

PROMOCJE 2016

Oferta ważna od 15 stycznia do 30 czerwca 2016 roku

DLA KLIENTA KOŃCOWEGO

IQ STARTUP

OBRABIAJ INTELIGENTNIE

Zwycięska krawędź skrawająca firmy ISCAR

SUMOCHAM IQ
CHAMDRILL LINE

Self
CENTERING



Doskonała
cyldryczność
i super jakość
powierzchni!

FEEDMILL



Nowe narzędzia
na jednostronne
phytki kwadratowe



ISOTURN



Toczenie na najwyższym biegu
zapewni lepsze łamanie wióra
przy wszystkich parametrach skrawania!

TANG-GRIP IQ
350 LINE



Koniec z
problemem
ewakuacji wióra!

Obrabiaj inteligentnie
ISCAR HIGH Q LINES

Member IMC Group
ISCAR
www.iscar.pl

HELITANG T490-11

ISCAR rozszerza asortyment narzędzi HELITANG 490 przez dodanie nowego rozmiaru płytki T490 LN□T 1106PNTR do istniejących trzech rozmiarów: 8, 13 i 16 mm długości krawędzi skrawającej. Nowa płytka T490 LN□T 1106PNTR jest ulepszoną wersją starej płytki T490 LNMT 0804PNR.

W porównaniu do starszego rozwiązania nowa płytka jest mocniejsza, ma zaawansowany wszechstronny łamacz i pozwala narzędziom z wydłużoną krawędzią skrawającą na większą możliwość zaangażowania średnicy w materiale.

Cechy płytki

- Dwustronna płytka styczna z 4 krawędziami skrawającymi
- Dodatnia powierzchnia natarcia
- Promień naroża - 0,8 mm
- Produkuje dokładną ścianę z kątem 90°
- Maksymalna głębokość skrawania - 9 mm
- Płytki w 2 konfiguracjach - prasowane i szlifowane
- Do użytku ogólnego

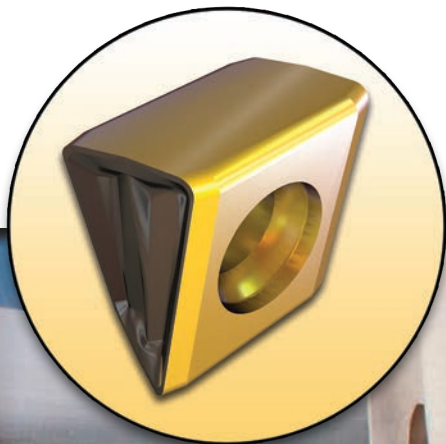
Różne geometrie płytek:

- Płytka prasowana T490 LNMT 1106PNTR do generalnego stosowania
- Płytka T490 LNHT 1106PNTR szlifowana obwodowo do obróbki wykańczającej austenitycznej stali nierdzewnej i stopów żarowytrzymałych
- Płytka T490 LNMT 1106PNR-PLS z bardzo dodatnim kątem natarcia, dedykowana do obróbki materiałów miękkich i plastycznych

- Płytka T490 LNMT 1106PNTR-FW z podziałem wióra na krawędzi skrawającej do wysokowydajnej obróbki zgrubnej i pracy w niestabilnych warunkach

Aplikacje

- Dedykowane do obróbki różnych rodzajów stali, stali nierdzewnych oraz materiałów egzotycznych
- Frezy trzpieniowe i głowice nasadzone uzbrojone w nowe płytki stosowane są w operacjach frezowania pełnego rowka i pracy bokiem
- Narzędzia z wydłużoną krawędzią skrawającą ograniczone są tylko do stosowania w obróbce ścian



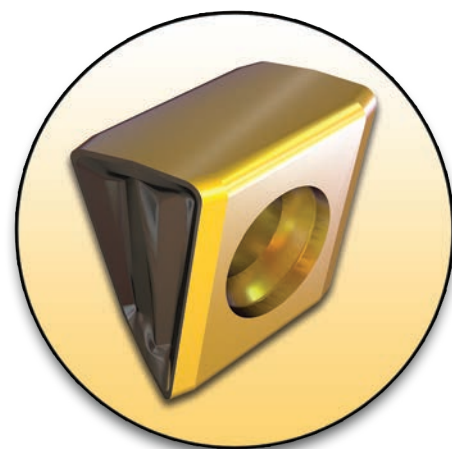
1 Kup

20 płytek T490 LNMT/LNHT 11...

Otrzymasz

Odpowiadający im frez trzpieniowy
T490 ELN...-11 do 40 mm

w cenie 1 EUR za 1 mm średnicy*



2 Kup

40 płytek T490 LNMT/LNHT 11...

Otrzymasz

Odpowiadającą im głowicę
T490 FLN...-11 do 100 mm

w cenie 1 EUR za 1 mm średnicy*



3 Kup

70 płytek T490 LNMT/LNHT 11...

Otrzymasz

Odpowiadający im frez jeżowy
T490 LNK...-11 do 40 mm

w cenie 2 EUR za 1 mm średnicy*



4 Kup

50 płytek T490 LNMT/LNHT 11...

Otrzymasz

Odpowiadającą im głowicę jeżową
T490 SM...-11 do 63 mm

w cenie 2 EUR za 1 mm średnicy*

* Przykładowo:
Frez jeżowy o średnicy 40 mm
2 EUR x 40 mm = 80 EUR

P290 - Nowe narzędzia z podziałem wióra i kątem przystawienia 90°

Nowe płytki oparte są na oryginalnej konstrukcji płytek P290 18 mm, posiadając przy tym ich wszystkie najważniejsze zalety. Zastosowanie płytek z podziałem wióra **P290 ACKT 1204PDR-FW** pozwala na produkcję bardzo małych wiórów.

Są one idealnym rozwiązaniem do obróbki głębokich kieszeni, tak że wióry mogą być łatwo usunięte ze strefy skrawania, co w konsekwencji redukuje drgania przy dużych wystawieniach narzędzi.

Geometria dzieląca wióry na krawędzi skrawającej i konstrukcja głowicy powodują zakładanie się poszczególnych geometrii płytek na detalu, zapewniając prawie gładką powierzchnię.

