

ISO TURN

**Nuove Barre con Refrigerazione Interna
per Tornitura Interna di Minuterie, con
Diametri Minimi da 4.5 mm**

ISOTURN

Caratteristiche

ISCAR ha ampliato la gamma di utensili per tornitura interna con nuove barre e nuovi inserti di piccole dimensioni, progettati per lavorazioni di diametri ridotti

Due Nuove Linee di Prodotti Dedicati alla Barenatura di Componenti di Piccolo Diametro

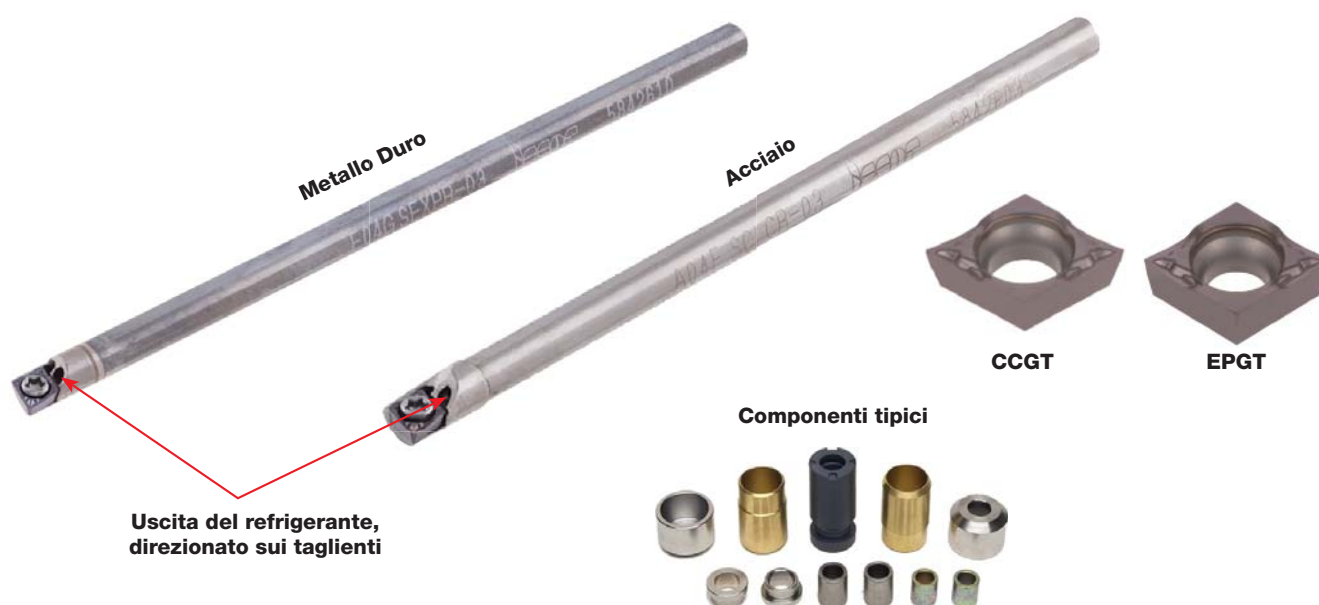
1. Utensili con inserti positivi monolaterali - $D_{min}=4.5$ mm

Le nuove barre per piccoli diametri sono disponibili in due differenti versioni, con **steli** in **acciaio** o in **metallo duro**.

Tutti i nuovi utensili sono dotati di passaggio interno del refrigerante, con fori di uscita direzionati in modo preciso direttamente sui taglienti.

Gli steli sono disponibili con una gamma diametri da 4 a 7 mm.

Questi utensili montano i nuovi inserti monolaterali positivi **EPGT 03...** e **CCGT 03...**, rettificati. Gli inserti **EPGT** a 75° possono essere utilizzati in fori con diametro minimo pari a 4.5 mm, mentre gli inserti **CCGT** ad 80° richiedono un diametro minimo di 5.0 mm.



ISOTURN

2. Utensili con inserti bilaterali negativi - Dmin=12 mm

Anche i nuovi utensili per inserti negativi sono disponibili in due differenti versioni, con **steli** in **acciaio** o in **metallo duro**, con passaggio interno del refrigerante e fori di uscita direzionati sui taglienti.

Gli steli sono disponibili con dimensione da 10 a 20 mm, per tornitura in tirata o in spinta; alloggianno inserti bilaterali negativi **WNGP 04...** e **DNGP 07...**, rettificati.

