

09-2026

MAI 2026

METRISCH



Hervorragende
Oberflächengüte



Optimale
Spanabfuhr



Hohe
Produktivität

Member IMC Group
ISCAR

DO-GRIP

PKD-Abstecheinsätze DO-GRIP mit Spanformer Typ J



Hervorragende
Oberflächengüte



Optimale
Spanabfuhr



Hohe Produktivität

DO-GRIP

Ihr Nutzen

Kontrollierte Späne = hohe Prozesssicherheit = keine Maschinen-Stillstandzeiten

ISCAR entwickelt auf Basis des DO GRIP-Abstechsystems einen Schneideinsatz mit Spanformer.

Diese neuen Geometrie mit neutraler Schneide sind optimal für die Bearbeitung von Aluminium ausgelegt.

Die Sorte ID5 ist als leistungsfähiger polykristalliner Diamant (PKD) bekannt und bietet außergewöhnliche Verschleißfestigkeit, hohe Härte, einen niedrigen Reibungskoeffizienten sowie minimale thermische Verformung.

Diese Eigenschaften ermöglichen maximale Produktivität und hohe Wirtschaftlichkeit bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Nichteisenwerkstoffen.

Die PKD-DGNM-Einsätze verfügen über eine Spanformergeometrie Typ J und sind in 2 bis 3 mm Breite erhältlich.

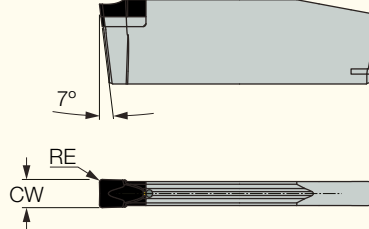
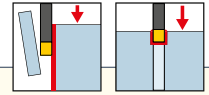


DO-GRIP

DGNM J

Einseitige PKD-bestückte Einsätze, mit J-Spanformer, zum Abstechen und Stechen von NE-Materialien.

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5617&mapp=TG&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	Dimensionen				ID5	Empfohlene Bearbeitungsdaten
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾		f groove (mm/rev)
DGNM 2002J	2.00	0.020	0.20	0.030	•	0.05-0.20
DGNM 3002J	3.00	0.020	0.20	0.030	•	0.05-0.20

⁽¹⁾ Toleranz der Schnittbreite (+/-)

⁽²⁾ Toleranz des Eckenradius (+/-)

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit

Werkstückmaterial					
DIN/ISO 513	Beschreibung	Werkstoffgruppen - Nr.	Werkstoffzustand	Härte HB	Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten (V _c)
N	Aluminium-Knetlegierungen	21	nicht aushärtbar	60 HB	600-2500 m/min
	Aluminium-Knetlegierungen	22	aushärtbar	100 HB	600-2500 m/min
	Aluminium-Gusslegierungen <=12% Si	23	nicht aushärtbar	75 HB	600-2500 m/min
	Aluminium-Gusslegierungen <=12% Si	24	aushärtbar	90 HB	600-2500 m/min
	Aluminium-Gusslegierungen >12% Si	25	hochtemperaturbeständige	130 HB	500-1200 m/min
	Kupferlegierungen >1% Pb	26	Automatenqualität	110 HB	600-1000 m/min
	Kupferlegierungen	27	Messing	90 HB	600-800 m/min
	Kupferlegierungen	28	Elektrolytkupfer	100 HB	600-800 m/min
	Nichtmetallische Werkstoffe.	29	Duroplaste & faserverstärkte Kunststoffe	60 HB	800-2000 m/min
	Nichtmetallische Werkstoffe	30	Hartgummi	55 HB	600-1200 m/min

www.klingseisen.de

Kontaktieren Sie
unser Team:



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