

ABSTECHEN **4** X SCHNELLER

Plattensitze
Profitabilität
Produktivität
Performance

MULTIFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

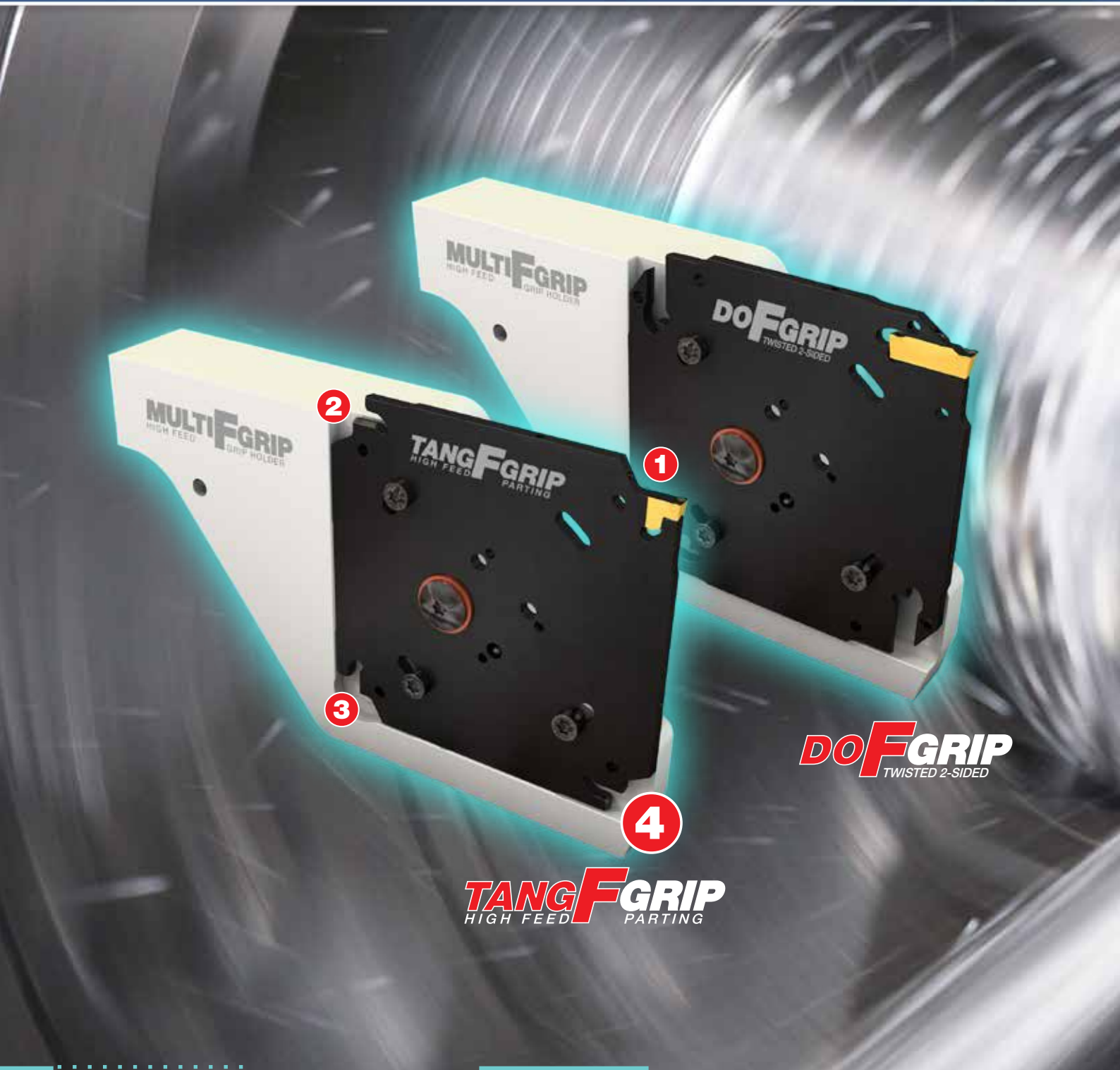


TANG-GRIP IQ
350 LINE

TANGFGRIP
HIGH FEED PARTING

DOFGRIP
TWISTED 2-SIDED

Abstechen mit extra Stabilität



MULTI FGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER

**Verstärktes und robustes Werkzeug
Bietet extra Stabilität und höhere Produktivität
Spannschaft geeignet für alle Maschinentypen**

