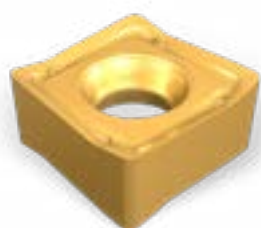
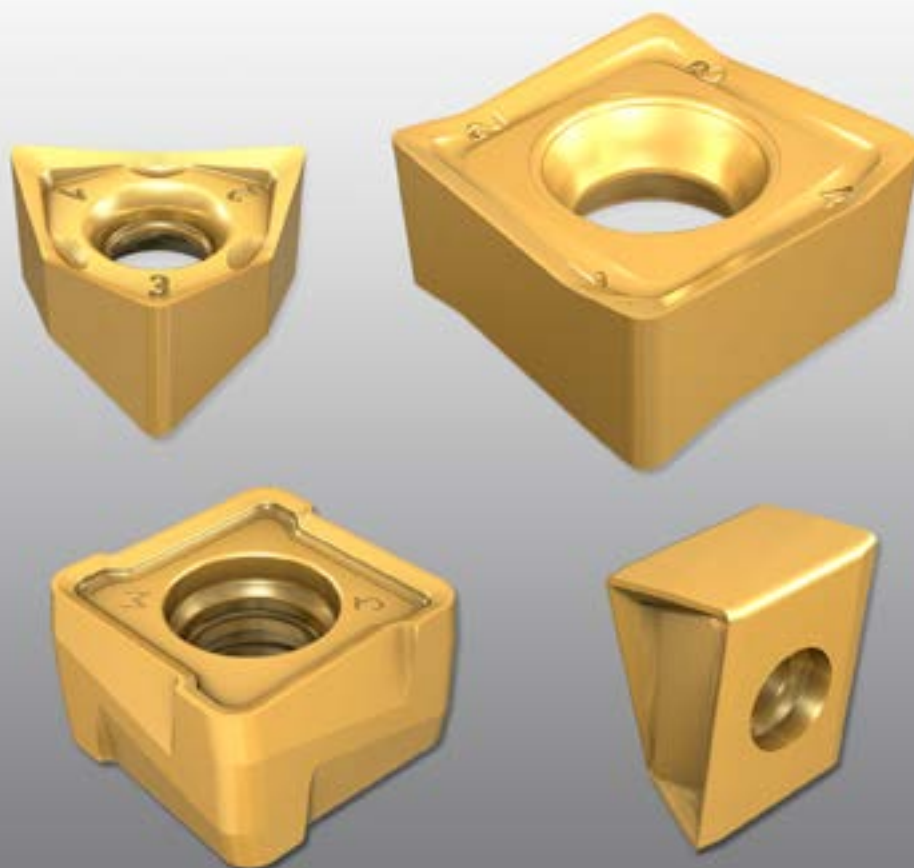


NPA

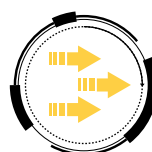
Produktneuheiten



Neue
Schneidstoffsorte



Gusseisen



Hoher Zahnvorschub



IC1011 – ISCARs neue Frässorte für mehr Effizienz bei der Bearbeitung von Gusseisen