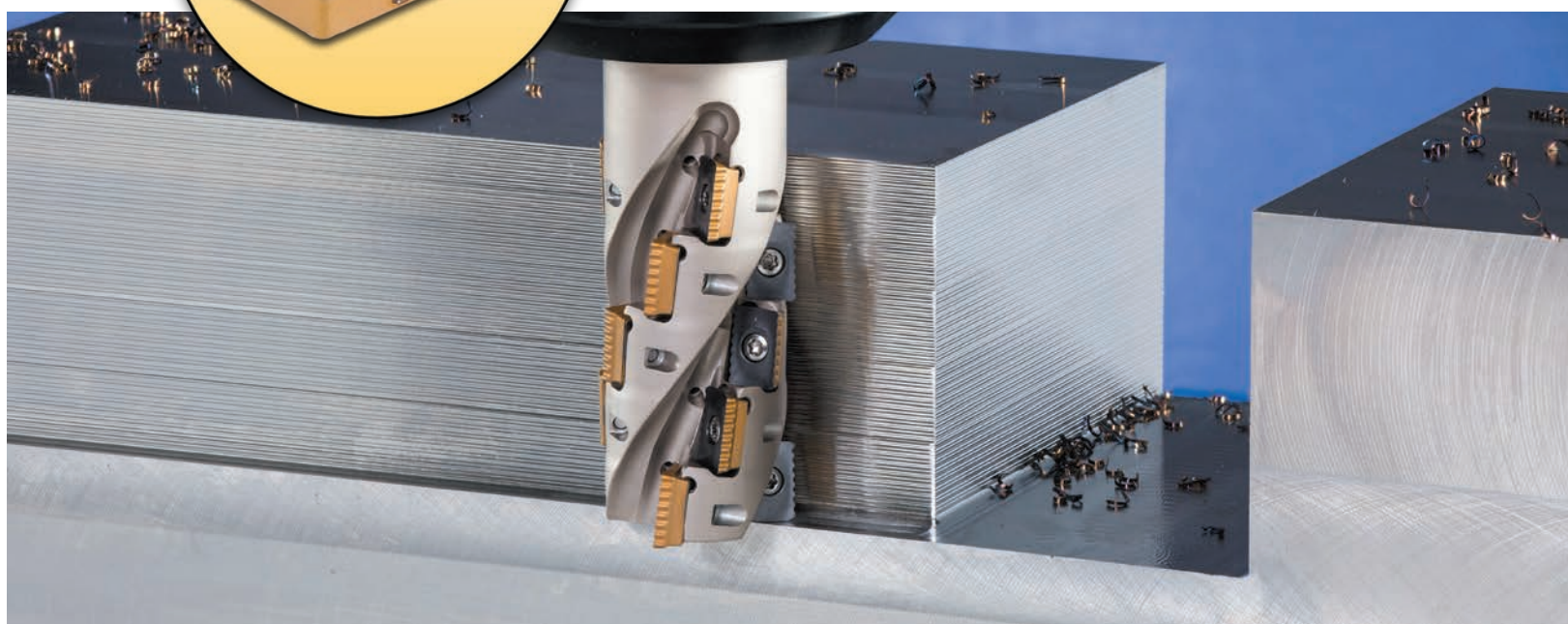
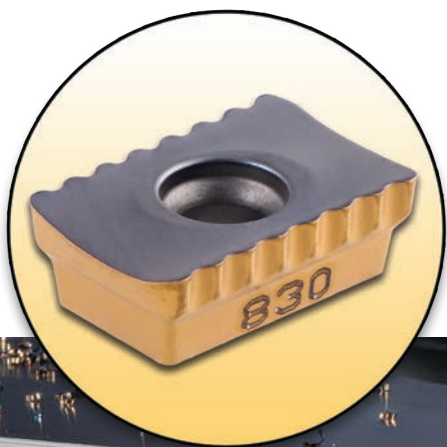
W przeciwieństwie do innych płytek z podziałem wióra występujących na rynku, ta płytka nie wymaga specjalnego mocowania. Pasuje ona do każdego gniazda w narzędziu, co zabezpiecza przed złym uzbrojeniem narzędzia i jego zniszczeniem. Nowe płytki dostępne są w następujących geometriach:

Płytki **P290 ACKT 1204PDR-FW** jest dedykowana do szerokiej gamy materiałów, jak również stopów tytanu.

Płytki **P290 ACCT 1204PDR-TL** ze wzmocnioną gładką krawędzią skrawającą dedykowana do obróbki zgrubnej i średniej.

Płytki **P290 ACCT 1204PDR-TL** ze wzmocnioną gładką krawędzią skrawającą dedykowana do obróbki zgrubnej i średniej.

Zalety: narzędzia o małych średnicach P290-12 mogą z powodzeniem zastąpić narzędzia HSS oferując znacznie lepsze usuwanie materiału i zapewniając tym większą wydajność.



1 Kup

20 płytek P290 ACCT/ACKT 12...

Otrzymasz

Odpowiadający im frez trzpieniowy
P290 EPW...-12 do 32 mm

w cenie 1 EUR za 1 mm średnicy*



2 Kup

40 płytek P290 ACCT/ACKT 12...

Otrzymasz

Odpowiadającą im głowicę
P290 FPW...-12 do 50 mm

w cenie 1 EUR za 1 mm średnicy*



3 Kup

70 płytek P290 ACCT/ACKT 12...

Otrzymasz

Odpowiadający im frez żeżowy
P290 ACK...-12 do 32mm

w cenie 2 EUR za 1 mm średnicy*



4 Kup

50 płytek P290 ACCT/ACKT 12...

Otrzymasz

Odpowiadającą im głowicę żeżową
P290 SM...-12 do 40 mm

w cenie 2 EUR za 1 mm średnicy*

* Przykładowo:
Frez żeżowy o średnicy 32 mm
2 EUR x 32 mm = 64 EUR

Nowe narzędzia FEEDMILL z jednostronnymi kwadratowymi płytkami

ISCAR wprowadza na rynek nową rodzinę narzędzi, do pracy z dużym posuwem, na jednostronne płytki kwadratowe. Rodzina zaprojektowana dla redukcji sił skrawania, co umożliwi pracę na obrabiarkach z ograniczeniem mocy oraz pracy z dużym wystawieniem narzędzia z oprawki.

Głowice nasadzone **FFQ4 D...-12** będą dostępne w zakresie średnic od 40 do 100 mm, zaprojektowane do zabiegów zgrubnych głównie w przemyśle form i matryc, ogólnym i lotniczym.