und höherer Produktivität



Stabile Klemmung



Hoch-
vorschub



Innere Kühl-
mittelzufuhr



Kosteneffektiver
Wechselkopf



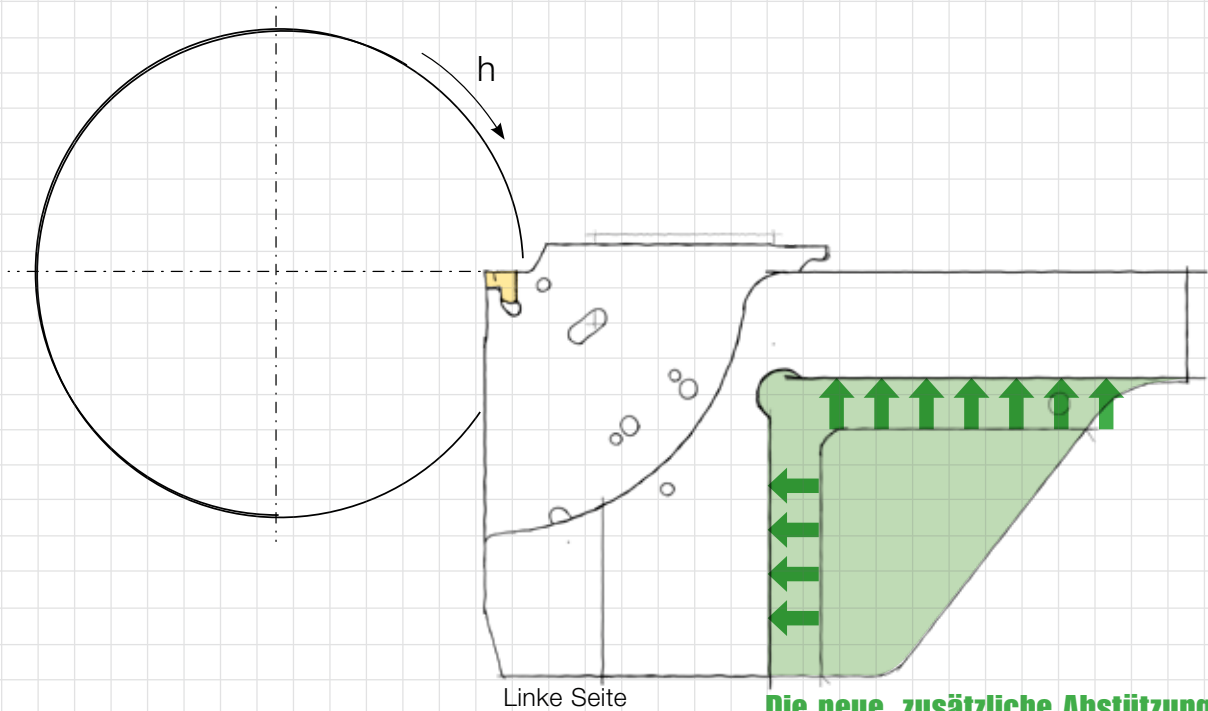
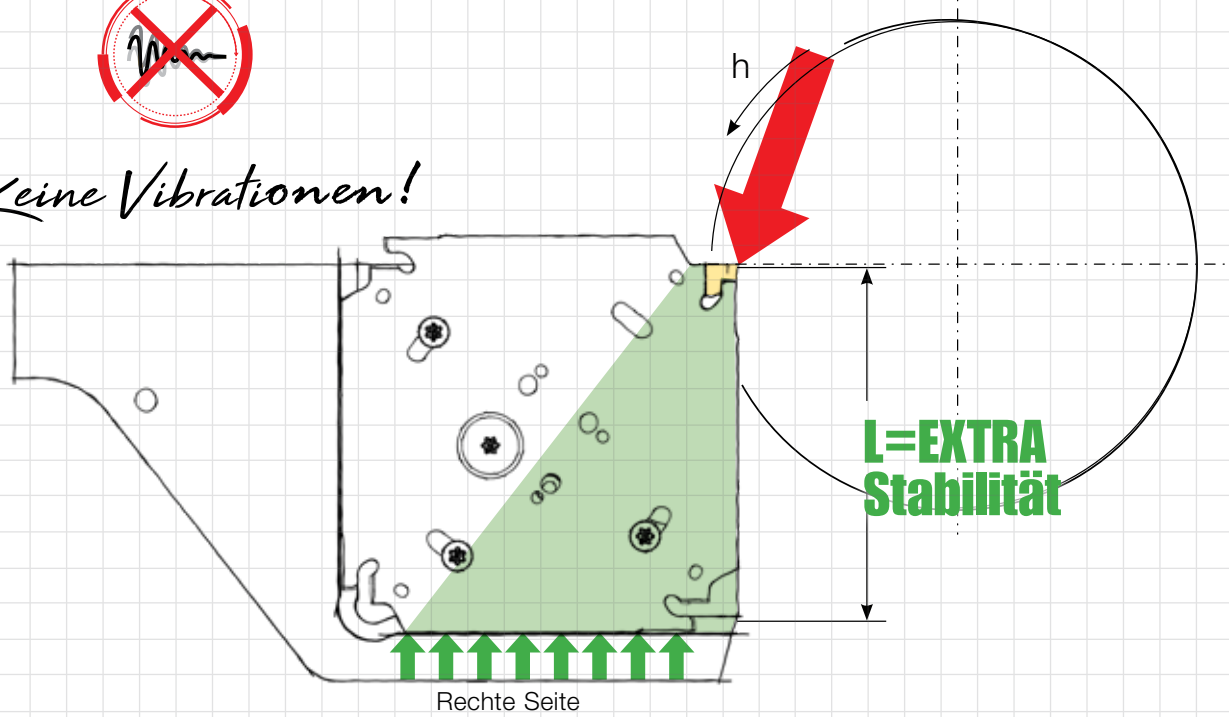
Anti-Vibration

MULTIFGRIP

HIGH FEED GRIP HOLDER



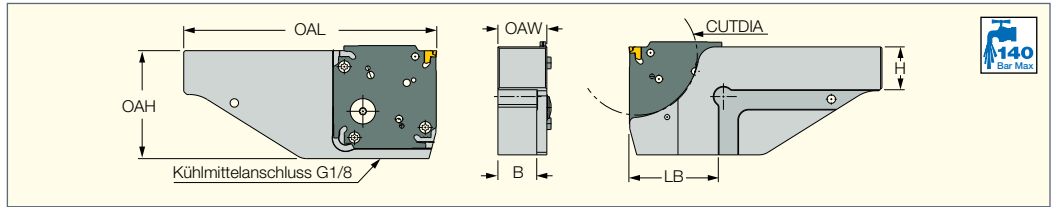
Keine Vibrationen!



Die neue, zusätzliche Abstützung des Werkzeugs ermöglicht höhere Vorschubwerte und unschlagbare Standzeiten

TGTBQ-JHP

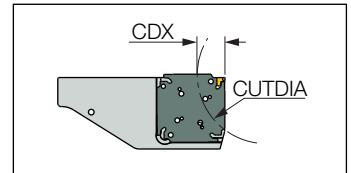
Spannschäfte für Schneidträger (TANG-F-GRIP und Do-F-GRIP) zum Einstecken und Abstecken für Hochdruckkühlung



Bezeichnung	OAH	H	B	OAW	OAL	LB	CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	20.5	26.50	122.00	34.00	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	25.5	31.50	132.00	34.00	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.0	20.0	20.5	26.50	140.00	53.00	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.0	25.0	25.5	31.50	150.00	53.00	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.0	32.0	32.5	38.50	150.50	53.50	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.0	25.0	25.5	31.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.0	32.0	32.5	38.50	165.00	67.00	120.0

