

NPA

Produktneuheiten



Größenvielfalt



Leichte
Spanabfuhr



Hohe
Produktivität



MILLSHRED
ROUND LINE

**Erweiterung der MILL-SHRED
Linie für die effiziente
Bearbeitung von Aluminium
und anderen NE-Metallen**



Größenvielfalt

Leichte
Spanabfuhr

Hohe Produktivität

NPA

Produktneuheiten

MILLSHRED
ROUND LINE

Ihr Nutzen

- Bis zu 30% weniger Schnittkräfte durch Kordel-Profil
- Exzellente Späneevakuierung durch kleine Komma-Späne
- Glatte Schneden fürs Schlichten

RCMT FW-F20-P - Merkmale und Vorteile

- Bis zu 30% weniger Schnittkraft durch Kordelprofil im Vergleich zu geraden Schneden.
- Erste Wahl bei langen Auskragungen und instabilen Bedingungen.
- Sicheres Nutzen aller Schneden durch Indexierung im Plattensitz. (Mehrkant)
- Kurze Späne für eine sichere Späneevakuierung.
- Polierte WSP schützt vor Aufkleben der Späne auf der Schneide.
- IC28 Hohe Prozesssicherheit durch ein zähes Substrat.
- Optimiertes SHRED-Profil und Geometrie für die ISO-N Bearbeitung.
- Schruppen

RCCT MO-P - Merkmale und Vorteile

- Sicheres Nutzen aller Schneden durch Indexierung im Plattensitz. (Mehrkant)
- Polierte WSP schützt vor Aufkleben der Späne auf der Schneide.
- Geschliffene WSP für eine homogene und scharfe Schneide.
- Optimierte Geometrie für die ISO-N Bearbeitung.
- IC28 Hohe Prozesssicherheit durch ein zähes Substrat.



METRISCH



Größenvielfalt

Leichte
Spanabfuhr

Hohe Produktivität

NPA

Produktneuheiten

MILLSHRED

ROUND LINE

Neue MILLSHRED Wendeschneidplatten:

- RCMT 1004-FW-F20-P IC28
- RCMT 1206-FW-F20-P IC28
- RCMT 1607-FW-F20-P IC28
- RCMT 2009-FW-F20-P IC28
- RCCT 1004MO-P IC28
- RCCT 1206MO-P IC28
- RCCT 1607MO-P IC28
- RCCT 2009MO-P IC28

Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen
GrüßenISCAR Germany GmbH
GmbHErich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen

ISCAR Germany

Anton Kress
Produktspezialist

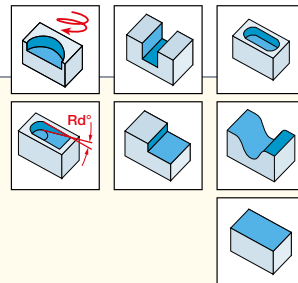
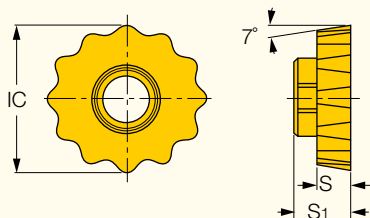
MILLSHRED

