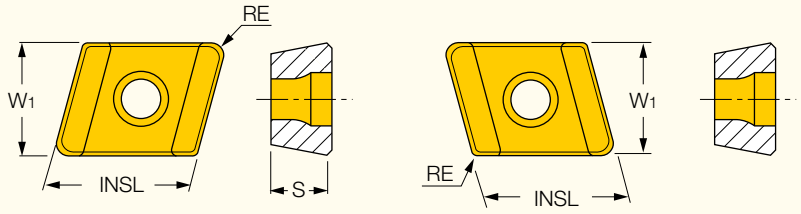
Bezeichnung	Abmessungen W1	INSL	S	RE	Zähler ↔ Härter IC908	NEU IC948	IC520	IC806
NPHT 060304R-G-P	6.00	8.00	3.00	0.40	●		●	
NPHT 070404R-G-P	7.50	10.00	4.00	0.40	●		●	
NPHT 090404R-G-P	9.00	10.00	4.00	0.40	●		●	
NPHT 110404R-G-P	11.00	10.00	4.00	0.40	●		●	
NPHT 130404R-G-P	13.00	10.00	4.00	0.40	●		●	
NPHT 060308R-G-P	6.00	8.00	3.00	0.80	●	●		●
NPHT 070408R-G-P	7.50	10.00	4.00	0.80	●	●		●
NPHT 090408R-G-P	9.00	10.00	4.00	0.80	●	●		●
NPHT 110408R-G-P	11.00	10.00	4.00	0.80	●	●		●
NPHT 130408R-G-P	13.00	10.00	4.00	0.80	●	●		●
NPHT 060308R-HF-P	6.00	8.00	3.00	0.80	●	●		●
NPHT 070408R-HF-P	7.50	10.00	4.00	0.80	●	●		●
NPHT 090408R-HF-P	9.00	10.00	4.00	0.80	●	●		●
NPHT 110408R-HF-P	11.00	10.00	4.00	0.80	●	●		●
NPHT 130408R-HF-P	13.00	10.00	4.00	0.80	●	●		●

FINEBEAM

NPMT

Innen- und Zentrums-Wendeschneidplatten für DSD-EF-FB- / DDD-EF-FB-Bohrköpfe





Bezeichnung	Abmessungen W1	INSL	S	RE	Zäher ↔ Härter IC9025	IC908	NEU IC948	IC520	IC806
NPMT 050304R-G-I	5.50	8.00	3.00	0.40		●	●	●	●
NPMT 060404R-G-I	6.50	10.00	4.00	0.40	●	●	●	●	●
NPMT 080404R-G-I	8.00	10.00	4.00	0.40	●	●	●	●	●
NPMT 090404R-G-I	9.50	10.00	4.00	0.40	●	●	●	●	●
NPMT 120404R-G-I	12.50	10.00	4.00	0.40	●	●	●	●	●
NPMT 050304R-HF-I	5.50	8.00	3.00	0.40		●	●		●
NPMT 060404R-HF-I	6.50	10.00	4.00	0.40		●	●		●
NPMT 080404R-HF-I	8.00	10.00	4.00	0.40		●	●		●
NPMT 090404R-HF-I	9.50	10.00	4.00	0.40		●	●		●
NPMT 120404R-HF-I	12.50	10.00	4.00	0.40		●	●		●
NPMT 050308L-G-C	5.50	8.00	3.00	0.80		●	●	●	●
NPMT 060408L-G-C	6.50	10.00	4.00	0.80	●	●	●	●	●
NPMT 080408L-G-C	8.00	10.00	4.00	0.80	●	●	●	●	●
NPMT 090408L-G-C	9.50	10.00	4.00	0.80	●	●	●	●	●
NPMT 120408L-G-C	12.50	10.00	4.00	0.80	●	●	●	●	●
NPMT 050308L-HF-C	5.50	8.00	3.00	0.80		●	●		●
NPMT 060408L-HF-C	6.50	10.00	4.00	0.80		●	●		●
NPMT 080408L-HF-C	8.00	10.00	4.00	0.80		●	●		●
NPMT 090408L-HF-C	9.50	10.00	4.00	0.80		●	●		●
NPMT 120408L-HF-C	12.50	10.00	4.00	0.80		●	●		●