Schnitttiefe zum Einstecken abhängig vom Werkstückdurchmesser

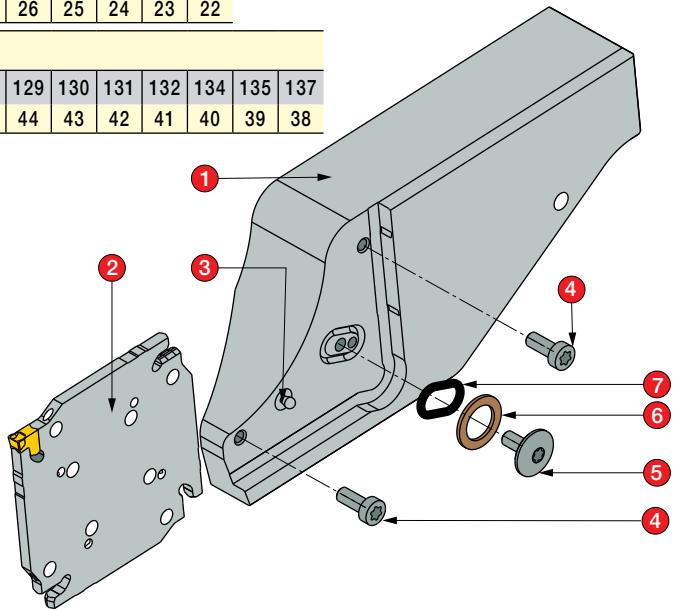
Bezeichnung	CUTDIA																	
	53	54	55	56	57	59	61	64	67	71	75	81	88	96	107	122	141	169
TGTBQ...D52-JHP	107	110	114	119	124	130	137	145	154	165	178	194	213	237	267	308	363	443
TGTBQ...D82-JHP	202	210	219	229	240	253	267	283	302	324	349	380	417	462	518	592	689	827
CDX	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4



Bezeichnung	CUTDIA															
	83	83	84	84	85	86	87	88	89	91	92	94	96	98	101	103
TGTBQ...D82-JHP	139	141	143	145	148	150	153	156	160	164	168	172	177	183	188	195
CDX	37	36	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

Bezeichnung	CUTDIA																
	121	122	123	123	124	125	125	126	127	128	129	130	131	132	134	135	137
TGTBQ...D120-JHP	56-60	53-55	52	51	50	49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38
CDX																	

1. Spannschafft: TGTBQ...D...
2. Schneidträger: T/DGAQ...
3. Klemmstift: Side thrust Pin 3mm
4. Schraube: SR M4x10 ISO 14580
5. Schraube: SR M4x9-Seal-JHP
6. Dichtungsring: CSW 1/8"
7. O-Ring: O-ring 10x2 NBR



Ersatzteile

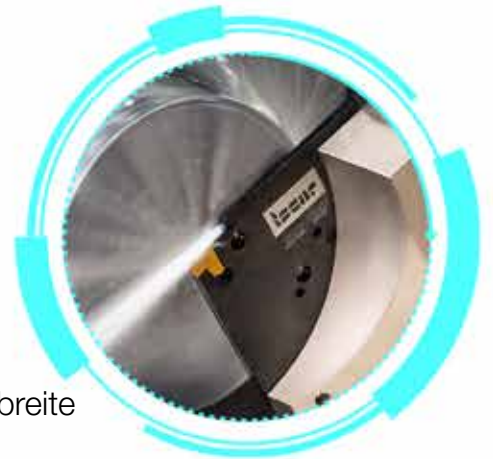
Bezeichnung						
TGTBQ-JHP	SR M4X9-SEAL-JHP	SIDE THRUST PIN 3mm	JHP COPPER SEAL 1/8"	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLD T20/S7

Abstechen mit extra Stabilität

TANGFGRIP
HIGH FEED PARTING

**Neue Schneidträger mit 4 Plattensitzen.
Der Spannschaft kann auf allen Maschinentypen
eingesetzt werden.**

- Keine Vibrationen, exzellentes Oberflächenfinish und Geradheit
- Abstechen bis zu Durchmesser 120 mm mit Mindestschneidenbreite 3 mm resultiert in größerer Materialeinsparung
- Höhere Produktivität mit dem HF-Schneideinsatz (Hochvorschub)
- Für alle TANG-GRIP-Schneideinsätze geeignet



Hochvorschub-Schneideinsatz



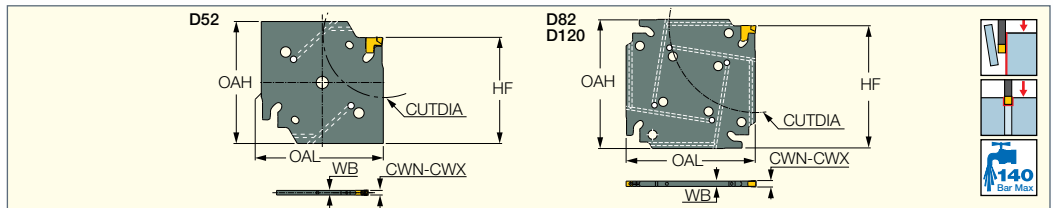
Wirtschaftlicher
Schneidträger mit
4-Plattensitzen

und höherer Produktivität

TANGFGRIP
HIGH FEED PARTING

TGAQ-JHP

Schneidträger zum Ab- und Einstechen für tangential montierte TANG-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	OAL	OAH	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	HF				CUTDIA	Schneideinsätze
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.80	2.50	1.65	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*	52.0	TAG Type 2
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	52.0	TAG Type 3
TGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	52.0	TAG Type 4
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.0	1.80	2.50	1.65	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 2*	82.0	TAG Type 2
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	82.0	TAG Type 3
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	82.0	TAG Type 4
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH*	120.0	TAG Type 3
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 3-4-SH	120.0	TAG Type 4
TGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	ETG 5-7*	120.0	TAG Type 5

• Für alle TANG-GRIP-Schneideinsätze geeignet

* Optional, bitte separat bestellen

⁽¹⁾ Mindeststechbreite

⁽²⁾ Maximale Stechbreite

Volumenstrom und Kühlmitteldruck

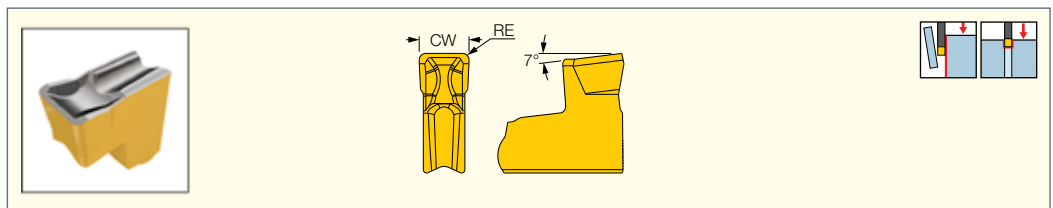
Bezeichnung	70 bar (Liter/min)	100 bar (Liter/min)	140 bar (Liter/min)
TGAQ D52/82/-2...-JHP	4-7	5-8	6-9
TGAQ D52/82/120-3...-JHP			
TGAQ D52/82/120-4...-JHP	6-7	7-8	8-9
TGAQ D120-5-JHP			