Gli inserti trigonali **WNGP** possono operare in fori con diametro minimo pari a 12 mm, mentre gli inserti a 55° **DNGP** richiedono un foro minimo di 13 mm.

**WNGP****DNGP**



Nuovi inserti monolaterali, positivi rettificati

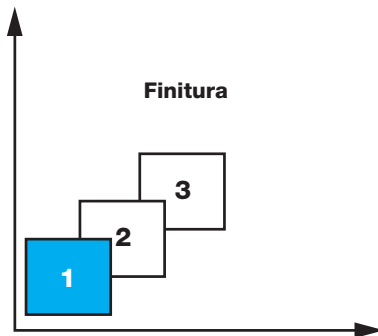
I nuovi inserti **EPGT 03X1...** possono essere utilizzati in fori con D. min. 4.5 mm, mentre i nuovi inserti **CCGT 04T1...** richiedono un D. min. pari a 5 mm.

Sono entrambi disponibili nella nuova geometria **F1P**, specificatamente progettata per operazioni di super-finitura.



| Descrizione standard ISO | | | |
|--------------------------|-----------|-----------|-----------|
| CCGT | 04 | T1 | 02 |

| 1 | 2 | 3 |
|----------|----------|----------|
| F | 1 | P |



| 1. Lavorazione | |
|----------------|----------|
| F | Finitura |

| 2. Carico di lavoro | |
|---------------------|-------------------|
| 1 | Gamma molto bassa |
| 2 | Gamma bassa |
| 3 | Uso generale |

| 3. Gruppo materiali lavorati | |
|------------------------------|------------------------|
| P | Acciai |
| M | Acciai Inox |
| K | Ghise |
| N | Nonferrosi & Alluminio |
| S | Superleghe |



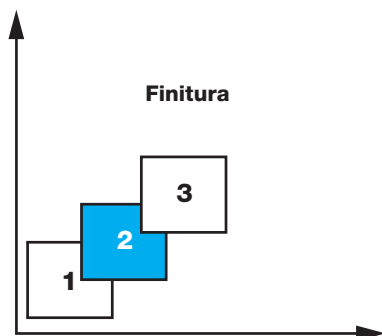
Nuovi inserti negativi bilaterali, rettificati

I nuovi inserti bilaterali **WNGP 0403** e **DNGP 0703** possono essere utilizzati in lavorazioni con **Dmin=12 mm**; sono disponibili con geometrie **F2P** e **F2M**, progettate rispettivamente per lavorazioni su acciai ed acciai inox, su diametri di medie dimensioni.



| Descrizione standard ISO | | | |
|--------------------------|-----------|-----------|-----------|
| WNGP | 04 | 03 | 04 |

| 1 | 2 | 3 |
|----------|----------|----------|
| F | 2 | P |



| 1. Lavorazione | |
|----------------|----------|
| F | Finitura |

| 2. Carico di lavoro | |
|---------------------|-------------------|
| 1 | Gamma molto bassa |
| 2 | Gamma bassa |
| 3 | Uso generale |

| 3. Gruppo materiali lavorati | |
|------------------------------|------------------------|
| P | Acciai |
| M | Acciai Inox |
| K | Ghise |
| N | Nonferrosi & Alluminio |
| S | Superleghe |

ISOTURN

Grazie all'introduzione dei nuovi utensili ed inserti per tornitura interna su diametri medio-piccoli, ISCAR amplia ulteriormente la gamma delle soluzioni tecniche offerte ai propri clienti.



Per qualsiasi ulteriore informazione potete contattare **SM Utensilerie srl** o consultare la sezione **ToolShop** del sito www.iscaritalia.it, dove sono sempre disponibili in tempo reale tutte le informazioni relative ai prodotti Iscar (quote, dati di taglio, prezzi, disponibilità, ...).

