

ANP
Annuncio Nuovi Prodotti

JET HPLINE

TANG-GRIP
PARTING LINE

PENTACUT
PARTING GROOVING LINE



SISTEMI GRIP

SETTEMBRE 2013

B-13-005

Pagina 1 / 10

Annuncio **Nuovi Prodotti**

**Modifica degli utensili
TANG-GRIP e PENTACUT con
refrigerazione ad elevata pressione**



Annuncio **Nuovi Prodotti**

Dopo la prima introduzione nel 2011 degli utensili standard per troncatura con fori per la refrigerazione ad elevata pressione, gli utensili e le lame TANG-GRIP TGTR/L-JHP, TGFH-JHP e PENTACUT PCHR/L-24-JHP sono state modificate.

I nuovi utensili hanno un maggior numero di passaggi del refrigerante ed una struttura migliorata per un libero scorrimento del truciolo ed una migliore connessione per le lame TANG-GRIP TGFH-JHP.

Per qualsiasi ulteriore informazione potete contattare l'Ufficio Marketing 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

Direttore Commerciale


Giuseppe Negri

Responsabile Marketing

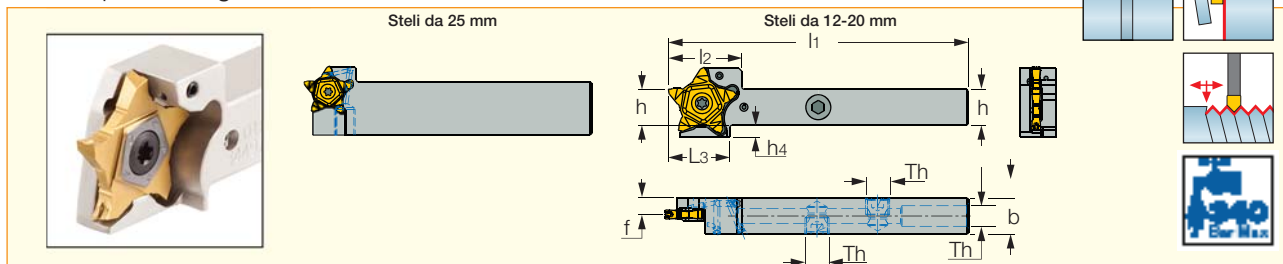

Davide Pedrini



Annuncio **Nuovi Prodotti**

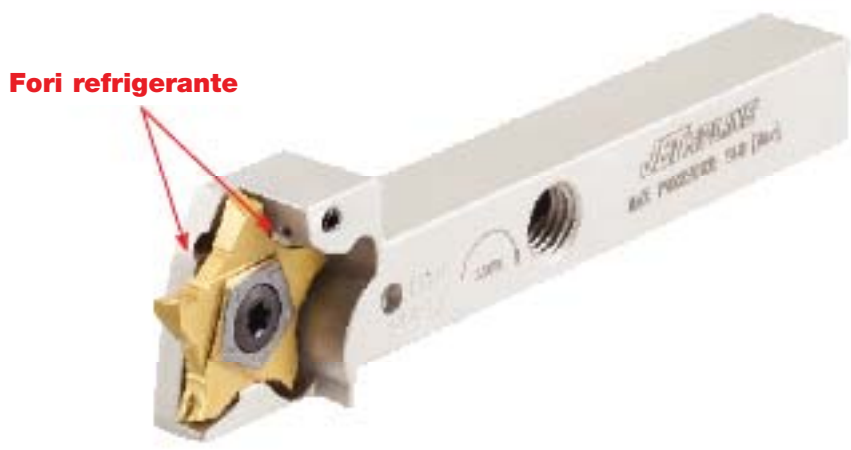
PCHR/L-24-JHP

Utensili PENTA per troncatura, scanalatura e recessi con fori per la refrigerazione interna



Descrizione	h	b	W _{min}	W _{max} ⁽¹⁾	f	l ₁	l ₂	L ₃	h ₄	T _h	T _{max-r} ⁽²⁾	Inserto
PCHR/L 12-24-JHP	12.0	12.0	0.50	3.20	5.5	100.00	24.5	20.50	4.0	UNF 5/16-24	6.50	PENTA 24
PCHR/L 16-24-JHP	16.0	16.0	0.50	3.20	9.5	120.00	24.5	-	-	UNF 5/16-24	6.50	PENTA 24
PCHR/L 20-24-JHP	20.0	20.0	0.50	3.20	13.5	135.00	24.5	-	-	G1/8	6.50	PENTA 24
PCHR/L 25-24-JHP	25.0	25.0	0.50	3.20	18.5	135.00	24.5	-	-	G1/8	6.50	PENTA 24

⁽¹⁾ Larghezze fino a 6.2 mm ordinabili su richiesta. ⁽²⁾ Per informazioni specifiche, fare riferimento ai dati dell'inserto.