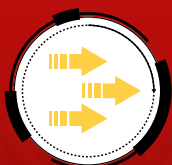
METRISCH



Neue
Schneidstoffsorte



Gusseisen



Hoher Zahnvorschub

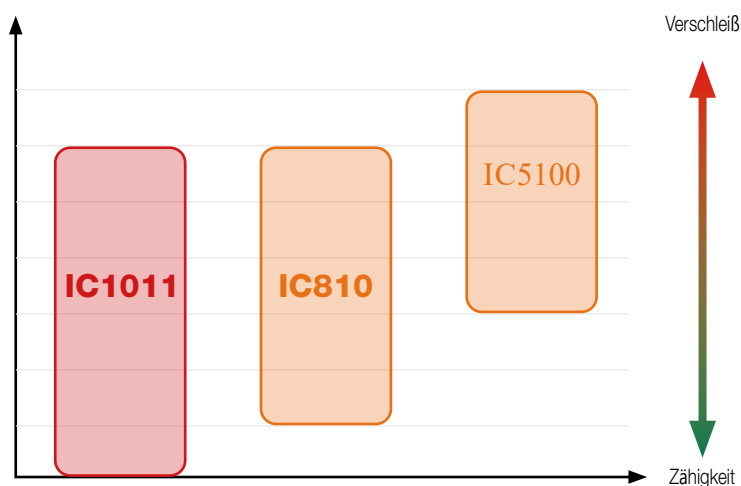
Ihr Nutzen

- Erhöhte Abspannrate durch gesteigerte Schnittgeschwindigkeit
- Maximale Standzeiten dank einer erhöhten Temperaturebeständigkeit
- Geringere Werkzeugkosten durch höhere Standzeit bei der Nass und Trockenbearbeitung

IC1011 - Merkmale und Vorteile:

- PVD-AlTiN Beschichtung für hohe Schnittgeschwindigkeiten.
- Zähes Substrat für eine hohe Kantenstabilität und Prozesssicherheit.
- Sehr glatte Schichtoberfläche.
- Hohe Resistenz gegen Temperaturbelastung und abrasiven Verschleiß.
- Gute Verschleißerkennung dank der stabilen, gelben Farbgebung.

Anwendungsbereich der neuen ISO K Sorte



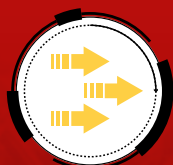
METRISCH



Neue
Schneidstoffsorte



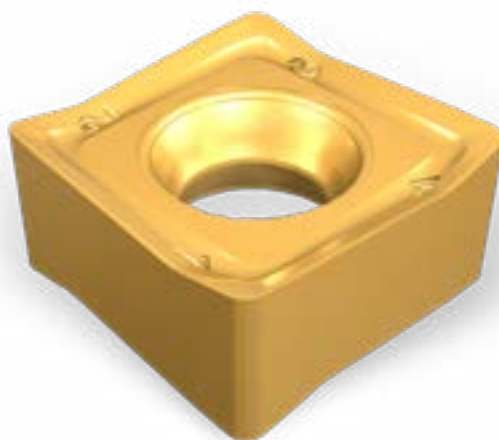
Gusseisen



Hoher Zahnvorschub

NPA

Produktneuheiten



Charakteristische Farbe der IC1011
Schneidstoffsorte

Die neue IC1011 - Palette auf einen Blick:

- S890 SNMU 1305PNTN **IC1011**
- S890 SZMU 080408PNTR **IC1011**
- S890 SZMU 100508PNTR **IC1011**
- T490 LNMT 0804PNR **IC1011**
- T490 LNMT 1306PNTR **IC1011**
- T490 LNHT 1306PNTR **IC1011**
- T490 LNMT 1306PNTR-CS **IC1011**
- ONMU 050505-TN **IC1011**
- H690 TNKX 160610PNTR **IC1011**
- H690 WNMU 0705-PNTR **IC1011**

Schnittwerte:

Die IC1011 ermöglicht im Vergleich zu den bestehenden Hartmetallsorten im Fräsen von Gusseisen im Allgemeinen einen höheren Vorschub pro Zahn.

ISO	Werkstückstoff	Zustand	Härte HB	Werkstoff-Nr.	Schnittgeschw. (m/min)	
					m/min	sfm
K	Grauguss (GG)	Ferritisch/perlitisch	180	15	200-290	655-950
		Perlitisch/martensitisch	260	16	180-270	590-885
	Gusseisen (GGG)	Ferritisch	160	17	160-220	525-720
		Perlitisch	250	18	140-200	460-655
	Temperguss	Ferritisch	130	19	180-270	590-885
		Perlitisch	230	20	150-250	490-820

* ISCAR-Werkstückstoffgruppen nach VDI 3323.