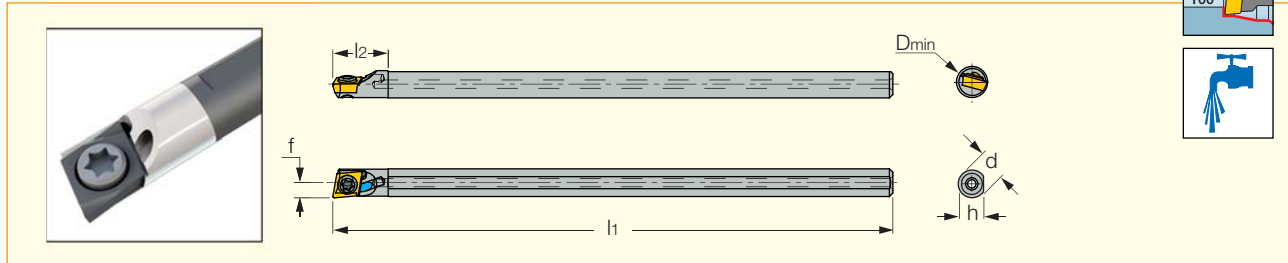
Cordiali saluti.

ISCAR ITALIA Srl

ISOTURN

A/E-SEXPR/L-03

Barre con fissaggio a vite per tornitura in fori con diametro minimo 4.5 mm, con inserti rombici a 75° positivi a 11° EPGT 03X1...



| Descrizione | d | l ₁ | l ₂ | h | h ₁ | f | D _{min} | Inserti |
|-----------------|------|----------------|----------------|-----|----------------|-----|------------------|---------|
| A04F SEXPR/L-03 | 4.00 | 80.00 | 8.0 | 3.8 | 1.9 | 2.3 | 4.50 | EPGT03 |
| E04G SEXPR/L-03 | 4.00 | 90.00 | 9.0 | 3.8 | 1.9 | 2.3 | 4.50 | EPGT03 |

• A - Stelo in acciaio con refrigerazione interna • E - Stelo in metallo duro con refrigerazione interna

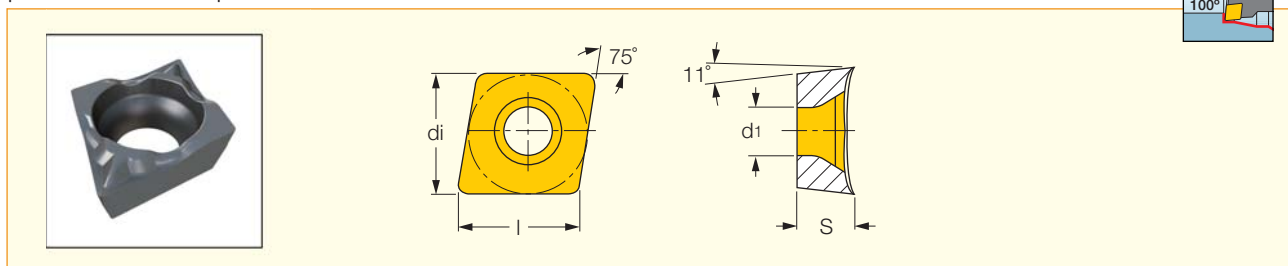
Ricambi



| Descrizione | Vite | Chiave |
|----------------|----------|--------|
| A/E-SEXPR/L-03 | CSTA-1.6 | T-6F |

EPGT-F1P

Inserti rombici a 75° positivi a 11°, per finitura di componenti in acciaio

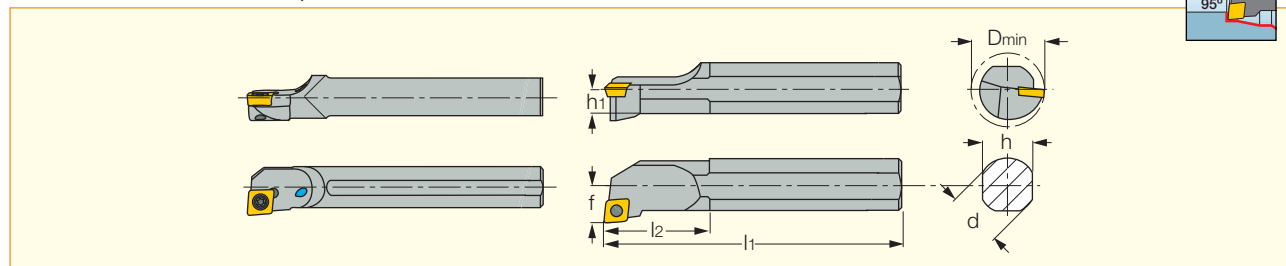


| Descrizione | Dimensioni | | | | | IC908 | Dati di taglio consigliati | |
|-----------------|------------|----------------|------|------|----------------|-------|----------------------------|-------------|
| | l | d _i | S | r | d ₁ | | a _p (mm) | f (mm/giro) |
| EPGT 03X101-F1P | 3.70 | 3.57 | 1.39 | 0.10 | 1.90 | ● | 0.10-0.50 | 0.01-0.05 |
| EPGT 03X102-F1P | 3.70 | 3.57 | 1.39 | 0.20 | 1.90 | ● | 0.10-0.50 | 0.02-0.10 |
| EPGT 03X104-F1P | 3.70 | 3.57 | 1.39 | 0.40 | 1.90 | ● | 0.10-0.50 | 0.05-0.15 |