Pressione vs Portata

Descrizione	70 bar	100 bar	140 bar
	Portata (litri/min)	Portata (litri/min)	Portata (litri/min)
PCHR/L 12-24-JHP	8-10	10-12	12-14
PCHR/L 16-24-JHP	8-10	10-12	12-14
PCHR/L 20-24-JHP	8-10	10-12	12-14
PCHR/L 25-24-JHP	8-10	10-12	12-14

Ricambi

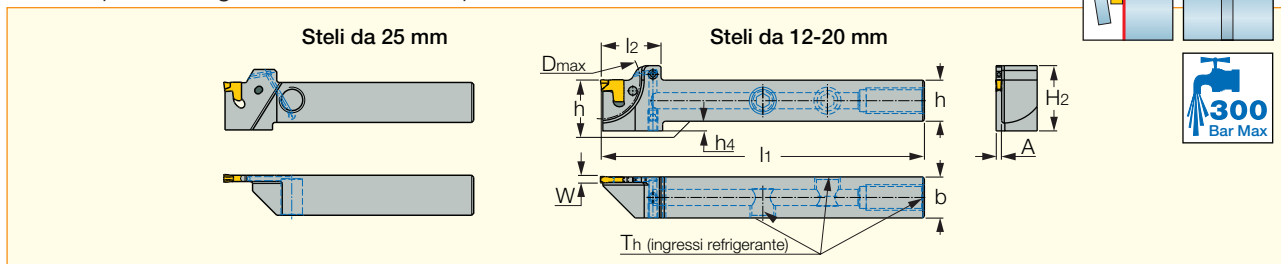
Descrizione	Vite	Chiave	Tappo	Chiave tappo
PCHL 12-24-JHP	SR 34-523L-L7	T-15/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 12-24-JHP	SR 34-523-L7	T-15/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 16-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHR 16-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
PCHL 20-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
PCHR 20-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
PCHL 25-24-JHP	SR 16-212-01397L	T-2010/5		
PCHR 25-24-JHP	SR 16-212-01397	T-2010/5		



Annuncio **Nuovi Prodotti**

TGTR/L-JHP

Utensili TANG-GRIP per troncatura e scanalatura con fori per la refrigerazione ad elevata pressione



Descrizione	W _{min}	W _{max}	h	b	A	l ₁	H ₂	l ₂	h ₄	T _h	D _{max}	Inserto
TGTR/L 1212-2JHP	1.80	2.50	12.0	12.0	1.72	100.00	19.5	18.5	3.0	UNF 5/16-24 ⁽¹⁾	24.0	TAG 2
TGTR/L 1616-2JHP	1.80	2.50	16.0	16.0	1.72	120.00	21.5	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG 2
TGTR/L 2012-2JHP	1.80	2.50	20.0	12.0	1.72	120.00	25.6	25.5	-	UNF 5/16-24	35.0	TAG 2
TGTR/L 1616-3JHP	2.80	3.50	16.0	16.0	2.50	120.00	24.5	25.5	3.0	UNF 5/16-24	35.0	TAG 3
TGTR/L 2020-3JHP	2.80	3.50	20.0	20.0	2.50	120.00	27.0	35.0	-	G1/8	54.0	TAG 3
TGTR/L 2525-3JHP	2.80	3.50	25.0	25.0	2.50	150.00	32.5	35.0	-	G1/8	56.0	TAG 3
TGTR/L 2020-4JHP	3.70	4.50	20.0	20.0	3.40	120.00	27.0	35.0	-	G1/8	54.0	TAG 4
TGTR/L 2525-4JHP	3.70	4.50	25.0	25.0	3.40	150.00	32.5	35.0	-	G1/8	56.0	TAG 4

⁽¹⁾ Usare l'adattatore M5 G1/8



Portata vs Pressione

Descrizione	70 bar	100 bar	140 bar
	Portata (litri/min)	Portata (litri/min)	Portata (litri/min)
TGTR/L...-2JHP	2-4	4-6	6-8
TGTR/L...-3JHP	7-9	9-11	11-13
TGTR/L...-4JHP	7-9	9-11	11-13

Ricambi

Descrizione	Estrattore	Tappo	Chiave tappo
TGTR/L 1212-2JHP	ETG 2-SH-T*	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
TGTR/L 1616-2JHP	ETG 2*	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
TGTR/L 2012-2JHP	ETG 2*	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
TGTR/L 1616-3JHP	ETG 3-4-SH*	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"
TGTR/L 2020-3JHP	ETG 3-4-SH*	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
TGTR/L 2525-3JHP	ETG 3-4-SH*		
TGTR/L 2020-4JHP	ETG 3-4-SH*	PLG 1/8BSP TL360	HW 5.0
TGTR/L 2525-4JHP	ETG 3-4-SH*		

* Opzionale, ordinare separatamente.