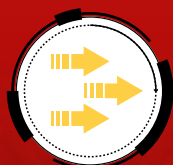
METRISCH



Neue
Schneidstoffsorte



Gusseisen



Hoher Zahnvorschub

NPA

Produktneuheiten

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

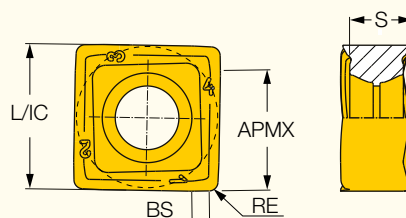
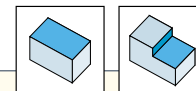
Anton Kress

Produktspezialist

HELIDO
 S90° LINE

S890 SNMU 1305PN

Doppelseitige Wendescheidplatten mit 8 Schneidkanten

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=3109&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>


Bezeichnung	Abmessungen						Empfohlene Schnittwerte	
	IC	S	APMX	BS	RE ⁽²⁾	IC1011	a _p (mm)	f _z (mm/t)
S890 SNMU 1305PNTN ⁽¹⁾	13.00	5.70	9.00	1.80	0.80	●	2.00-9.00	0.10-0.25

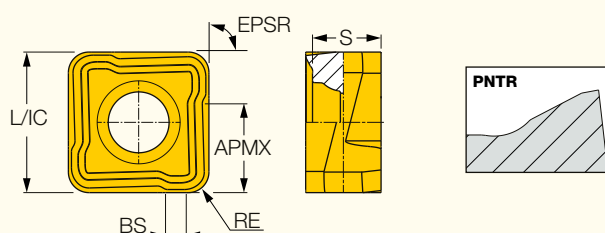
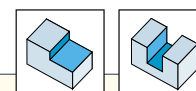
⁽¹⁾ 8 neutrale Schneidkanten. Kann sowohl für Rechte als auch für Linke Werkzeuge benutzt werden.

⁽²⁾ Radius 1,2 - 2,0 - auf Anfrage.

NEODO
 S90° LINE

S890 SZMU-0804PN

Doppelseitige Wendescheidplatten mit 8 Schneidkanten

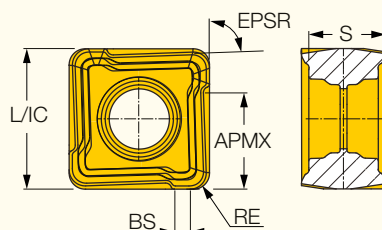
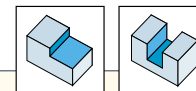
<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=4636&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>


Bezeichnung	Abmessungen						Empfohlene Schnittwerte	
	IC	S	APMX	BS	RE	EPSR	IC1011	f _z (mm/t)
S890 SZMU 080408PNTR	8.20	4.00	5.00	1.60	0.80	88.4	●	0.10-0.20

NEODO
S90° LINE

S890 SZMU 1005

Doppelseitige Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten

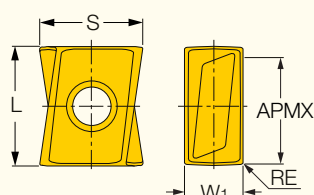
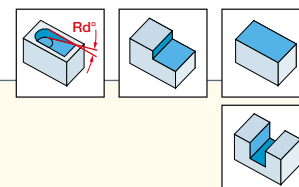
<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5534&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>


Bezeichnung	Abmessungen						IC1011	Empfohlene Schnittwerte	
	IC	S	APMX	BS	RE	EPSR		f _z (mm/t)	
S890 SZMU 100508PNTR	10.50	5.75	7.00	1.60	0.80	88.0	●	0.08-0.25	

HELITANG
T490 LINE

T490 LNMT 0804

Tangential geklemmte Schneideinsätze mit 4 Schneidkanten

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=2756&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>


Bezeichnung	Abmessungen						IC1011	Empfohlene Schnittwerte	
	W1	L	APMX	RE ⁽⁴⁾	S			a _p (mm)	f _z (mm/t)
T490 LNMT 0804PNR	4.24	8.59	8.00	0.40	7.43		●	1.50-8.00	0.10-0.18