ISCARDEEPDRILL

Schnittwertempfehlungen für ISCARDEEPDRILL-Werkzeuge

Werkstoffgruppen											
ISO	Werkstückstoff		Zustand	Härte (HB)	Werkst.-Gruppe Nr.	v_c (m/min)	f (mm/U)				
							38.00-39.99	4.00-51.99	52.00-63.99	64.00-84.99	85.00-293.00
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	< 0.25% C	Geglüht	125	1	60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
		≥ 0.25% C	Geglüht	190	2	60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
		< 0.55% C	Gehärtet u. vergütet	250	3	60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
		≥ 0.55% C	Geglüht	220	4	60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
			Vergütet	300	5	60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
	Legierter Stahl und Stahlguss (< 5 % Legierungsanteile)		Geglüht	200	6	60-100	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
			Gehärtet u. vergütet	275	7	60-100	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
				300	8	50-100	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
				350	9	50-100	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss, Werkzeugstahl		Geglüht	200	10	60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
			Vergütet	325	11	60-120	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss		Ferritisch / martensitisch	200	12	60-110	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
			Martensitisch	240	13	60-110	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3
M	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss		Austenitisch, Duplex	600	14	60-110	0.08-0.15	0.1-0.2	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.3

FINEBEAM

Schnittwertempfehlungen für FINEBEAM-Werkzeuge

Werkstoffgruppen								
ISO	Werkstückstoffe			Härte (HB)	Spanformer	v_c (m/min)	f (mm/U) Bohrerdurchmesser (mm)	
							25.00 - 43.00	43.01 - 83.00
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	< 0.25 %C	Ungehärtet	125	HF	70 - 130	0.11 - 0.41	0.14-0.45
				125	G	70-130	0.10-0.30	0.12-0.35
		>= 0.25 %C	Ungehärtet	190	HF	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
				190	G	70-130	0.10-0.30	0.12-0.35
		< 0.55 %C	Gehärtet u. vergütet	250	HF	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
				250	G	70-130	0.10-0.30	0.12-0.35
		>= 0.55 %C	Ungehärtet	220	HF	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
				220	G	70-130	0.10-0.30	0.12-0.35
			Gehärtet u. vergütet	300	HF	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
				300	G	70-130	0.10-0.30	0.12-0.35
	Niedrig legierter Stahl Stahlguss (Legierungsanteile < 5 %)		Ungehärtet	200	HF	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45
				200	G	70-120	0.10-0.30	0.12-0.35
			Gehärtet u. vergütet	275	HF	55-110	0.11-0.41	0.20-0.45
				275	G	60-120	0.10-0.30	0.12-0.35
				300	HF	55-110	0.11-0.41	0.20-0.45
				300	G	60-120	0.10-0.30	0.12-0.35
				350	HF	55-110	0.11-0.41	0.20-0.45
				350	G	60-120	0.10-0.30	0.12-0.35
	Hoch legierter Stahl Stahlguss Werkzeugstahl		Ungehärtet	200	HF	55-110	0.11-0.38	0.20-0.40
				200	G	70-130	0.10-0.30	0.12-0.35
			Gehärtet u. vergütet	325	HF	55-110	0.11-0.38	0.20-0.40
				325	G	70-130	0.10-0.30	0.12-0.35
			Ferritisch	200	HF	40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
				200	G	70-130	0.10-0.30	0.12-0.35
			Martensitisch	240	HF	40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
				240	G	70-130	0.10-0.30	0.12-0.35

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**

JETZT REGISTRIEREN!