Płytki są dostępne w dwóch geometriach dla optymalnej obróbki różnych materiałów:
Płytki FFQ4 SOMT 12516T do obróbki stali, ferrytycznych i martenzytycznych stali nierdzewnych, żeliwa i materiałów utwardzonych;
Płytki FFQ4 SOMT 12516HP do obróbki austenitycznych stali nierdzewnych i stopów żarowytrzymałych.

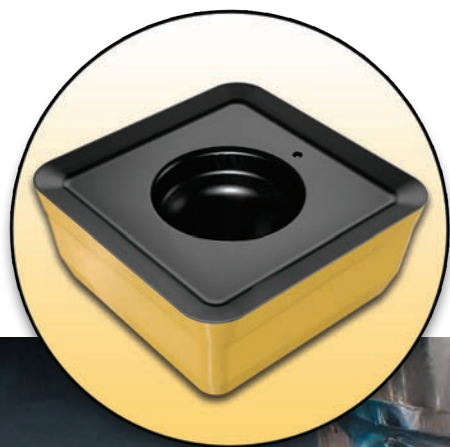
Cechy narzędzi FFQ4 D...-12:

- kąt przystawienia 9°
- dodatni osiowy kąt natarcia
- możliwość rampowania
- promień naroża do programowania - 3.1 mm

- wewnętrzne doprowadzenie cieczy chłodząco-smarującej
- korpus narzędzia pokryty jest specjalną warstwą chroniącą narzędzie przed uszkodzeniem, w wyniku tarcia spływających wiórów, oraz korozją

Zalety:

- Narzędzie stosowane do różnych zabiegów: frezowanie kanałków, kieszeni, interpolacja śrubowa, frezowanie wgłębne i kształtowe
- Rodzina głowic do obróbki różnych grup materiałowych
- Optymalne rozwiązanie do wysokowydajnej obróbki zgrubnej
- Doskonałe odprowadzenie wióra ze strefy skrawania
- Ekonomiczne rozwiązanie, niski koszt pojedynczej krawędzi skrawającej



FEEDMILL

Kup

40 płytek FFQ4 SOMT 12...

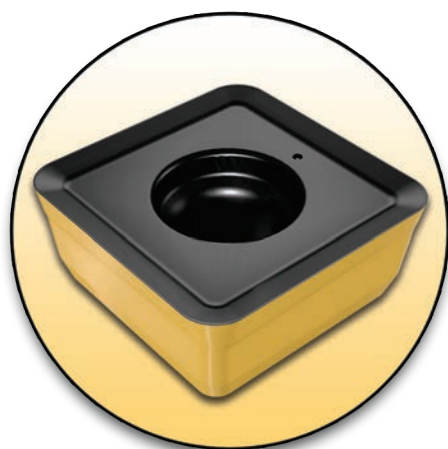
Otrzymasz

Odpowiadającą im głowicę
FFQ4-12... do 100 mm

w cenie 1 EUR za 1 mm średnicy



- ✿ Przykładowo:
Głowica o średnicy 100 mm
1 EUR x 100 mm = 100 EUR



Nowe narzędzia do planowania SOF45...-R18 z kątem przystawienia 45°

Cechy płytki S845 SNMU 18

- dwustronna płytka kwadratowa
- 8 spiralnych prawo-tnących krawędzi skrawających z głębokością skrawania do 8mm
- mocna i trwała konstrukcja oraz dodatni kąt natarcia, skutkujące niskim poborem mocy i uzyskaniem gładkiej powierzchni

Cechy płytki ONMU 07...

- dwustronna płytka ośmiokątna
- 16 krawędzi skrawających do obróbki przy głębokości skrawania do 5 mm
- szeroka faza wygładzająca dla uzyskania wysokiej jakości powierzchni-najbardziej ekonomiczna płytka o niskim koszcie pojedynczej krawędzi skrawającej
- wysoka trwałość

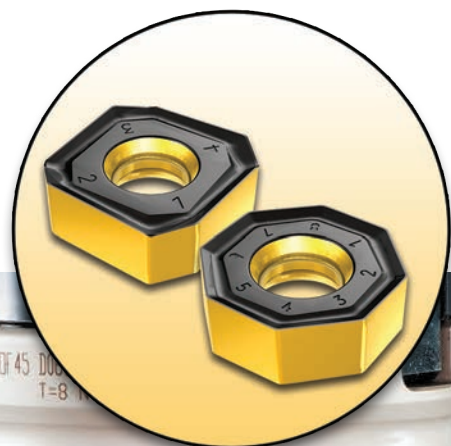
Kup

40 płytek S845 SNMU/SNHU 18
lub ONMU/ONHU 07...

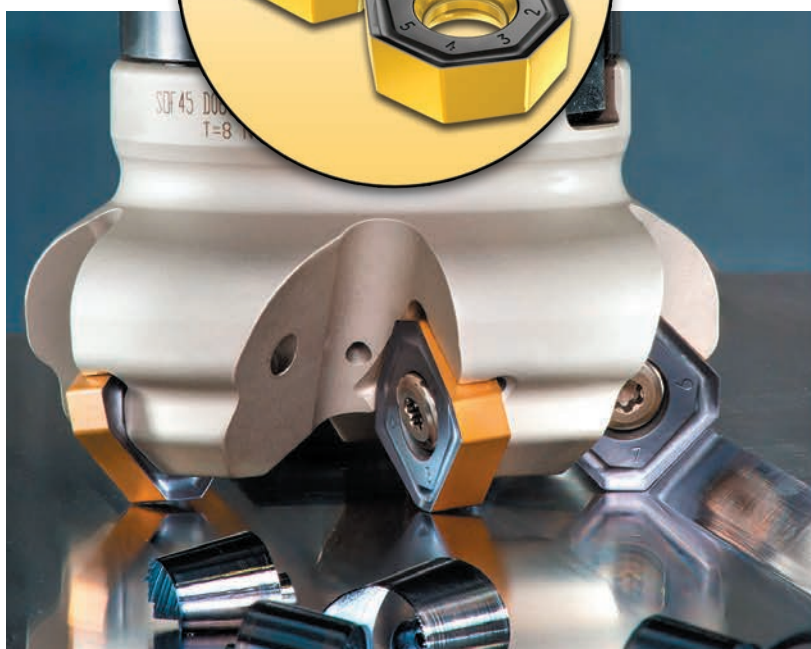
Otrzymasz

Odpowiadającą im głowicę
SOF45...-R18 do 160 mm

w cenie 1.5 EUR za 1 mm średnicy



* Przykładowo:
Głowica o średnicy 160 mm
1.5 EUR x 160 mm = 240 EUR



Frezy z wymiennymi główkami węglukowymi

- Krótkie czasy przezbrojenia
- Precyzyjne, gwintowe połączenie głowki z korpusem
- Czołowe i stożkowe bazowanie głowki w korpusie dla uzyskania wysokiej dokładności oraz sztywności połączenia
- Wyważenie do wysokich prędkości obrotowych
- Jeden trzpień dla główek o różnych kształtach
- Jedna głowka może być mocowana do wielu różnych trzpieni