● LNMT-Gepresste WSP / LNHT-Geschliffene WSP

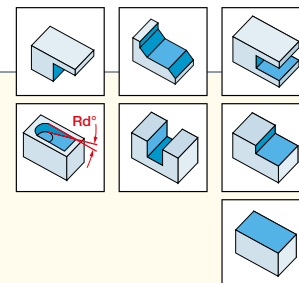
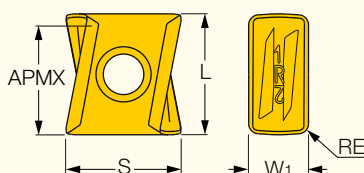
(4) Eckenradius



T490 LNMT/LNHT 1306

Tangential geklemmte Schneideinsätze mit 4 Schneidkanten

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=2526&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



Right-hand shown

Bezeichnung	Abmessungen						IC1011	Empfohlene Schnittwerte	
	W1	L	APMX	RE ⁽²⁾	BS	S		ap (mm)	fz (mm/t)
T490 LNMT 1306PNTR	6.65	13.74	12.50	0.85	2.57	13.05	●	4.00-12.00	0.10-0.25
T490 LNHT 1306PNTR	6.65	13.80	12.50	0.85	2.57	13.05	●	4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNMT 1306PNTR-CS ⁽¹⁾	6.65	13.74	12.50	0.85	2.57	13.05	●	4.00-12.00	0.10-0.20

● LNMT-Gepresste WSP / LNHT-Geschliffene WSP.

⁽¹⁾ Spanteiler

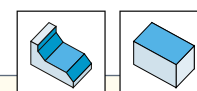
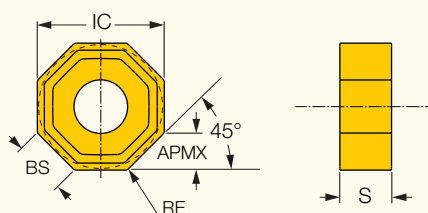
⁽²⁾ Eckenradius



ONMU-05

Doppelseitige 8-seitige Schneideinsätze mit 16 Schneidkanten

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=2740&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	Abmessungen					IC1011	Empfohlene Schnittwerte	
	BS	IC	APMX	S	RE		ap (mm)	fz (mm/t)
ONMU 050505-TN ⁽¹⁾	5.00	13.00	3.50	5.08	0.50	●	1.50-3.00	0.15-0.30

● ONMU - Gepresste WSP

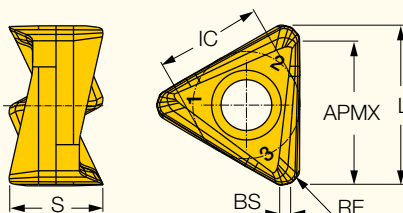
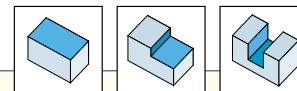
⁽¹⁾ Für Gusseisen



H690 TNKX 1606

Dreieckige Schneideinsätze mit 6 Schneidkanten für das Schulterfräsen

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=3341&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



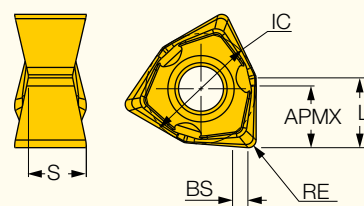
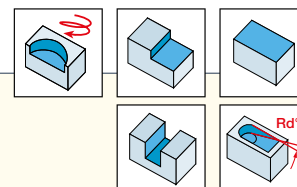
Bezeichnung	Abmessungen						IC1011	Empfohlene Schnittwerte	
	L	APMX	IC	S	RE	BS		a_p (mm)	f_z (mm/t)
H690 TNKX 160610PNTR	17.50	13.50	12.00	10.00	1.00	0.70	•	1.40-13.50	0.15-0.30



H690 WNMU 0705

Dreieckige Schneideinsätze mit 6 Schneidkanten für das Schulterfräsen

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=3762&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	Abmessungen						IC1011	Empfohlene Schnittwerte	
	L	APMX	IC	S	RE	BS		a_p (mm)	f_z (mm/t)
H690 WNMU 0705-PNTR ⁽¹⁾	7.30	7.00	11.50	5.90	0.80	1.20	•	1.20-7.00	0.10-0.25

⁽¹⁾ WNMU - Gepresste WSP in Rechtsausführung