ISOTURN

A/E/S-SCLCR/L

Barre con fissaggio a vite per tornitura in fori con diametro minimo 5 mm, con inserti rombici a 80° positivi a 7° CCGT 03X1...



| Descrizione | d | l ₁ | l ₂ | h | h ₁ | f | D _{min} | Refrigerante | Inserti |
|-----------------|------|----------------|----------------|-----|----------------|-----|------------------|--------------|-----------|
| A04F SCLCR/L-03 | 4.00 | 80.00 | 8.0 | 3.8 | 1.9 | 2.5 | 5.00 | Si | CCGT 03X1 |
| A05F SCLCR/L-03 | 5.00 | 80.00 | 9.0 | 4.8 | 2.4 | 3.0 | 6.00 | Si | CCGT 03X1 |
| A06G SCLCR/L-04 | 6.00 | 90.00 | 10.0 | 5.8 | 2.9 | 3.5 | 7.00 | Si | CCGT 04T1 |
| A07G SCLCR/L-04 | 7.00 | 90.00 | 11.0 | 6.8 | 3.4 | 4.0 | 8.00 | Si | CCGT 04T1 |
| E04G SCLCR/L-03 | 4.00 | 90.00 | 9.0 | 3.8 | 1.9 | 2.5 | 5.00 | Si | CCGT 03X1 |
| E05G SCLCR/L-03 | 5.00 | 90.00 | 10.0 | 4.8 | 2.4 | 3.0 | 6.00 | Si | CCGT 03X1 |
| E06H SCLCR/L-04 | 6.00 | 100.00 | 12.0 | 5.8 | 2.9 | 3.5 | 7.00 | Si | CCGT 04T1 |
| E07H SCLCR/L-04 | 7.00 | 100.00 | 14.0 | 6.8 | 3.4 | 4.0 | 8.00 | Si | CCGT 04T1 |

• S - Stelo in acciaio • A - Stelo in acciaio con refrigerazione interna • E - Stelo in metallo duro con refrigerazione interna

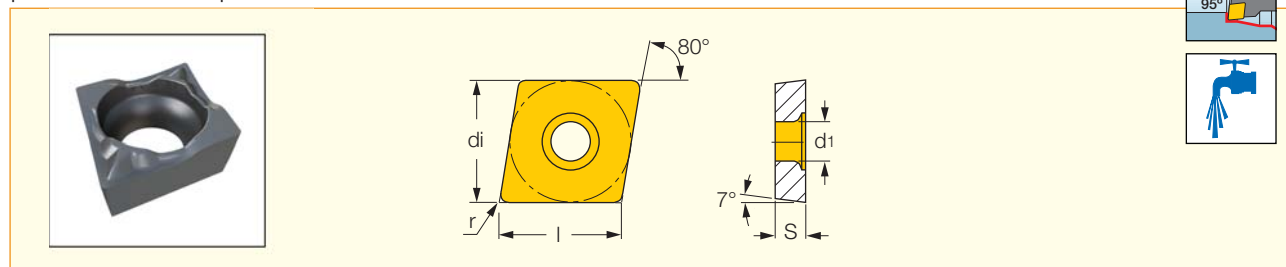
Ricambi



| Descrizione | Vite | Chiave |
|----------------|----------|--------|
| A/E-SCLCR/L... | CSTA-1.6 | T-6F |