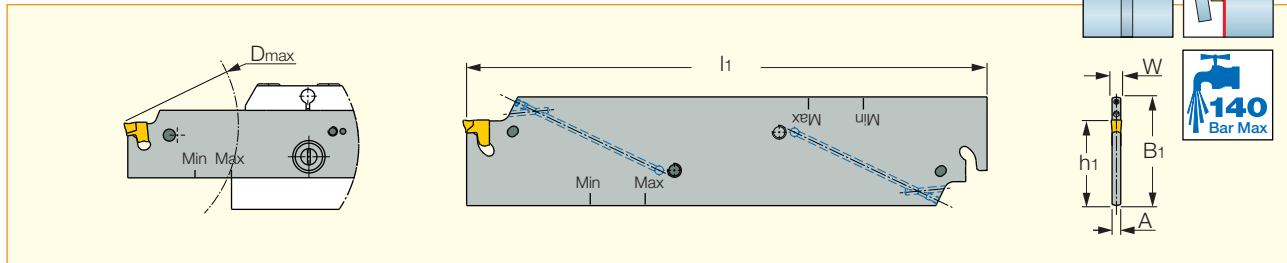
Annuncio **Nuovi Prodotti**



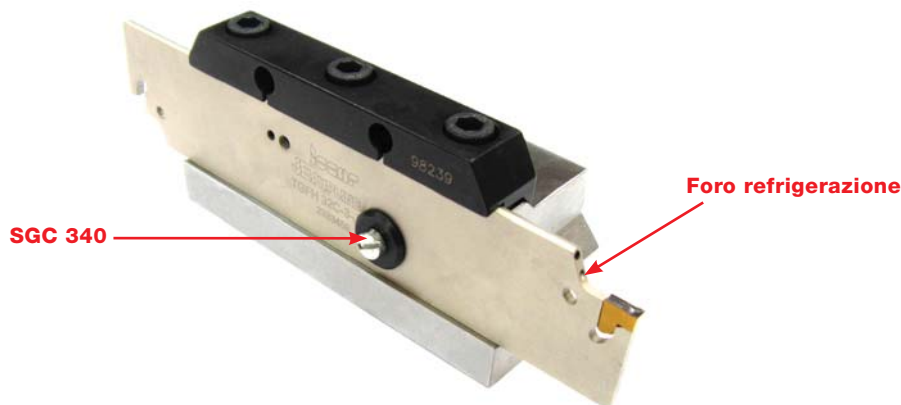
TGFH-JHP

Lame per troncatura e scanalatura per inserti TANG-GRIP

Con fori per la refrigerazione ad elevata pressione



Descrizione	B ₁	W _{min}	W _{max}	A	l ₁	h ₁	D _{max}	Inserto
TGFH 26C-3-JHP	26.0	2.80	3.50	2.50	140.00	21.4	75.0	TAG 3
TGFH 32C-3-JHP	32.0	2.80	3.50	2.50	150.00	24.8	90.0	TAG 3
TGFH 26C-4-JHP	26.0	3.70	4.50	3.40	140.00	21.4	75.0	TAG 4
TGFH 32C-4-JHP	32.0	3.70	4.50	3.40	150.00	24.8	90.0	TAG 4
TGFH 32C-5-JHP	32.0	4.70	5.50	4.00	160.00	24.8	120.0	TAG 5
TGFH 32C-6-JHP	32.0	5.70	6.50	5.20	160.00	24.8	120.0	TAG 6



Portata vs. Pressione

70 bar	100 bar	140 bar
Portata (litri/min)	Portata (litri/min)	Portata (litri/min)
6-7	7-8	8-9

Ricambi



Descrizione	Estrattore	Vite a tenuta
TGFH 26C-3-JHP	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32C-3-JHP	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 26C-4-JHP	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32C-4-JHP	ETG 3-4-SH*	SGC 340
TGFH 32C-5-JHP	ETG 5-7*	SGC 340
TGFH 32C-6-JHP	ETG 5-7*	SGC 340