TANGFGRIP
HIGH FEED PARTING

TANGGRIP
PARTING LINE

TAG N-HF

Einseitige Schneideinsätze zum Hochvorschub-Abstechen- und Einstechen, für harte Werkstückstoffe und schwierige Anwendungsfälle

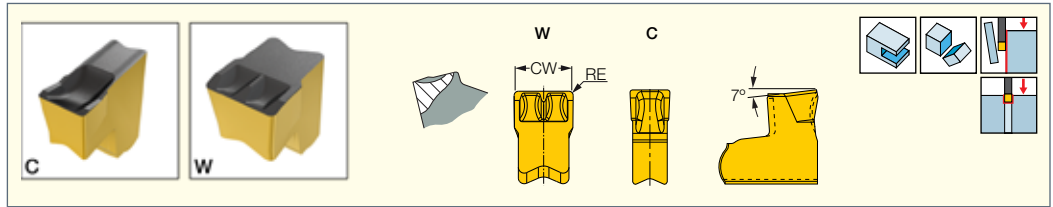


Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	IC830	IC808	
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	•	•	f Einstechen f _z (mm)
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	•	•	0.25-0.35
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

TAG N-C/W/M

Einseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von Stangen und harten Werkstückstoffen sowie für schwierige Anwendungsfälle



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter								Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)	
	CW	CWTOL ⁽³⁾	RE	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC30N	IC20		IC807
TAG N2C	2.00	0.05	0.20	●	●	●	●	●		●	●		0.05-0.16
TAG N2.4C	2.40	0.04	0.16	●				●					0.06-0.18
TAG N3CB ⁽¹⁾	3.00	0.05	0.35	●				●					0.12-0.30
TAG N3C	3.05	0.05	0.20	●	●	●	●	●		●	●	●	0.10-0.25
TAG N3M ⁽²⁾	3.05	0.05	0.20	●					●				0.06-0.18
TAG N3W	3.05	0.05	0.20	●					●				0.10-0.25
TAG N4C	4.00	0.05	0.24	●	●	●	●	●			●	●	0.10-0.30
TAG N4CB ⁽¹⁾	4.00	0.05	0.40	●					●				0.10-0.33
TAG N4M ⁽²⁾	4.00	0.05	0.24	●					●				0.06-0.20
TAG N4W	4.00	0.05	0.24	●					●				0.10-0.30
TAG N4.8C	4.80	0.05	0.30	●				●					0.10-0.35
TAG N5C	5.05	0.05	0.25	●				●			●		0.10-0.35

• Vorschubwerte für Sorte IC20 sollten um 50 % reduziert werden

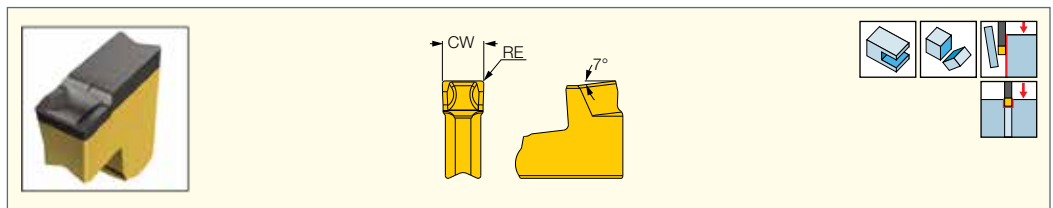
⁽¹⁾ Größere Eckenradien für unterbrochenen Schnitt und Hochvorschubbearbeitungen

⁽²⁾ Ähnlich dem C-Typ, mit modifizierter Schneidkante; für bessere Spankontrolle bei mittlerem Vorschub

⁽³⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

TAG N-MF

Einseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von rostbeständigem Stahl und legiertem Stahl mit mittlerem Vorschub

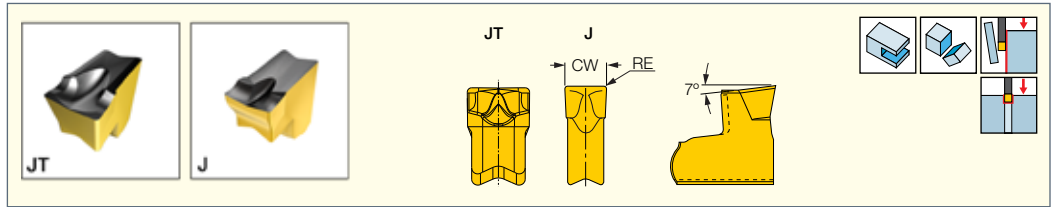


Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	
TAG N2MF	2.00	0.05	0.20	●	●	●	●	●	0.04-0.12
TAG N3MF	3.00	0.05	0.20	●	●	●	●	●	0.06-0.18
TAG N4MF	4.00	0.05	0.25	●	●	●	●	●	0.07-0.22
TAG N5MF	5.00	0.05	0.25	●				●	0.08-0.25

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

TAG N-J/JS/JT

Einseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von weichen Werkstückstoffen



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter								Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC20	IC807	
TAG N2J	2.00	0.20	0.04	0.050	•	•	•	•	•	•	•	•	0.04-0.12
TAG N2JS	2.00	0.02	0.04	0.020	•				•				0.03-0.08
TAG N2JT	2.00	0.20	0.04	0.050	•				•	•			0.04-0.10
TAG N3J	3.05	0.20	0.04	0.050	•	•	•	•	•	•	•	•	0.04-0.16
TAG N3JS	3.05	0.02	0.04	0.020	•				•				0.04-0.10
TAG N3JT	3.05	0.20	0.04	0.050	•				•	•			0.05-0.18
TAG N3.2JT	3.25	0.20	0.04	0.050	•				•				0.05-0.18
TAG N4J	4.00	0.24	0.04	0.050	•	•	•	•	•	•		•	0.04-0.18
TAG N4JT	4.05	0.24	0.04	0.050	•				•	•			0.06-0.20
TAG N5J	5.05	0.25	0.04	0.050	•				•				0.05-0.20
TAG N5JT	5.05	0.25	0.04	0.050	•				•	•			0.06-0.22