CCGT-F1P

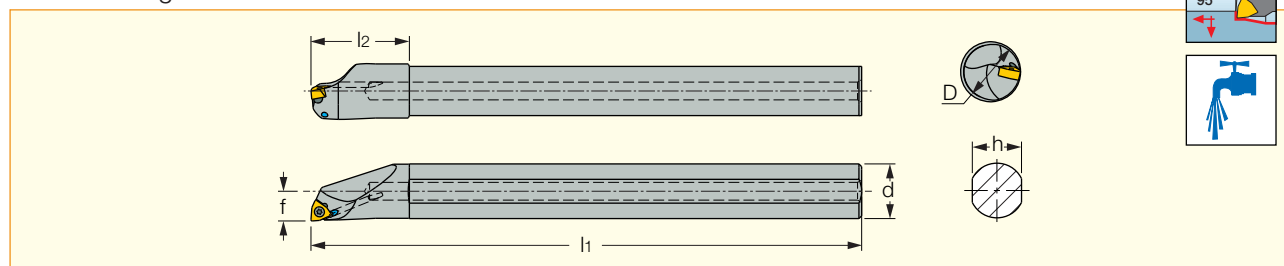
Inserti rombici a 80° positivi a 7°, per finitura di componenti in acciaio



| Descrizione | Dimensioni | | | | | IC908 | Dati di taglio consigliati | |
|-----------------|------------|------|------|------|----------------|-------|----------------------------|-------------|
| | l | di | S | r | d ₁ | | a _p (mm) | f (mm/giro) |
| CCGT 03X101-F1P | 3.60 | 3.57 | 1.39 | 0.10 | 1.90 | ● | 0.10-0.50 | 0.01-0.05 |
| CCGT 03X102-F1P | 3.60 | 3.57 | 1.39 | 0.20 | 1.90 | ● | 0.10-0.50 | 0.02-0.10 |
| CCGT 03X104-F1P | 3.60 | 3.57 | 1.39 | 0.40 | 1.90 | ● | 0.10-0.50 | 0.05-0.15 |
| CCGT 04T101-F1P | 4.40 | 4.37 | 1.79 | 0.10 | 2.30 | ● | 0.10-0.50 | 0.01-0.05 |
| CCGT 04T102-F1P | 4.40 | 4.37 | 1.79 | 0.20 | 2.30 | ● | 0.10-0.50 | 0.02-0.10 |
| CCGT 04T104-F1P | 4.40 | 4.37 | 1.79 | 0.40 | 2.30 | ● | 0.10-0.50 | 0.05-0.15 |

ISOTURN**A/E-SWLNR-04**

Barre per tornitura interna in fori di piccolo diametro,
con inserti trigonali bilaterali WNGP 0403...



| Descrizione | d | l ₁ | l ₂ | h | f | D _{min} | Inserti |
|-----------------|-------|----------------|----------------|------|------|------------------|---------|
| A10K SWLNR/L-04 | 10.00 | 125.00 | 20.0 | 9.0 | 6.0 | 12.00 | WNGP 04 |
| A12M SWLNR/L-04 | 12.00 | 150.00 | 24.0 | 11.0 | 7.0 | 14.00 | WNGP 04 |
| A16Q SWLNR/L-04 | 16.00 | 180.00 | 32.0 | 15.0 | 9.0 | 18.00 | WNGP 04 |
| A20R SWLNR/L-04 | 20.00 | 200.00 | 36.0 | 18.0 | 11.0 | 22.00 | WNGP 04 |
| E10M SWLNR/L-04 | 10.00 | 125.00 | 20.0 | 9.0 | 6.0 | 12.00 | WNGP 04 |
| E12Q SWLNR/L-04 | 12.00 | 150.00 | 24.0 | 11.0 | 7.0 | 14.00 | WNGP 04 |
| E16R SWLNR/L-04 | 16.00 | 180.00 | 32.0 | 15.0 | 9.0 | 18.00 | WNGP 04 |
| E20S SWLNR/L-04 | 20.00 | 200.00 | 36.0 | 18.0 | 11.0 | 22.00 | WNGP 04 |

• Montare inserti sinistri su utensili destri e viceversa. • A - Stelo in acciaio con refrigerazione interna • E - Stelo in metallo duro con refrigerazione interna

Ricambi

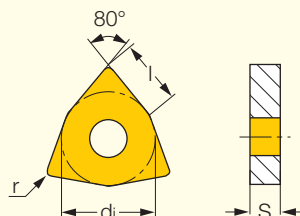
| Descrizione | Vite | Chiave |
|--------------|-----------|--------|
| A/E-SWLNR-04 | SR 34-514 | T-7F |