Kup

1 trzpień MULTI-MASTER
i 2 odpowiadające mu głowice
MULTI-MASTER Fast Feed*

Otrzymasz

2 dodatkowe głowice MULTI-MASTER Fast Feed

W CENIE 1 EUR

* MM FF.../EFF...





1 Kup

6 głowic MULTI-MASTER Fast Feed*

Otrzymasz **20%** dodatkowego rabatu

2 Kup

8 głowic MULTI-MASTER Fast Feed*

Otrzymasz **25%** dodatkowego rabatu

3 Kup

10 głowic MULTI-MASTER Fast Feed*

Otrzymasz **30%** dodatkowego rabatu

* MM FF.../EFF...



Frezy z wymiennymi główkami węglukowymi

- Krótkie czasy przezbrojenia
- Precyzyjne, gwintowe połączenie główki z korpusem
- Czołowe i stożkowe bazowanie główki w korpusie dla uzyskania wysokiej dokładności oraz sztywności połączenia
- Jeden trzpień dla główek o różnych kształtach
- Jedna główka może być mocowana do wielu różnych trzpieni

Kup

1 trzpień MULTI-MASTER
i 2 odpowiadające mu głowice
MULTI-MASTER Mill Thread

Otrzymasz

2 dodatkowe głowice MULTI-MASTER Mill Thread

W CENIE 1 EUR



1 Kup

6 głowic MULTI-MASTER Mill Thread

Otrzymasz **20%** dodatkowego rabatu

2 Kup

8 głowic MULTI-MASTER Mill Thread

Otrzymasz **25%** dodatkowego rabatu

3 Kup

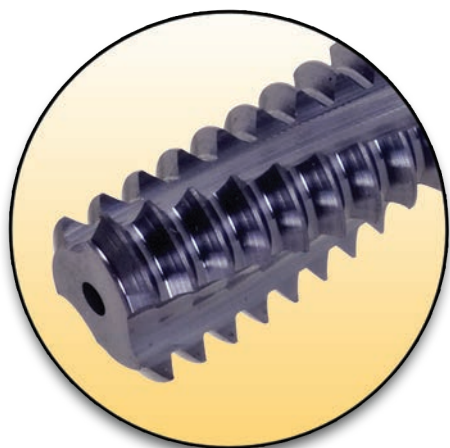
10 głowic MULTI-MASTER Mill Thread

Otrzymasz **30%** dodatkowego rabatu



Cechy:

- Spiralne krawędzie skrawające redukujące siły skrawania
- Ostre, szlifowane krawędzie skrawające
- Krótkie czasy cykli obróbkowych
- Możliwość sterowania średnicą gwintu
- Możliwość nacięcia gwintu blisko dna w otworze ślepym
- Wykonanie uwolnienia pod gwint nie jest wymagane
- Doskonała jakość gwintu
- Wyeliminowanie problemu połamanych gwintowników w wykonywanym otworze
- Jedno narzędzie może być zastosowane do różnych średnic gwintu o tym samym skoku
- Łatwa i wydajna obróbka gwintów przy użyciu interpolacji śrubowej na maszynach CNC
- Bogaty asortyment różnych średnic frezów do gwintu



SOLIDTHREAD

1

Kup

2 frezy do gwintów
(standardowa i krótka długość,
tylko profile ISO/UN)*

Otrzymasz **20%**
dodatkowego rabatu



2

Kup

4 frezy do gwintów
(standardowa i krótka długość,
tylko profile ISO/UN)*

Otrzymasz **25%**
dodatkowego rabatu

* Min. 2 szt. tej samej pozycji



Narzędzia TANG-GRIP IQ zaprojektowane dla wysokiej wydajności i niezakłóconego spływu wióra

System cechuje się zwiększoną trwałością! TANG-GRIP IQ to jednoostrzowa płytko do przecinania z niezawodnym i trwałym systemem mocowania. Narzędzia te cechują się wysoką sztywnością oraz są w stanie przenosić duże

obciążenia (pracować z dużym posuwem). Brak górnej szczęki dociskającej płytkę zapewnia płynny, niezakłócony spływ wióra (bardzo ważna cecha w głębokim rowkowaniu i przecinaniu).

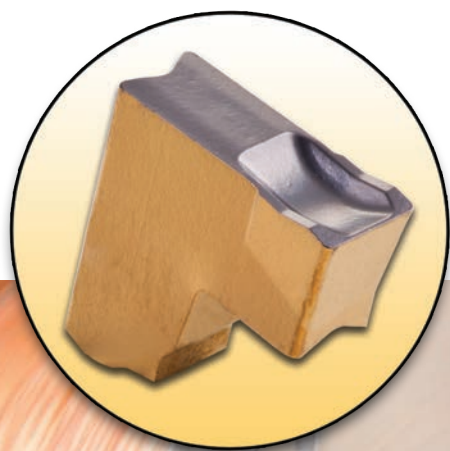
Kup

20 płytek TAG do rozmiaru 9.5 mm (włącznie)

Otrzymasz

Odpowiadającą im listwę TGSU 35...-IQ
lub TGFH 26/32...

W CENIE 1 EUR



Dwuostrzowa skręcona płytko Bez ograniczenia głębokości pracy

Jest to unikalna, skręcona geometria płytki dwuostrzowej, która pozwala na rowkowanie bez ograniczenia głębokości pracy. Asortyment rodziny narzędzi DO-GRIP pokrywa wszystkie popularne aplikacje i posiada bogaty zakres szerokości płytek.