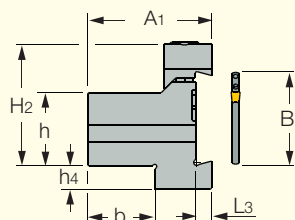
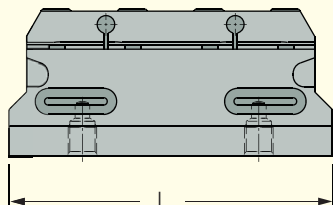
* Opzionale, ordinare separatamente

Annuncio **Nuovi Prodotti**



TGTBU JHP

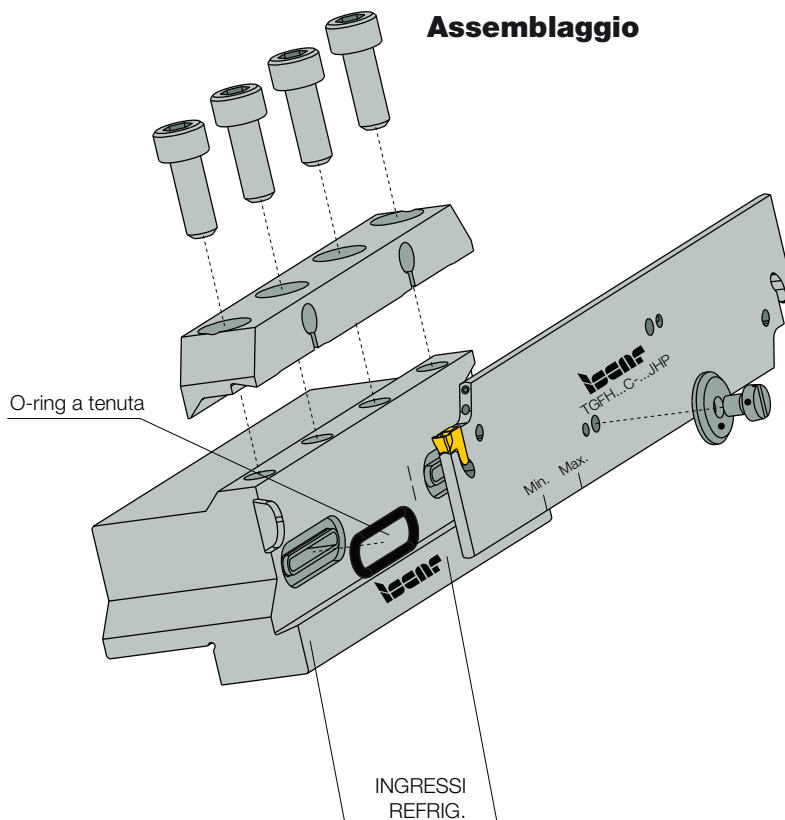
Blocchi per lame di troncatura e scanalatura per refrigerazione ad elevata pressione



Scegliere la lama in base alla quota B1

Descrizione	h	b	B ₁	A ₁	H ₂	h ₄	L ₃	L
TGTBU 16-5G-JHP	16.0	16.9	26.0	34.00	29.9	13.1	4.10	86.00
TGTBU 20-5G-JHP	20.0	20.9	26.0	38.00	33.9	9.1	4.10	86.00
TGTBU 20-6G-JHP	20.0	19.0	32.0	38.20	36.4	15.0	5.30	100.00
TGTBU 25-5G-JHP	25.0	26.1	26.0	43.10	39.0	5.5	4.10	110.00
TGTBU 25-6G-JHP	25.0	23.0	32.0	42.20	41.4	8.0	5.30	110.00
TGTBU 32-6G-JHP	32.0	29.0	32.0	48.20	48.4	5.0	5.30	110.00

Assemblaggio



Ricambi



Descrizione	Chiave	Vite	Staffa superiore
TGTBU 16-5G-JHP	HW 5.0	SR M6X16DIN912 12.9	BKU 86
TGTBU 20-5G-JHP	HW 5.0	SR M6X16DIN912 12.9	BKU 86
TGTBU 20-6G-JHP	HW 5.0	SR M6X16DIN912 12.9	BKU 100
TGTBU 25-5G-JHP	HW 5.0	SR M6X16DIN912 12.9	BKU 105
TGTBU 25-6G-JHP	HW 5.0	SR M6X16DIN912 12.9	BKU 110
TGTBU 32-6G-JHP	HW 5.0	SR M6X16DIN912 12.9	BKU 110



Annuncio **Nuovi Prodotti**

Utensili per refrigerazione ad elevata pressione (fino a 340 bar)

La refrigerazione ad elevata pressione è presente ormai da tempo nel mondo dell'asportazione truciolo e sta assumendo un ruolo sempre più importante. ISCAR è stata una delle prime aziende a venire incontro a questa richiesta del mercato, sviluppando e producendo utensili adatti alla lavorazione con refrigerazione ad altissima pressione. La refrigerazione ad elevata pressione è stata inizialmente sviluppata principalmente per la lavorazione di materiali difficili come il titanio, l'inconel ed altre tipologie di superleghe. Successivamente si è notato che l'aumento della durata, il controllo del truciolo e l'aumento della produttività potevano essere incrementati anche nelle lavorazioni di acciai inox ed acciai legati. I nuovi utensili **JHP** risultano essenziali nelle industrie dell'aviazione, aerospaziale e medica.