ISOTURN

WNGP-F2P

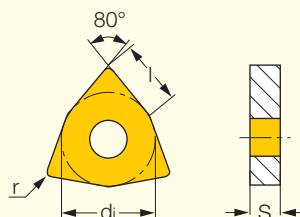
Inserti trigonali bilaterali,
per lavorazioni intermedie su componenti in acciaio



| Descrizione | Dimensioni | | | | IC530N | Dati di taglio consigliati | |
|--------------------|------------|------|------|------|--------|----------------------------|----------------|
| | l | di | S | r | | a_p (mm) | f (mm/giro) |
| WNGP 040302R/L-F2P | 4.35 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |
| WNGP 040304R/L-F2P | 4.35 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |
| WNGP 040308R/L-F2P | 4.35 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |

WNGP-F2M

Inserti trigonali bilaterali,
per lavorazioni intermedie su componenti in acciaio inox

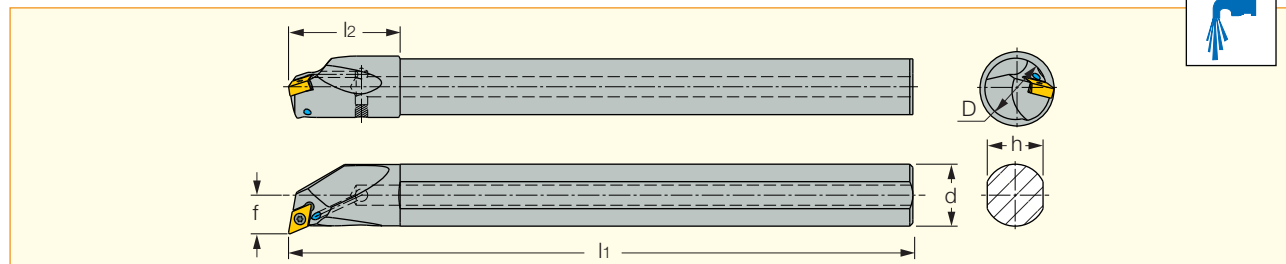


| Descrizione | Dimensioni | | | | IC908 | Dati di taglio consigliati | |
|--------------------|------------|------|------|------|-------|----------------------------|----------------|
| | l | di | S | r | | a_p (mm) | f (mm/giro) |
| WNGP 040302R/L-F2M | 4.35 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |
| WNGP 040304R-F2M | 4.35 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |
| WNGP 040308R/L-F2M | 4.35 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |



A/E-SDXNR/L-07

Barre per tornitura interna in fori di piccolo diametro, con inserti bilaterali rombici a 55° DNGP 0703..



| Descrizione | d | l ₁ | l ₂ | h | f | D _{min} | Refrigerante | Inserti |
|-----------------|-------|----------------|----------------|------|------|------------------|--------------|---------|
| A10K SDXNR/L-07 | 10.00 | 125.00 | 20.0 | 9.0 | 7.6 | 13.00 | Si | DNGP 07 |
| A12M SDXNR/L-07 | 12.00 | 150.00 | 24.0 | 11.0 | 8.6 | 16.00 | Si | DNGP 07 |
| A16Q SDXNR/L-07 | 16.00 | 180.00 | 32.0 | 15.0 | 10.6 | 20.00 | Si | DNGP 07 |
| A20R SDXNR/L-07 | 20.00 | 200.00 | 36.0 | 18.0 | 12.6 | 24.00 | Si | DNGP 07 |
| E10M SDXNR/L-07 | 10.00 | 125.00 | 20.0 | 9.0 | 7.6 | 13.00 | Si | DNGP 07 |
| E12Q SDXNR/L-07 | 12.00 | 150.00 | 24.0 | 11.0 | 8.6 | 16.00 | Si | DNGP 07 |
| E16R SDXNR/L-07 | 16.00 | 180.00 | 32.0 | 15.0 | 10.6 | 20.00 | Si | DNGP 07 |
| E20S SDXNR/L-07 | 20.00 | 200.00 | 36.0 | 18.0 | 12.6 | 24.00 | Si | DNGP 07 |

• Montare inserti sinistri su utensili destri e viceversa • A - Stelo in acciaio con refrigerazione interna • E - Stelo in metallo duro con refrigerazione interna