Erich Klingseisen KG

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

Member IMC Group
UTILIS Tooling for High Technology
REGO-FIX
MILLER MAPAL GROUP
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
SPRW
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
WEXO KOMPETENZ IN PRÄZISION OSG GROUP COMPANY
RE-AL swiss precision reaming
VALTEC VALTEC Toolsystems GmbH
EKATURN©
EKAREAM©
RIHETEC Kühlmitteldüsen

weitere folgen

EKA | COMMERCE

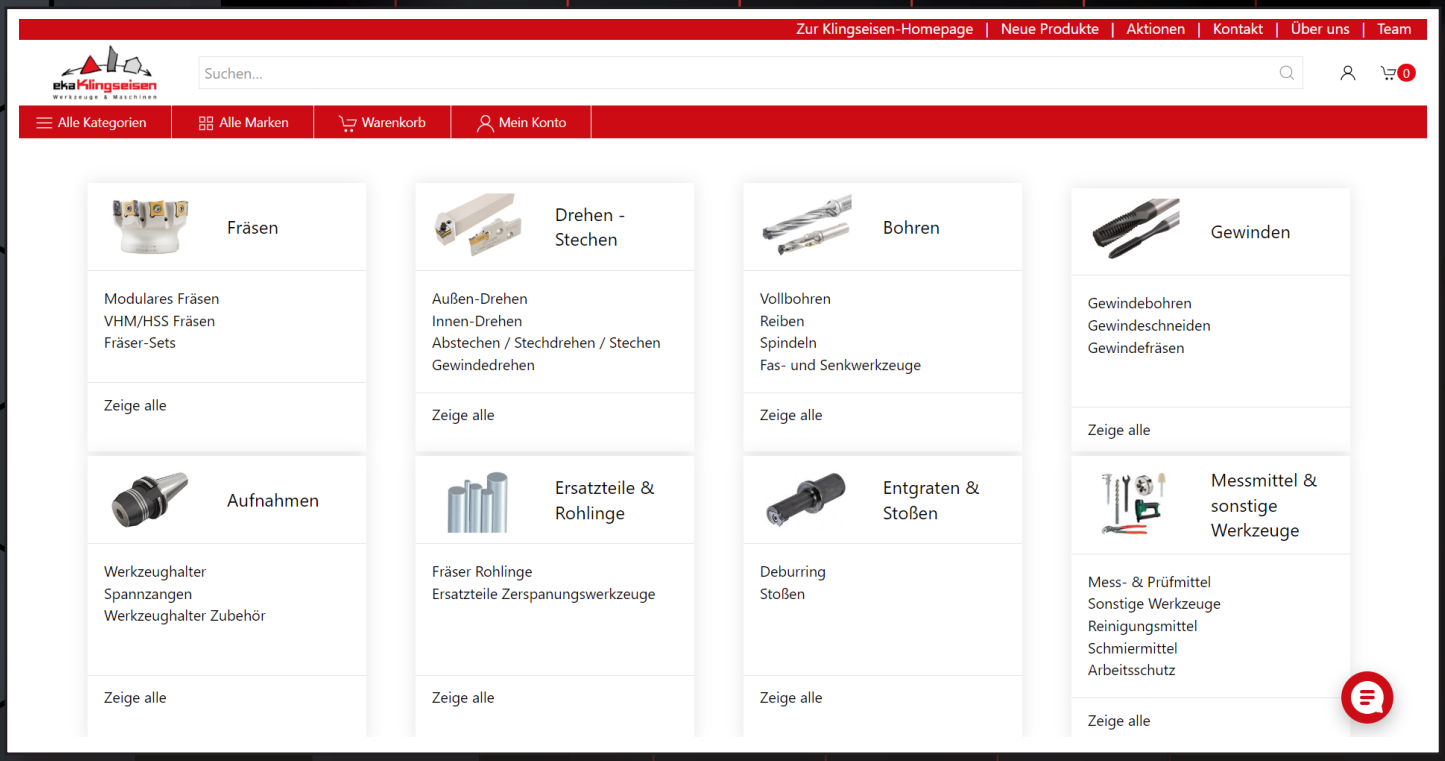
Elektronische Einkaufsplattform

Wir sind digital - Sie auch?

JETZT REGISTRIEREN!

¼ Millionen Artikel
35 Hersteller

shop.klingseisen.de



ekaKlingseisen
Werkzeuge & Maschinen

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