Come funziona?

La velocità di uscita del refrigerante emesso dalla pompa aumenta al diminuire del foro di uscita. Quando fuoriesce dall'ugello la velocità del refrigerante è molto elevata ed esercita quindi una forza considerevole sul truciolo, riducendone la temperatura e proteggendo il tagliente dagli shock termici. Le superleghe sviluppano elevate temperature durante la lavorazione; quando viene efficacemente rimosso l'elevato calore generato è possibile creare un truciolo meno duttile e quindi più semplice da rompere. I trucioli corti sono più semplici da evacuare: non interferiscono con il pezzo o con altri componenti della macchina, quindi non è necessario fermare la macchina per rimuovere manualmente il truciolo. Solitamente con la refrigerazione convenzionale il truciolo impedisce al liquido di raggiungere la zona di taglio. Negli utensili JHP il refrigerante è direzionato tra la spoglia dell'inserto e la zona di scorrimento del truciolo, permettendo una refrigerazione ottimale del tagliente. Questa caratteristica permette di incrementare la durata e rendere più affidabile la lavorazione.

I condotti di refrigerazione degli utensili JHP hanno uscite in prossimità del tagliente e garantiscono i seguenti vantaggi:

- Ridotti tempi di lavorazione – La velocità di taglio può essere incrementata fino al 200% nelle lavorazioni di titanio e superleghe.
- Maggiore durata utensile – Durata fino al 100% maggiore non solo nelle lavorazioni di titanio e superleghe, ma anche su acciai inox e legati
- Miglior controllo del truciolo – Anche sui materiali più difficili è possibile ottenere un truciolo corto.
- Efficiente refrigerazione del tagliente e riduzione degli shock dovuti alle variazioni di temperatura
- Processi di lavorazione più stabili e sicuri
Gli utensili **JHP** assicurano inoltre ottime prestazioni anche se utilizzati con una pressione normale della refrigerazione.

Informazioni Generali

Gamma Pressione

Fino a 30 bar – Bassa Pressione (LP) Può fornire qualche vantaggio nella durata dei taglienti, ma solitamente non ha effetti sul controllo del truciolo.
30 – 120 bar – Elevata Pressione (HP) Rappresenta la gamma della pressione maggiormente utilizzata con gli utensili JHP. Incrementa la durata dei taglienti, permette di aumentare la velocità di taglio e migliora il controllo del truciolo.
120 – 400 bar – Ultra Pressione (UHP) Richiede l'utilizzo di utensili speciali per sfruttare a pieno i vantaggi forniti dall'ultra pressione. Ulteriore leggero aumento delle durate, rispetto alla refrigerazione HP. L'ultra pressione è solitamente utilizzata per le lavorazioni di titanio e superleghe, dove bisogna ottenere un truciolo corto ed elevate asportazioni.

A partire dal 2000, ISCAR ha sviluppato centinaia di utensili speciali per l'utilizzo dell'ultra pressione, in base alle esigenze del cliente ed alle caratteristiche specifiche della lavorazione e della macchina utensile.

Pressione vs. Portata

Ogni utensile **JHP** è progettato per lavorare ad una determinata portata, in base alla pressione utilizzata. Le portate della refrigerazione sono elencate sul catalogo nelle pagine relative ad ogni utensile. L'utilizzatore deve verificare se la pompa della macchina è in grado di fornire la portata richiesta, in modo da assicurarsi le massime prestazioni dal sistema. Sulla pompa è solitamente riportata la portata massima per ogni utensile.

Truciolo e Pressione

Il flusso del refrigerante inizia a spezzare il truciolo ad una determinata pressione, che varia in funzione del materiale da lavorare e dell'utensile utilizzato. Se il truciolo non viene spezzato è necessario incrementare la pressione fino ad ottenere l'effettiva rottura. Aumentando la pressione al di sopra di questo valore, il truciolo diventerà sempre più piccolo. E' possibile controllare la dimensione del truciolo modificando la pressione, fino ad ottenere la dimensione richiesta.