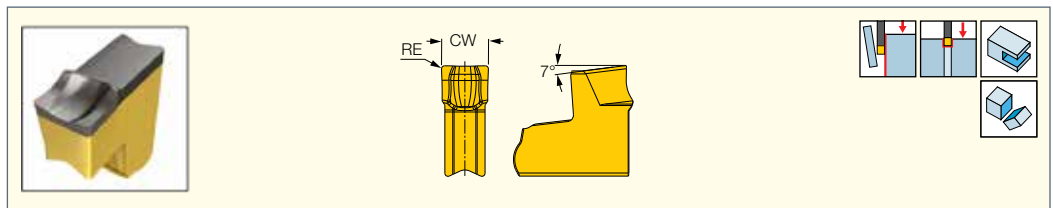
• Der JT-Spanformer entspricht im wesentlichen dem J-Spanformer, verfügt jedoch über eine verstärkte vordere Schneidkante; empfohlen für die Bearbeitung weicher Werkstückstoffe mit mittlerem Vorschub.

⁽²⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

⁽³⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

TAG N-LF

Einseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von rostbeständigem Stahl



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	
TAG N2LF	2.00	0.20	0.04	0.030	•	•	•	•	•	0.03-0.08
TAG N3LF	3.05	0.20	0.04	0.030	•	•	•	•	•	0.04-0.10

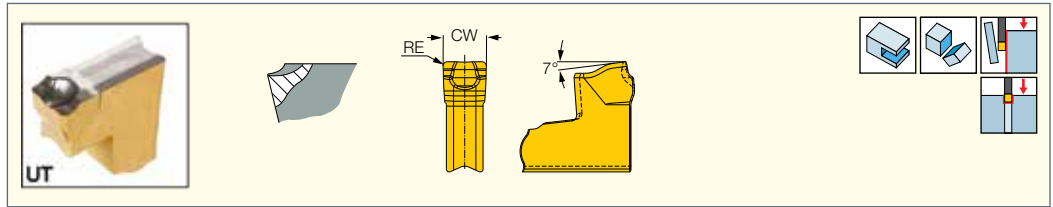
⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)



TAG N-UT

Einseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von Cr-Ni-Legierungen, zähem, langspanendem Werkstückstoffen und Kohlenstoffstahl mit niedrigem Vorschub



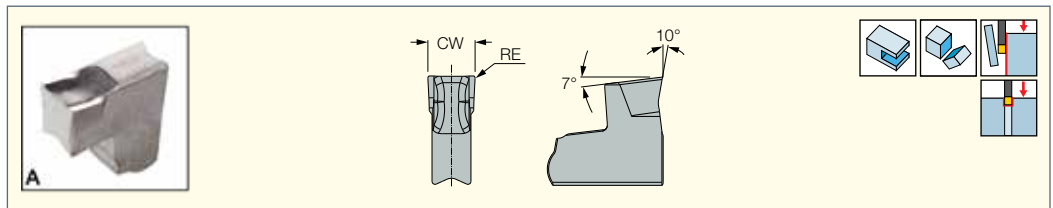
Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	IC830	IC808	IC908	
TAG N2UT	2.00	0.20	0.04	0.040	●	●	●	0.03-0.10
TAG N3UT	3.00	0.30	0.04	0.040	●	●	●	0.04-0.12
TAG N4UT	4.00	0.30	0.04	0.040			●	0.05-0.15
TAG N5UT	5.00	0.30	0.04	0.040			●	0.05-0.18

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

TAG N-A

Einseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von Aluminium



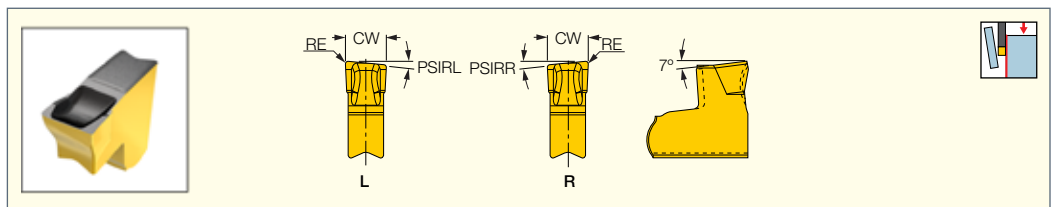
Bezeichnung	Abmessungen				IC20	Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)		
TAG N2A	2.00	0.20	0.04	0.050	●	0.02-0.10
TAG N3A	3.05	0.20	0.04	0.050	●	0.03-0.14
TAG N4A	4.05	0.24	0.04	0.050	●	0.03-0.16

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

TAG R/L-C

Einseitige Schneideinsätze zum Abstechen von Stangen, harten Werkstückstoffen und für schwierige Anwendungsfälle

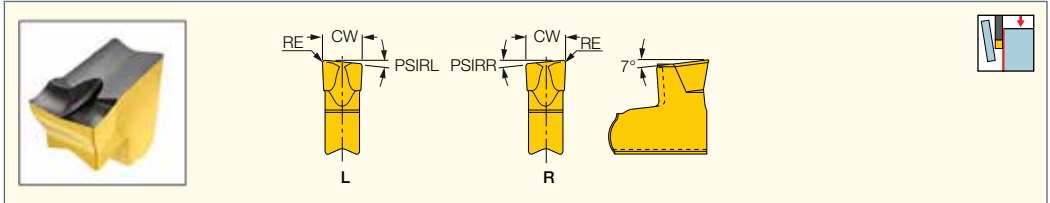


Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	PSIRR	PSIRL	IC830	IC808	IC908	IC30N	
TAG L2C-6D	2.05	0.10	0.20	-	6.0	●	●			0.04-0.12
TAG R2C-6D	2.05	0.10	0.20	6.0	-	●	●			0.04-0.12
TAG R2.4C-8D	2.40	0.10	0.16	8.0	-	●	●			0.05-0.13
TAG L3C-6D	3.00	0.10	0.20	-	6.0	●	●	●		0.08-0.18
TAG R3C-6D	3.00	0.10	0.20	6.0	-	●	●	●		0.08-0.18
TAG R3C-8D	3.00	0.10	0.20	8.0	-				●	0.06-0.16
TAG L3C-15D	3.00	0.10	0.20	-	15.0	●	●	●		0.08-0.16
TAG R3C-15D	3.00	0.10	0.20	15.0	-	●	●	●		0.08-0.16
TAG L4C-4D	4.05	0.10	0.24	-	4.0	●	●			0.08-0.20
TAG R4C-4D	4.05	0.10	0.24	4.0	-	●	●	●		0.08-0.20
TAG L5C-4D	5.05	0.10	0.25	-	4.0	●	●			0.10-0.25
TAG R5C-4D	5.05	0.10	0.25	4.0	-	●	●			0.10-0.25