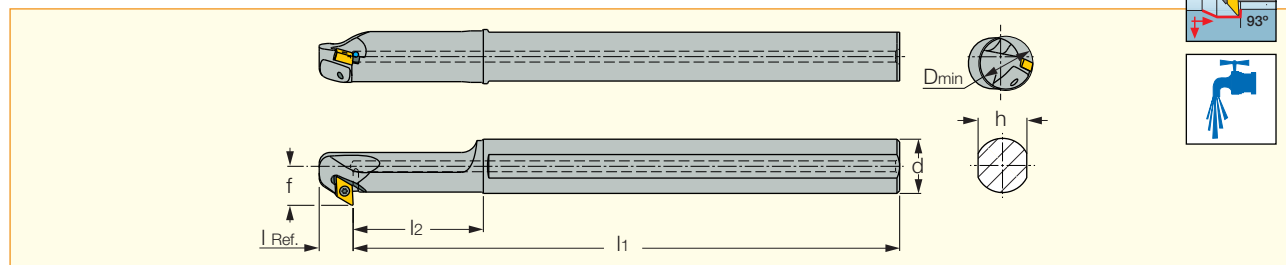
Ricambi



| Descrizione | Chiave | Vite |
|----------------|--------|-----------|
| A/E-SDXNR/L-07 | T-7F | SR 34-514 |

A/E-SDZNR/L-07

Barre per tornitura interna in tirata in fori di piccolo diametro, con inserti bilaterali rombici a 55° DNGP 0703..



| Descrizione | d | l ₁ | l ₂ | l Ref. | h | f | D _{min} | Refrigerante | Inserti |
|-----------------|-------|----------------|----------------|--------|------|------|------------------|--------------|---------|
| A12M SDZNR/L-07 | 12.00 | 150.00 | 38.0 | 13.0 | 11.0 | 11.0 | 14.00 | Si | DNGP 07 |
| A16Q SDZNR/L-07 | 16.00 | 180.00 | 43.0 | 13.0 | 15.0 | 13.0 | 16.00 | Si | DNGP 07 |
| A20R SDZNR/L-07 | 20.00 | 200.00 | 48.0 | 13.0 | 18.0 | 15.0 | 20.00 | Si | DNGP 07 |
| E12Q SDZNR/L-07 | 12.00 | 180.00 | - | 13.0 | 11.0 | 11.0 | 18.00 | Si | DNGP 07 |
| E16R SDZNR/L-07 | 16.00 | 200.00 | - | 13.0 | 15.0 | 13.0 | 22.00 | Si | DNGP 07 |

• Montare inserti sinistri su utensili destri e viceversa • A - Stelo in acciaio con refrigerazione interna • E - Stelo in metallo duro con refrigerazione interna

Ricambi

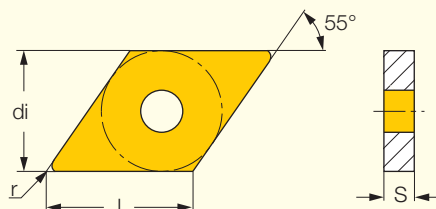


| Descrizione | Chiave | Vite |
|----------------|--------|-----------|
| A/E-SDZNR/L-07 | T-7F | SR 34-514 |

ISOTURN

DNGP-F2P

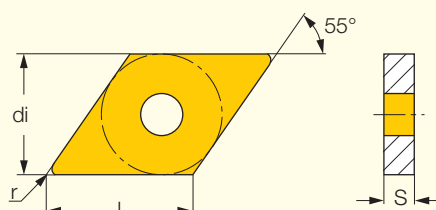
Inserti bilaterali rombici a 55°,
per finitura e semi-finitura di componenti in acciaio



| Descrizione | Dimensioni | | | | IC530N | Dati di taglio consigliati | |
|--------------------|------------|------|------|------|--------|----------------------------|----------------|
| | l | di | S | r | | a_p (mm) | f (mm/giro) |
| DNGP 070302R/L-F2P | 7.70 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |
| DNGP 070304R/L-F2P | 7.70 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |
| DNGP 070308R/L-F2P | 7.70 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |

DNGP-F2M

Inserti bilaterali rombici a 55°,
per finitura e semi-finitura di componenti in acciaio inox



| Descrizione | Dimensioni | | | | IC908 | Dati di taglio consigliati | |
|--------------------|------------|------|------|------|-------|----------------------------|----------------|
| | l | di | S | r | | a_p (mm) | f (mm/giro) |
| DNGP 070302R/L-F2M | 7.70 | 6.35 | 3.18 | 0.20 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |
| DNGP 070304R/L-F2M | 7.70 | 6.35 | 3.18 | 0.40 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |
| DNGP 070308R/L-F2M | 7.70 | 6.35 | 3.18 | 0.80 | ● | 0.30-2.00 | 0.08-0.30 |