Płytki wykonywane są w najnowszych gatunkach w różnych geometriach, z różnymi łamaczami dla maksymalnej trwałości i najwyższej wydajności obróbki w różnych materiałach.

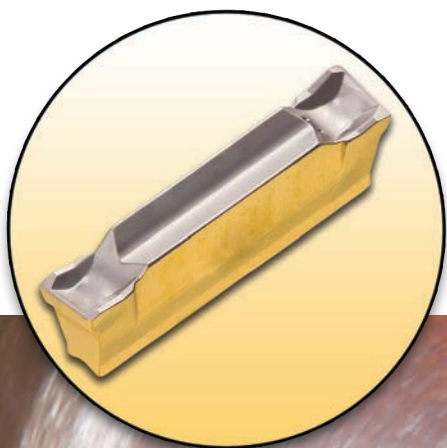
Kup

20 płytek DO-GRIP
do rozmiaru 6 mm (włącznie)

Otrzymasz

Odpowiadającą im listwę DGFH 26/32

W CENIE 1 EUR



Wysokociśnieniowe chłodzenie w połączeniu z narzędziami do przecinania

- Redukuje temperaturę w strefie skrawania
- Zwiększa trwałość płytki oraz jakość powierzchni obrabianej
- Wysokociśnieniowe chłodzenie redukuje, a nawet eliminuje zjawisko powstawania narostów na krawędzi skrawającej - szczególnie w przypadku stali nierdzewnej oraz stopów żarowytrzymałych
- Zastosowanie wysokociśnieniowego chłodzenia w operacjach rowkowania i przecinania pozwala na doskonałą kontrolę wióra we wszystkich rodzajach materiałów.

Kup

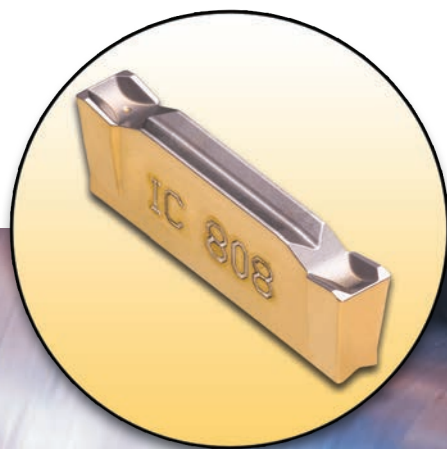
20 płytek DO-GRIP*
i odpowiadający im blok TGTBU...JHP

Otrzymasz

Odpowiadającą im listwę
DGFH lub DGFHR/L

W CENIE 1 EUR

*Tylko w rozmiarach 2/3/4/5/6.35 mm



Wysokociśnieniowe chłodzenie w połączeniu z narzędziami do przecinania

- Redukuje temperaturę w strefie skrawania
- Zwiększa trwałość płytki oraz jakość powierzchni obrabianej
- Wysokociśnieniowe chłodzenie redukuje, a nawet eliminuje zjawisko powstawania narostów na krawędzi skrawającej - szczególnie w przypadku stali nierdzewnej oraz stopów żarowytrzymałych
- Zastosowanie wysokociśnieniowego chłodzenia w operacjach rowkowania i przecinania pozwala na doskonałą kontrolę wióra we wszystkich rodzajach materiałów.

Kup

20 płytek TAG w rozmiarze 3, 4, 5, 6.35 mm
i odpowiadający im blok TGTBU...JHP

Otrzymasz

1 odpowiadającą im listwę JHP TGFH

W CENIE 1 EUR



Głowice wierzące HCP-IQ SUMOCHAM

ISCAR rozszerza linię narzędzi SUMOCHAM wprowadzając nową, rewolucyjną głowicę wierzącą. Unikalna geometria cechuje się wklęsłymi krawędziami skrawającymi, które znacząco zwiększają zdolność narzędzia do samocentrowania w otworze. Nowe wiertła HCP-IQ pozwalają na wiercenie do głębokości 12xD bez konieczności wykonywania otworu

wstępnego. Głowice wierzące te są dostępne w zakresie średnic od 8 do 25.9 mm, co 0.1 mm. Wyeliminowanie konieczności wykonywania otworu wstępnego skutkuje skróceniem czasu obróbki oraz zmniejszeniem ilości narzędzi potrzebnych do procesu, co w rezultacie redukuje koszty wytwarzania.