⁽¹⁾ Toleranz Schneidenbreite (+/-)

TAG R/L-J/JS

TANG-GRIP-Schneideinsätze zum Abstechen von weichen Werkstückstoffen, Rohren, kleinen Durchmessern und dünnwandigen Bauteilen



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ← Härter			Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	RE	PSIRL	PSIRR	IC830	IC808	IC908	
TAG L2J-6D	2.00	0.20	6.0	-	●	●		0.03-0.10
TAG R2J-6D	2.00	0.20	-	6.0	●	●		0.03-0.10
TAG L2JS-6D	2.00	0.02	6.0	-	●	●		0.02-0.08
TAG R2JS-6D	2.00	0.02	-	6.0	●	●		0.02-0.08
TAG L2J-15D	2.00	0.20	15.0	-	●	●		0.03-0.08
TAG R2J-15D	2.00	0.20	-	15.0	●	●		0.03-0.08
TAG L2JS-15D	2.00	0.02	15.0	-	●	●		0.02-0.06
TAG R2JS-15D	2.00	0.02	-	15.0	●	●		0.02-0.06
TAG L3J-6D	3.00	0.20	6.0	-	●	●	●	0.04-0.14
TAG R3J-6D	3.00	0.20	-	6.0	●	●	●	0.04-0.14
TAG L3JS-6D	3.00	0.02	6.0	-	●	●		0.03-0.10
TAG R3JS-6D	3.00	0.02	-	6.0	●	●		0.03-0.10
TAG L3J-15D	3.00	0.20	15.0	-	●	●	●	0.04-0.12
TAG R3J-15D	3.00	0.20	-	15.0	●	●	●	0.04-0.12
TAG L3JS-15D	3.00	0.02	15.0	-	●	●		0.03-0.08
TAG R3JS-15D	3.00	0.02	-	15.0	●	●		0.03-0.08
TAG L4J-4D	4.00	0.24	4.0	-	●	●		0.04-0.15
TAG R4J-4D	4.00	0.24	-	4.0	●	●	●	0.04-0.15
TAG L5J-4D	5.05	0.25	4.0	-	●	●		0.05-0.18
TAG R5J-4D	5.05	0.25	-	4.0	●	●		0.05-0.18

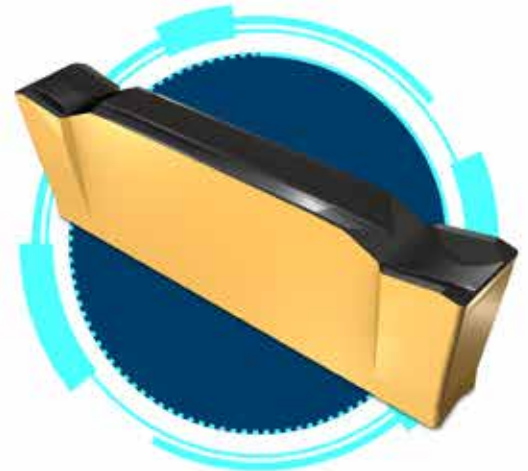
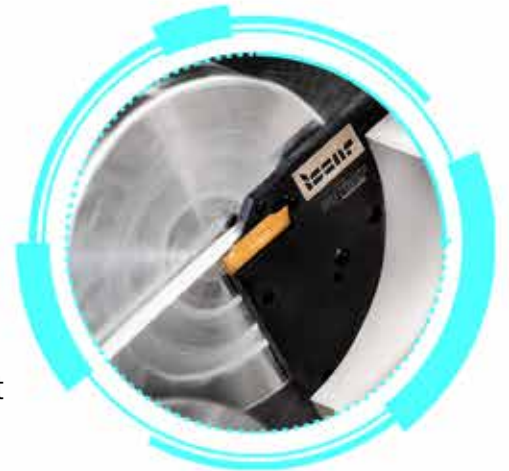


Abstechen mit extra Stabilität

DOFGRIP
TWISTED 2-SIDED

**Der neue Schneidenträger mit 4 Plattensitzen.
Der Spannschaft kann auf allen Maschinentypen
eingesetzt werden.**

- Keine Vibrationen, exzellentes Oberflächenfinish und Geradheit
- Abstechen bis Durchmesser 120 mm mit einem zweiseitigen Schneideinsatz in den Breiten 4 und 5 mm
- Mit Sicherheit höhere Produktivität
- Geeignet für alle DO-GRIP-Schneideinsatztypen



Zweiseitiger
Schneideinsatz



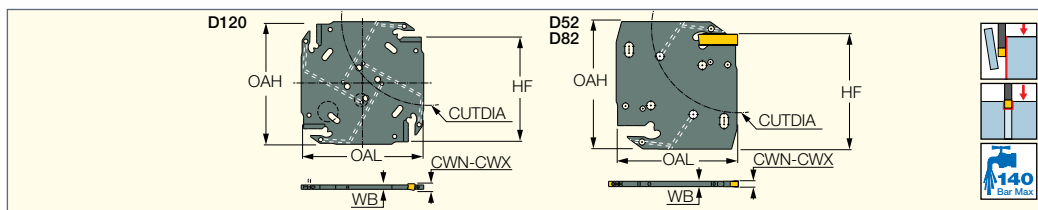
Wirtschaftlicher
Schneidenträger mit
4-Plattensitzen

