

FRÄSEN

29-2022

OKTOBER 2022

METRISCH

# NPA

PRODUKTNEUHEITEN



Innovative  
Geometrie



Hohe Oberflächengüte



3D-Profilfräsen



**NEOBARREL**  
PROFILE MILLING

## Neue EOB-Vollhartmetall- Schafftfräser zum 3D-Profilfräsen

Innovative  
GeometrieHohe  
Oberflächengüte

3D-Profilfräsen

# NPA

## PRODUKTNEUHEITEN

### NEOBARREL

PROFILE MILLING

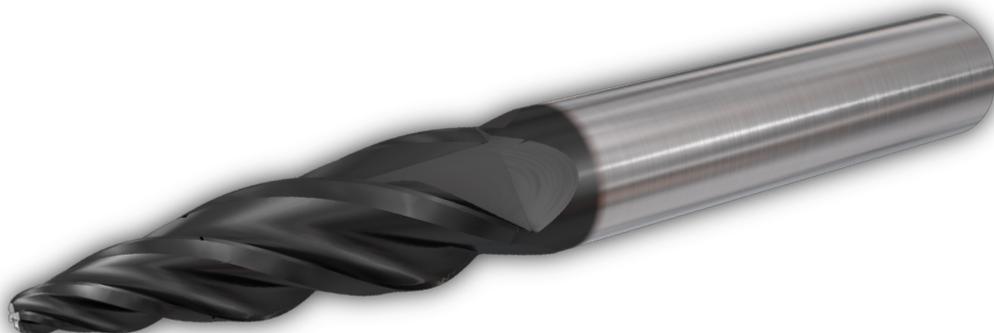
## Ihr Nutzen:

- Deutlich verkürzte Zykluszeiten durch große Zeilensprünge.
- Hohe Oberflächengüten dank großer Kreissegment-Schneiden.
- Optimale Prozesssicherheit, auch bei schwer zerspanbaren ISO-S- und ISO-M-Werkstückstoffen.

Tropfenförmige Schafffräser sind ideal zum 3D-Profilfräsen, insbesondere bei 5-Achsen-Simultanbearbeitungen von Bauteilen aus der Luft- und Raumfahrtindustrie, Medizintechnik sowie dem Werkzeug- und Formenbau.

### Merkmale und Vorteile

- Ideale Werkzeuglösung für Vorschlicht- und Schlichtbearbeitungen von Freiformflächen.
- Reduzierte Rüstzeit durch universell einsetzbare Werkzeugausführungen. hohe Standzeiten dank großer Radiusgeometrie in der Schnittzone.
- Moderner PVD-beschichteter Feinstkorn-Schneidstoff IC902 mit maximaler Verschleißfestigkeit.





Innovative Geometrie



Hohe Oberflächengüte



3D-Profilfräsen

# NPA

PRODUKTNEUHEITEN

## **NEOBARREL** PROFILE MILLING

### Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons  
CTO  
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Herbert Volk  
Produktmanager

[Zum Produktfilm](#)

# NPA

## PRODUKTNEUHEITEN

FRÄSEN

29-2022

OKTOBER 2022

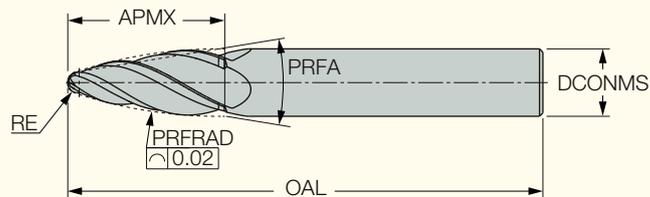
METRISCH

### NEOBARREL

PROFILE MILLING

#### EOB

Vollhartmetall-Schaftfräser in Tropfenform zum 3D-Profilfräsen auf 5-Achs-Maschinen  
(Vorschlicht- und Schlichtbearbeitungen)



Bezeichnung	Abmessungen								Shank <sup>(2)</sup>	(C902)
	DCONMS	RE	PRFRAD	APMX	PRFA	NOF <sup>(1)</sup>	OAL			
EOB-R1R90A24/7-4C08-63	8.00	1.00	90.00	24.80	14.88	4	63.00	C	●	
EOB-R2R90A20/7-4C08-63	8.00	2.00	90.00	21.50	12.18	4	63.00	C	●	
EOB-R2R85A24/8-4C10-72	10.00	2.00	85.00	24.50	15.46	4	72.00	C	●	
EOB-R3R85A21/6-4C10-72	10.00	3.00	85.00	21.30	12.62	4	72.00	C	●	
EOB-R2R80A27/9-4C12-83	12.00	2.00	80.00	27.10	18.38	4	83.00	C	●	
EOB-R3R80A24/8-4C12-83	12.00	3.00	80.00	24.50	15.98	4	83.00	C	●	
EOB-R4R80A21/7-4C12-83	12.00	4.00	80.00	21.50	13.10	4	83.00	C	●	