1 **Kup**

4 głowice wierzące HCP SUMOCHAM-IQ*

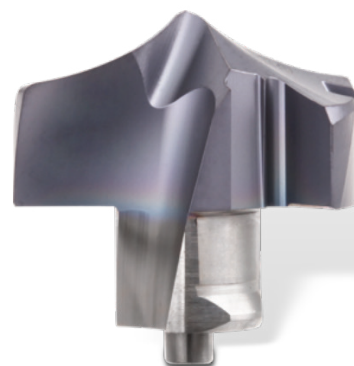
Otrzymasz **10%**
dodatkowego rabatu

2 **Kup**

6 głowic wierzących HCP SUMOCHAM-IQ*

Otrzymasz **20%**
dodatkowego rabatu

* w dowolnym asortymencie

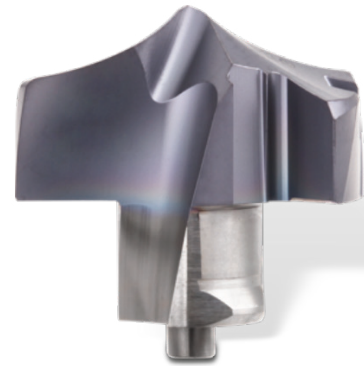


3

Kup

8 głowic wierzących HCP SUMOCHAM-IQ*

Otrzymasz **25%**
dodatkowego rabatu



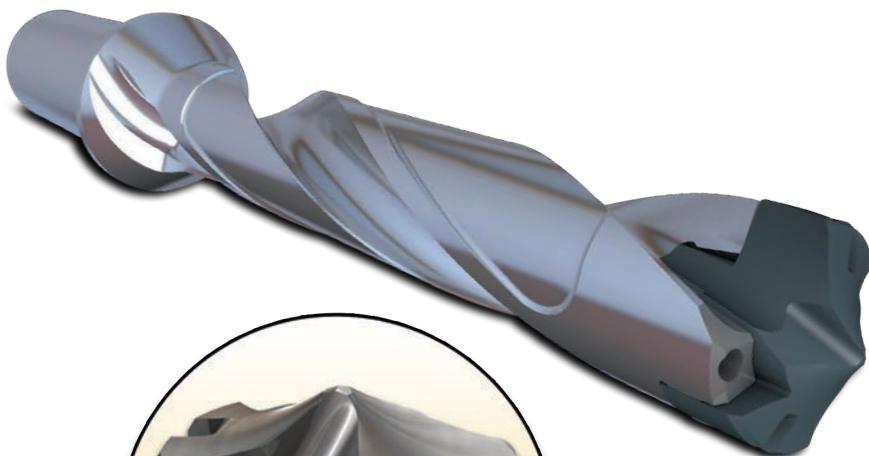
4

Kup

10 głowic wierzących HCP SUMOCHAM-IQ*

Otrzymasz **30%**
dodatkowego rabatu

* w dowolnym asortymencie



DECA-KIT - najlepsze rozwiązanie dla ekonomicznego toczenia gwintów

ISCAR wprowadził ostatnio linię DECAIQTHREAD płytek do gwintowania wyposażonych w 10 naroży skrawających. Te dwa zestawy promocyjne oferowane są zarówno dla dużych jak i mniejszych producentów.

Każdy zestaw zawiera 5 płytek wyposażonych w najpopularniejsze profile gwintu ISO i rozmiary skoków oraz 1 oprawkę o przekroju kwadratowym. Jeden zestaw zawiera oprawkę o przekroju 20 mm, a drugi 25 mm.

Zestaw zawiera:

3306455 DECA-KIT-20R-16

- 3800253 - SER 2020 K16TT-JHP
- 5903475 - TTG-16E-0.50-ISO IC908
- 5903476 - TTG-16E-0.75-ISO IC908
- 5903477 - TTG-16E-1.00-ISO IC908
- 5903478 - TTG-16E-1.25-ISO IC908
- 5903470 - TTG-16E-1.50-ISO IC908
- 7002807 - IP-10/5

3306454 DECA-KIT-25R-16

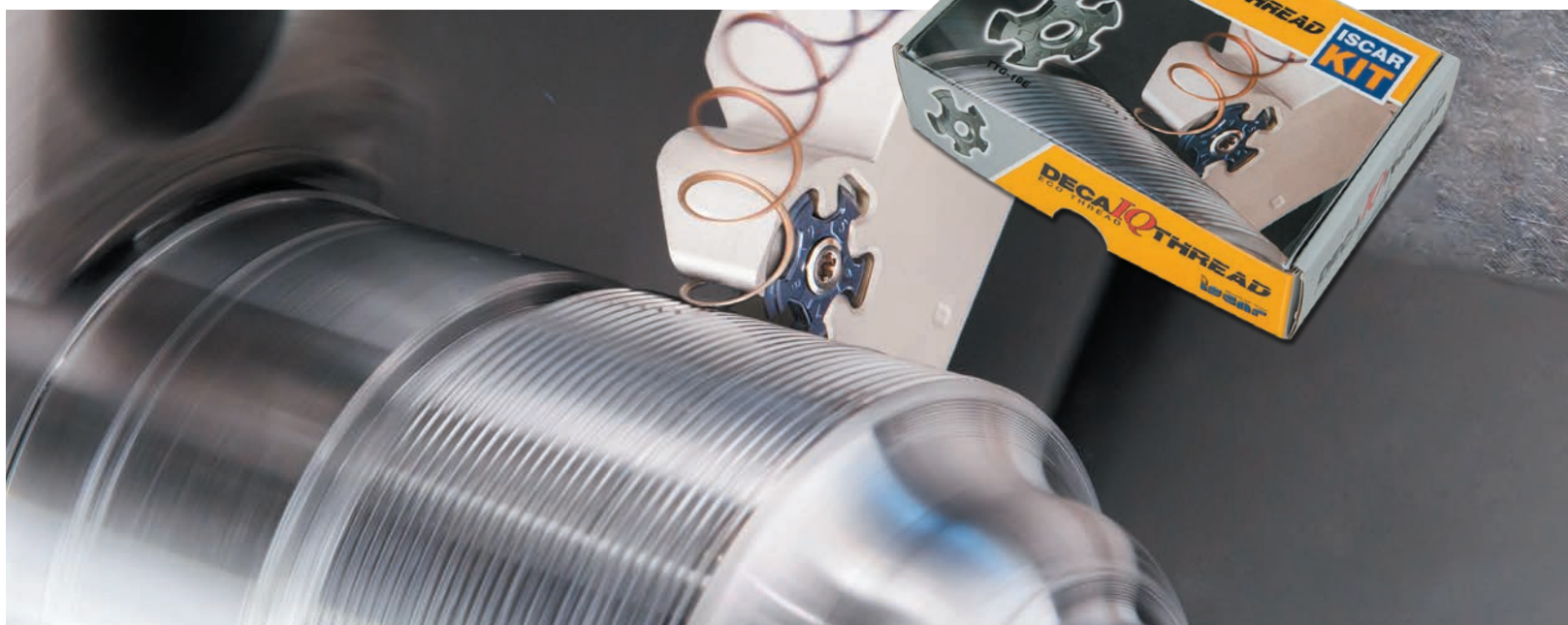
- 3800247 - SER 2525 M16TT-JHP
- 5903475 - TTG-16E-0.50-ISO IC908
- 5903476 - TTG-16E-0.75-ISO IC908
- 5903477 - TTG-16E-1.00-ISO IC908
- 5903478 - TTG-16E-1.25-ISO IC908
- 5903470 - TTG-16E-1.50-ISO IC908
- 7002807 - IP-10/5



Kup

1 zestaw z linii DecalQThread

w specjalnej cenie netto - **139 EUR**



DECA IQ THREAD

1 Kup

4 płytki DECA do gwintowania

Otrzymasz

1 odpowiadającą im oprawkę

z dodatkowym 50% rabatem



2 Kup

8 płytek DECA do gwintowania

Otrzymasz

1 odpowiadającą im oprawkę

W CENIE 1 EUR



10 KRAWĘDZI SKRAWAJĄCYCH



DECAIQ THREAD

ECO THREAD

Płytki do gwintowania z
10
krawędziami skrawającymi



DECAIQ THREAD

ECO THREAD

Nowa geometria zapewnia najbardziej ekonomiczną cenę na ostrze skrawające (w porównaniu ze standardową płytką 3-ostrzową).