und höherer Produktivität



DGAQ-JHP

Schneidenträger zum Abstechen und Einstechen für DO-GRIP-Schneideinsätze



Bezeichnung	OAL	OAH	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	HF				CUTDIA	Schneideinsätze
DGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.90	2.50	1.72	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	52.0	DG 2
DGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	3.00	3.18	2.50	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	52.0	DG 3
DGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	4.00	4.00	3.20	43.5	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	52.0	DG 4
DGAQ D82-3-2Z-JHP	61.00	64.4	3.00	3.18	2.50	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	82.0	DG 3
DGAQ D82-4-2Z-JHP	61.00	64.4	4.00	4.00	3.20	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	82.0	DG 4
DGAQ D82-5-2Z-JHP	61.00	64.4	5.00	5.00	4.00	58.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	82.0	DG 5
DGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	4.00	4.00	3.20	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	120.0	DG 4
DGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	5.00	5.00	4.00	84.0	SR M4X9-SEAL-JHP	JHP COPPER SEAL 1/8"	EDG 33A*	120.0	DG 5

• Bei der Verwendung von 2 und 3 mm breiten zweiseitigen Schneideinsätzen ist die Stechtiefe auf bis zu 19 mm begrenzt.

Für größere Stechtiefen sind einseitige DGNM-Schneideinsätze zu verwenden.

* Optional, bitte separat bestellen

⁽¹⁾ Mindeststechbreite

⁽²⁾ Maximale Stechbreite

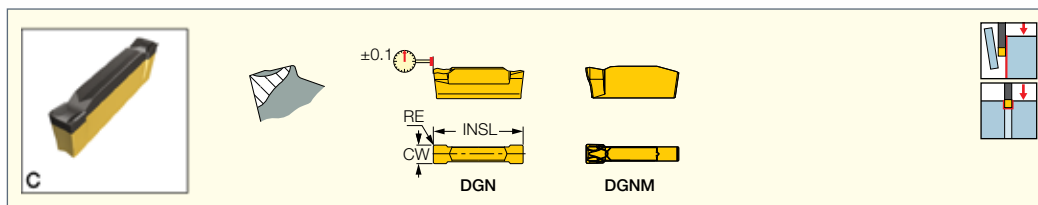
Volumenstrom und Kühlmitteldruck

Bezeichnung	70 bar (Liter/min)	100 bar (Liter/min)	140 bar (Liter/min)
DGAQ D52-2-2Z-JHP			
DGAQ D52/82-3-2Z-JHP	4-7	5-8	6-9
DGAQ D52/82/120-4-...-JHP			
DGAQ D82/120-5-...-JHP	6-7	7-8	8-9



DGN/DGNM-C

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von Stangen, für harte Werkstückstoffen und schwierige Anwendungsfälle



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter									Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)	
	CW	CWTOL ⁽³⁾	RE	RETOL ⁽⁴⁾	CDX	INSL	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807		IC907
DGN 2002C	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	•	•	•	•	•	•	•	•			0.05-0.16
DGN 2202C	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•	•	•	•	•	•	•	•			0.05-0.16
DGN 2502C	2.50	0.03	0.20	0.020	18.00	20.70		•		•	•	•	•	•			0.08-0.20
DGN 3102C	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.25
DGNM 3202C ⁽²⁾	3.18	0.04	0.20	0.020	- ⁽⁵⁾	20.40					•	•	•	•			0.10-0.25
DGN 4003C	4.00	0.04	0.30	0.030	- ⁽⁵⁾	18.80	•				•	•	•	•			0.10-0.30
DGN 4803C	4.80	0.04	0.30	0.030	- ⁽⁵⁾	19.90					•	•	•	•			0.12-0.35
DGN 5003C	5.00	0.04	0.30	0.030	- ⁽⁵⁾	19.10	•				•	•	•	•			0.12-0.35

• Die Vorschubwerte für IC20 sind um 50 % zu reduzieren. • Das gesamte Produktprogramm finden Sie in ISCARs Gesamtkatalog für nicht rotierende Werkzeuge.

⁽²⁾ Einseitiger Schneideinsatz

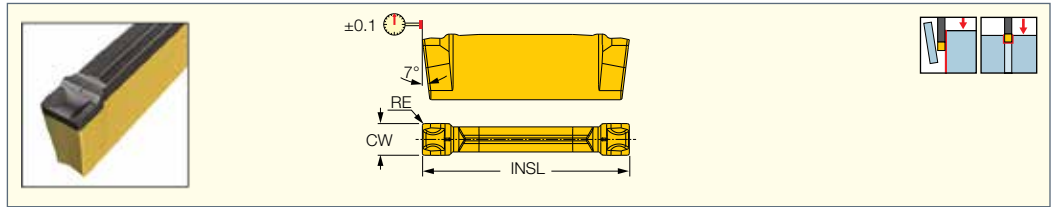
⁽³⁾ Schnittbreitentoleranz (+/-)

⁽⁴⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)

⁽⁵⁾ Keine Begrenzung der Stechtiefe

DGN-MF

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von weichen und harten Werkstückstoffen mit mittlerem Vorschub

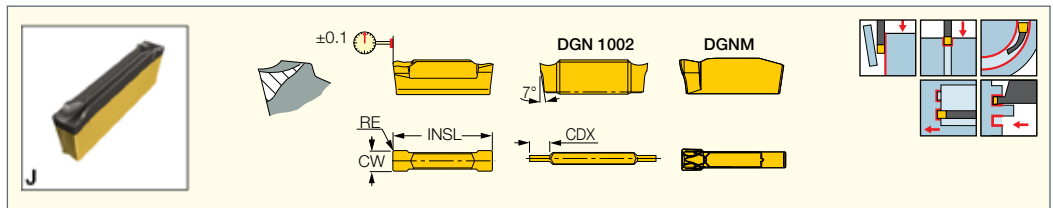


Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter					Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	CDX ⁽²⁾	INSL	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	
DGN 2002MF	2.00	0.20	0.04	18.00	19.90	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGN 2202MF	2.20	0.20	0.04	18.00	19.90		●		●		0.04-0.12
DGN 3002MF	3.00	0.20	0.04	18.00	20.10			●			0.06-0.18
DGN 3102MF	3.10	0.20	0.04	18.00	20.10	●	●	●	●	●	0.06-0.18
DGN 4003MF	4.00	0.30	0.04	- (3)	18.80	●				●	0.08-0.20