<sup>(1)</sup> Anzahl der Schneiden

<sup>(2)</sup> C-Zylindrisch

NEU  
NEU  
NEU  
NEU

#### Empfohlene Start-Schnittparameter

ISO	Werkstückstoff	Zustand	Zugfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Härte HB	Werkstoff-Nr. <sup>(1)</sup>	Schnittparameter			
						v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	f <sub>z</sub> Start [mm]	
P	Unlegierter Stahl	< 0.25 %C	Geglüht	420	125	1	210 - 300	0.005 - 0.01xD	0.006xD
		>= 0.25 %C	Geglüht	650	190	2	200 - 250	0.005 - 0.01xD	0.006xD
	und Stahlguss, Automatenstahl	< 0.55 %C	Vergütet	850	250	3	160 - 240	0.004 - 0.009xD	0.005xD
		>= 0.55 %C	Geglüht	750	220	4	160 - 240	0.003 - 0.008xD	0.004xD
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (< 5 % Legierungsanteile)	Vergütet	Geglüht	1000	300	5	140 - 200	0.004 - 0.009xD	0.005xD
			Geglüht	600	200	6	160 - 240	0.003 - 0.008xD	0.004xD
			Geglüht	930	275	7	120 - 200	0.003 - 0.008xD	0.004xD
	Hoch legierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl	Vergütet	Geglüht	1000	300	8	130 - 200	0.003 - 0.008xD	0.004xD
			Geglüht	1200	350	9	140 - 200	0.003 - 0.008xD	0.004xD
	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss	Ferritisch/martensitisch	Geglüht	680	200	10	130 - 200	0.003 - 0.008xD	0.004xD
			Vergütet	1100	325	11	70 - 130	0.002 - 0.007xD	0.003xD
	M	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss	Martensitisch	Ferritisch	680	200	12	80 - 175	0.002 - 0.007xD
Martensitisch				820	240	13	60 - 165	0.002 - 0.007xD	0.003xD
K	Grsuhudd (GG)	Ferritisch/perlitisch	Austenitisch	600	180	14	60 - 110	0.002 - 0.007xD	0.003xD
			Ferritisch/perlitisch	180	15	150 - 275	0.005 - 0.01xD	0.006xD	
	Kugelgraphitguss (GGG)	Perlitisch	Perlitisch	260	16	150 - 265	0.005 - 0.01xD	0.006xD	
			Ferritisch	160	17	150 - 200	0.005 - 0.01xD	0.006xD	
	Temperguss	Perlitisch	Ferritisch	250	18	90 - 150	0.004 - 0.009xD	0.005xD	
			Ferritisch	130	19	150 - 200	0.005 - 0.01xD	0.006xD	
S	Hoch hitzebest. Leg.	Fe-Basis	Geglüht	200	31	20 - 45	0.002 - 0.004xD	0.003xD	
			Ausgehärtet	280	32	20 - 35	0.002 - 0.004xD	0.003xD	
		Ni- oder Co-Basis	Geglüht	250	33	20 - 35	0.002 - 0.004xD	0.003xD	
			Ausgehärtet	350	34	20 - 35	0.002 - 0.004xD	0.003xD	
	Titanlegierungen	Gegossen	Gegossen	320	35	60 - 90	0.002 - 0.004xD	0.003xD	
			Rein	Rm = 400	36	60 - 90	0.002 - 0.004xD	0.003xD	
			Alpha+Beta-Leg. ausgeh.	Rm = 1050	37	60 - 90	0.002 - 0.004xD	0.003xD	
H	Gehärteter Stahl	Gehärtet	55 HRC	38	40 - 80	0.001 - 0.003xD	0.002xD		
			60 HRC	39	40 - 80	0.001 - 0.003xD	0.002xD		
	Schalenhartguss	Gegossen	400	40	40 - 80	0.001 - 0.003xD	0.002xD		
	Gusseisen	Gehärtet	55 HRC	41	40 - 80	0.001 - 0.003xD	0.002xD		

<sup>(1)</sup> Gemäß ISO 513 und VDI 3323

# NPA

## PRODUKTNEUHEITEN

**NEOBARREL**  
PROFILE MILLING

## Preisliste

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis €	Verfügbarkeit
3416404	EOB-R2R90A20/7-4C08-63	230,00 €	ab Lager
3416405	EOB-R3R85A21/6-4C10-72	279,00 €	ab Lager
3416406	EOB-R3R80A24/8-4C12-83	348,00 €	ab Lager
3416407	EOB-R4R80A21/7-4C12-83	348,00 €	ab Lager

Rabattgruppe: G9 VOLL-HM-SCHAFT.