W początkowym okresie firma ISCAR prezentuje najbardziej popularne rozmiary profili i skoków:

- TTG-16E-ISO - ISO – metryczne
- TTG-16E-UN - UN
- TTG-16E-A55 - 55°
- TTG-16E-A60 - 60°



Obrabiaj inteligentnie
ISCAR HIGH Q LINES

Member IMC Group
ISCAR
www.iscar.pl

Płytki do gwintowania Laydown typu 'M' z łamaczami

1 **Kup**

10 płytek do gwintowania typu "M"
w dowolnym asortymencie*

Otrzymasz **20%**
dodatkowego rabatu

2 **Kup**

15 płytek do gwintowania typu "M"
w dowolnym asortymencie*

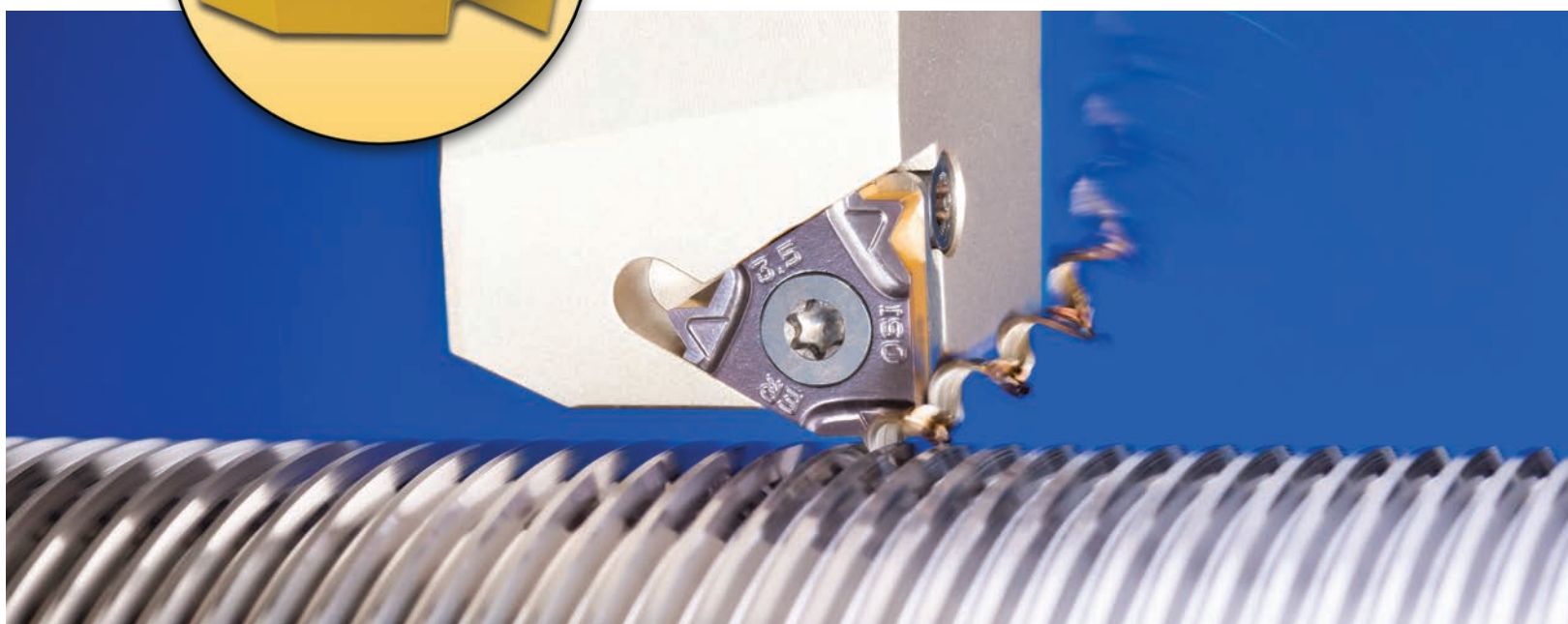
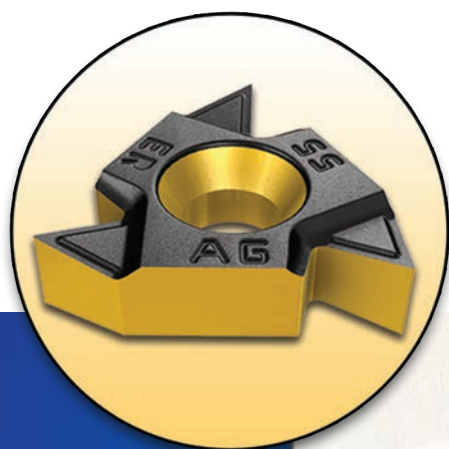
Otrzymasz **25%**
dodatkowego rabatu

3 **Kup**

20 płytek do gwintowania typu "M"
w dowolnym asortymencie*

Otrzymasz **30%**
dodatkowego rabatu

*Tylko gatunki IC1007/IC908



Gatunki firmy ISCAR do obróbki stali, żeliwa szarego, stali nierdzewnej i stopów żarowytrzymałych

Nowe gatunki dostępne są w następujących geometriach:



ISCAR oferuje szeroki zakres gatunków powlekanych metodami CVD i PVD do obróbki różnych rodzajów materiałów. Gatunki SUMOTEC cechują się specjalną metodą powlekania, która zapewnia znacznie większą trwałość i niezawodność. Ten nowy proces poprawia wytrzymałość i odporność na wykruszenia, redukując ścieranie i powstawanie narostów, a tym samym zwiększając trwałość narzędzia.

Gatunki CVD:

SUMO TEC 8150

Bardzo twardy gatunek podkładowy z ulepszoną warstwą MTCVD wzbogaconą kobaltem i grubą warstwą Al_2O_3 typu alfa, pokryty metodą CVD. Cechuje się doskonałą stabilnością temperaturową, odpornością na wykruszenia i deformacje plastyczne. Zalecany do obróbki stali z dużą prędkością skrawania w stabilnych warunkach. Zakres ISO - (P01-P30)(K05-K15).