ROUND LINE

RCMT/RCMW/RCCW-FW

Runde Wendeschneidplatten mit segmentierter Schneidkante und 4 Indexierungen

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?num=1908&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte	
	IC	S	S1	IC28	IC830	IC928	IC808	IC908	IC910	ap (mm)	fz (mm/t)
RCMT 1004-FW ⁽¹⁾	10.00	3.20	4.80		•					2.00-4.00	0.15-0.30
RCMT 1004-FW-F20 ⁽²⁾	10.00	3.20	4.80		•					2.00-4.00	0.15-0.30
RCMT 1004-FW-F20-P ⁽³⁾	10.00	3.20	4.80	•						2.00-4.00	0.15-0.30
RCMT 1206-FW ⁽¹⁾	12.00	4.00	6.40			•				2.50-5.00	0.20-0.35
RCMT 1206-FW-F20 ⁽²⁾	12.00	4.00	6.40			•		•		2.50-5.00	0.20-0.35
RCMT 1206-FW-F20-P ⁽³⁾	12.00	4.00	6.40	•						2.50-5.00	0.20-0.35
RCMT 1206-FW-T20 ⁽⁴⁾	12.00	4.00	6.40			•				2.50-5.00	0.20-0.35
RCMT 1607-FW ⁽¹⁾	16.00	5.00	7.90		•	•	•	•		3.00-6.00	0.20-0.35
RCMT 1607-FW-F20 ⁽²⁾	16.00	5.00	7.90			•	•	•		3.00-6.00	0.20-0.35
RCMT 1607-FW-F20-P ⁽³⁾	16.00	5.00	7.90	•						3.00-6.00	0.20-0.35
RCMT 1607-FW-T20 ⁽⁴⁾	16.00	5.00	7.90			•		•		3.00-6.00	0.20-0.35
RCMW 1607-T-FPW ⁽⁵⁾	16.00	5.00	7.90					•		3.00-6.00	0.20-0.35
RCMW 1607-T-FW ⁽⁶⁾	16.00	5.00	7.90			•		•	•	3.00-6.00	0.20-0.35
RCMT 2009-FW ⁽¹⁾	20.00	6.00	9.40			•		•		4.00-8.00	0.20-0.35
RCMT 2009-FW-F20 ⁽²⁾	20.00	6.00	9.40			•				4.00-8.00	0.20-0.35
RCMT 2009-FW-F20-P ⁽³⁾	20.00	6.00	9.40	•						4.00-8.00	0.20-0.35
RCMT 2009-FW-T20 ⁽⁴⁾	20.00	6.00	9.40			•				4.00-8.00	0.20-0.35
RCMW 2009-T-FW ⁽⁶⁾	20.00	6.00	9.40			•				4.00-8.00	0.20-0.35

⁽¹⁾ Für legierten und rostbeständigen Stahl und exotische Werkstoffe

⁽²⁾ Für austenitischen, rostbeständigen Stahl, exotische Werkstoffe und Aluminium

⁽³⁾ Polierter Einsatz für Aluminium

⁽⁴⁾ Für martensitischen Stahl

⁽⁵⁾ Für gehärteten Stahl

⁽⁶⁾ Für Werkzeug- und Formenstahl und Gusseisen

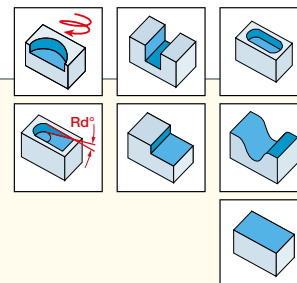
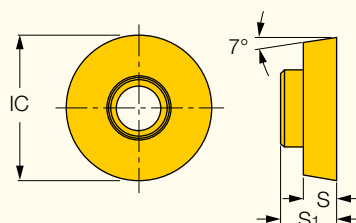


MILLSHRED ROUND LINE

RCMT/RCCT-MO

Runde Schneideinsätze mit positiver Spanfläche

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?num=2529&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte	
	IC	S	S1	IC882	IC28	IC328	IC928	IC908	a_p (mm)	f_z (mm/t)
NEW RCCT 1004MO-P ⁽¹⁾	10.00	3.20	4.75		•				2.00-4.00	0.12-0.30
RCCT 1206MO	12.00	4.00	6.40	•	•	•	•	•	2.50-5.00	0.15-0.40
NEW RCCT 1206MO-P ⁽¹⁾	12.00	4.00	6.40		•				2.50-5.00	0.15-0.40
RCCT 1206MO-T	12.00	4.00	6.40	•			•		2.50-5.00	0.15-0.40
NEW RCCT 1607MO-P ⁽¹⁾	16.00	5.00	7.90		•				3.00-6.00	0.15-0.40
RCMT 1607MO	16.00	5.00	7.90				•	•	3.00-6.00	0.15-0.40
NEW RCCT 2009MO-P ⁽¹⁾	20.00	6.00	9.40		•				4.00-8.00	0.15-0.40
RCMT 2009MO	20.00	6.00	9.40				•	•	4.00-8.00	0.15-0.40

• RCMT - Positiver Spanwinkel und verstärkte Schneidkante • RCCT - Positiver Spanwinkel und scharfe Schneidkante • Beide werden hauptsächlich für rostbeständigen Stahl verwendet

⁽¹⁾ Polierter Schneideinsatz für Aluminium



www.klingseisen.de

Kontaktieren Sie

[unser Team:](#)



Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen

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