SUMO TEC 8250

Bardzo wytrzymały gatunek podkładowy z ulepszoną warstwą MTCVD wzbogaconą kobaltem i grubą warstwą Al_2O_3 typu alfa, pokryty metodą CVD. Zalecany do podstawowych zastosowań w obróbce stali w szerokim zakresie parametrów. Zapewnia doskonałą wytrzymałość, odporność na wykruszenia i deformacje plastyczne. Zakres ISO - (P10-P35)(M05-M20).

SUMO TEC 8350

Bardzo wytrzymały gatunek podkładowy z ulepszoną warstwą MTCVD wzbogaconą kobaltem i grubą warstwą Al_2O_3 typu alfa, pokryty metodą CVD. Zalecany do podstawowych zastosowań w obróbce stali w szerokim zakresie parametrów. Zapewnia doskonałą wytrzymałość, odporność na wykruszenia i deformacje plastyczne. Zakres ISO - (P10-P35)(M05-M20).

SUMO TEC 5005

Twardy gatunek podkładowy z ulepszoną warstwą MTCVD TiCN/TiN i grubą warstwą Al_2O_3 typu alfa, pokryty metodą CVD. Zalecany do żeliwa szarego przy stałych lub lekko zmiennych warunkach skrawania. Może być również z powodzeniem stosowany do żeliwa sferoidalnego. Zakres ISO - (K10-K25)

SUMO TEC 5010

Twardy gatunek podkładowy z ulepszoną warstwą MTCVD TiCN/TiN i grubą warstwą Al_2O_3 typu alfa, pokryty metodą CVD. Zalecany do żeliwa szarego przy stałych lub lekko zmiennych warunkach skrawania. Może być również z powodzeniem stosowany do żeliwa sferoidalnego. Zakres ISO - (K10-K25).

SUMO TEC 6015

Bardzo twardy gatunek podkładowy z ulepszoną warstwą wzbogaconą kobaltem i grubą warstwą Al_2O_3 typu alfa. Stosowany do toczenia średniego i wykończeniowego stali nierdzewnych z dużymi prędkościami skrawania. Doskonała trwałość ostrza. Zakres ISO - (M05-M25).

SUMO TEC 6025

Bardzo twardy gatunek podkładowy z ulepszoną warstwą MTCVD TiCN i grubą warstwą Al_2O_3 typu alfa, pokryty metodą CVD. Stosowany do obróbki stali nierdzewnych z dużymi prędkościami skrawania oraz obróbki w zmiennych warunkach ze średnimi prędkościami skrawania. Zakres ISO - (M15-M35).

Gatunki PVD:

SUMO TEC 806

Twardy, drobnoziarnisty gatunek podkładowy z ulepszoną warstwą TiAlN, pokryty metodą PVD i obrobiony powierzchniowo metodą SUMO-TEC. Zalecany do toczenia inconeli z małymi i średnimi prędkościami skrawania. Zakres ISO - (S15-S25).

SUMO TEC 807

Twardy, drobnoziarnisty gatunek podkładowy z ulepszoną warstwą 'SUMO TEC' TiAlN, pokryty metodą PVD. Zalecany do obróbki stopów żarowytrzymałych, austenitycznych stali nierdzewnych i stali utwardzonych z małymi i średnimi prędkościami skrawania. Zakres ISO - (H05-H15) (S05-S20) (M05-M20).

SUMO TEC 830

Wytrzymały gatunek podkładowy z ulepszoną warstwą 'SUMO TEC' AlTiN+TiN, pokryty metodą PVD. Odpowiedni do obróbki przerywanej i ciężkiej w stali nierdzewnej, stopach żarowytrzymałych i stopach stali. Wysoka wytrzymałość i odporność na ścieranie. Zakres ISO - (P20-P50)(M20-M30) (S15-S40).



Kup

40 płytek w dowolnym asortymencie w gatunkach:
IC6015/IC6025/IC8250/IC8150/IC8350/ IC5005/
IC5010/IC806/IC807/IC830

Otrzymasz **20%**
dodatkowego rabatu



Wypróbuj nasze nowe łamacze!



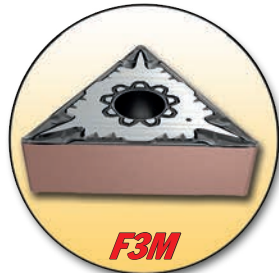
F3P



M3P



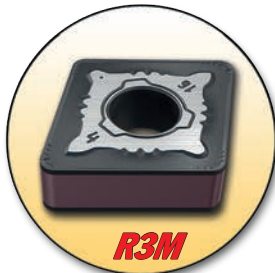
R3P



F3M



M3M



R3M



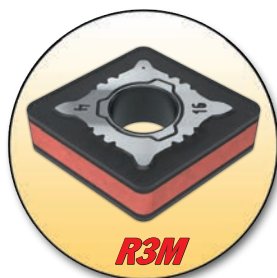
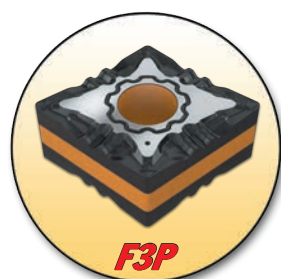
ONESOLUTION

NOWE ŁAMACZE DO TOCZENIA FIRMY ISCAR

Kup

10 płytek z nowym łamaczem
CNMG, WNMG, TNMG, DNMG

Otrzymasz **15%**
dodatkowego rabatu



ONESOLUTION

NOWE ŁAMACZE DO TOCZENIA FIRMY ISCAR



ISOTURN



F3P
Zakres parametrów
w obróbce wykończeniowej:
Ap=0.25-2.5mm
F=0.05-0.3mm/obr.



M3P
Zakres parametrów
w obróbce średniej:
Ap=0.5-6mm
F=0.15-0.6mm/obr.



R3P
Zakres parametrów
w obróbce zgrubnej:
Ap=4-12mm
F=0.4-1.2mm/obr.



F3M
Zakres parametrów
w obróbce wykończeniowej:
Ap=0.3-3mm
F=0.05-0.3mm/obr.



M3M
Zakres parametrów
w obróbce średniej:
Ap=0.5-6mm
F=0.15-0.6mm/obr.



R3M
Zakres parametrów
w obróbce zgrubnej:
Ap=6-11mm
F=0.15-0.75mm/obr.

Obrabiaj inteligentnie
ISCAR HIGH Q LINES

Member IMC Group
ISCAR
www.iscar.pl