- (1) Toleranz Schneidenbreite (+/-)
- (2) Maximale Schnitttiefe
- (3) Keine Begrenzung der Stechtiefe

DGN/DGNM-J/JS/JT

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von weichen Werkstückstoffen, zum Abstechen von Rohren, kleinen Durchmessern und für dünnwandige Bauteile



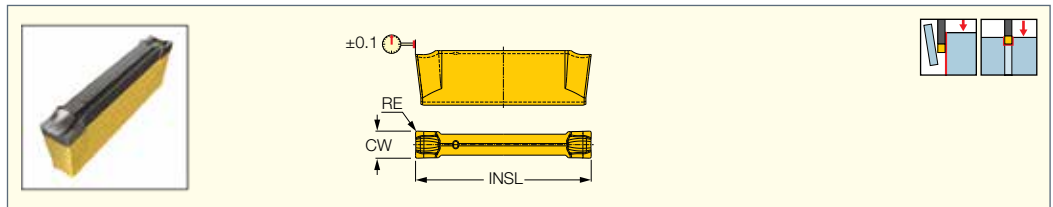
Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter							Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)		
	CW	CWTOL ⁽³⁾	RE	RETOL ⁽⁴⁾	CDX ⁽⁵⁾	INSL	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC20		IC807	IC907
DGN 2002JT	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80					●					0.04-0.14
DGN 2200JS (1)	2.20	0.03	0.02	0.020	18.00	19.40	●									0.03-0.08
DGN 2202J	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●	●	●	●	●	●	●	●		0.04-0.12
DGN 2202JT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●		●		●					0.04-0.14
DGN 3100JS (1)	3.10	0.04	0.02	0.020	18.00	19.70										0.03-0.10
DGN 3102J	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●	●	●	●	●	●		●	0.04-0.16
DGN 3102JT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●		●		●				●	0.05-0.18
DGN 3202J	3.18	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10					●					0.04-0.16
DGNM 3202J (2)	3.18	0.04	0.20	0.020	- (6)	20.30					●					0.04-0.16
DGN 4003J	4.00	0.04	0.30	0.030	- (6)	18.90	●				●	●	●	●		0.05-0.18
DGN 4003JT	4.00	0.04	0.30	0.030	- (6)	18.90	●				●					0.05-0.18
DGN 4803J	4.80	0.04	0.30	0.030	- (6)	20.40										0.05-0.20
DGN 5003J	5.00	0.04	0.30	0.030	- (6)	19.00	●				●	●	●			0.05-0.20
DGN 5003JT	5.00	0.04	0.30	0.030	- (6)	19.00					●					0.05-0.20

Der JT-Spanformer entspricht im wesentlichen dem J-Spanformer, verfügt jedoch über eine verstärkte vordere Schneidkante; empfohlen für die Bearbeitung weicher Werkstückstoffe mit mittlerem Vorschub

- (1) Scharfe Schneidecken
- (2) Einseitiger Schneideinsatz
- (3) Schnittbreitentoleranz (+/-)
- (4) Eckenradiustoleranz (+/-)
- (5) Maximale Schnitttiefe
- (6) Keine Begrenzung der Schnitttiefe

DGN-LF/LFT

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von rostbeständigem Stahl



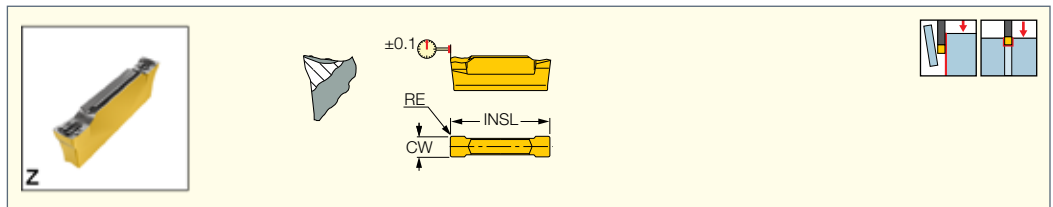
Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter						Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX ⁽³⁾	INSL	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	
DGN 2002LF	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●	●	●	●	●	●	0.03-0.08
DGN 2202LF	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	●	●	●	●	●	●	0.03-0.08
DGN 3102LF	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	●	●	●	●	●	●	0.04-0.10
DGN 3102LFT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	21.10						●	0.04-0.12

Der LFT-Spanformer entspricht im wesentlichen dem LF-Spanformer, verfügt jedoch über eine Schutzfase für bessere Stabilität im unterbrochenen Schnitt oder für die Bearbeitung harter Werkstückstoffe. Es sind höhere Vorschübe als mit dem LF-Spanformer möglich.

- (1) Toleranz Schneidenbreite (+/-)
- (2) Eckenradiustoleranz (+/-)
- (3) Maximale Schnitttiefe

DGN-Z

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen von Röhren, dünnwandigen und kleinen Bauteilen

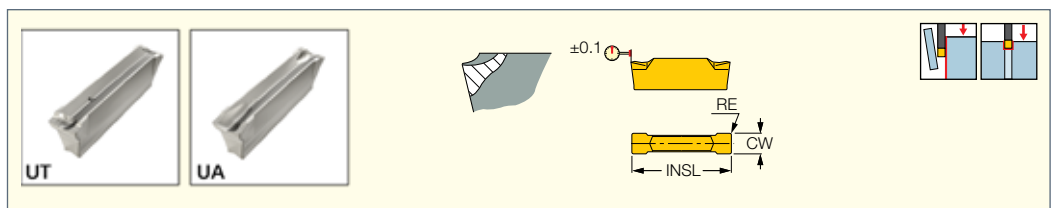


Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	CDX ⁽¹⁾	CWTOL ⁽²⁾	RE	RETOL ⁽³⁾	INSL	IC1030	IC1010	IC808	IC908	
DGN 2002Z	2.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90	●	●	●	●	0.03-0.12
DGN 3002Z	3.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90			●	●	0.03-0.16

- (1) Maximale Schnitttiefe
- (2) Schnittbreitentoleranz (+/-)
- (3) Eckenradiustoleranz (+/-)

DGN-UT/UA

Zweiseitige Schneideinsätze zum Ein- und Abstechen von Cr-Ni-Legierungen, kohlenstoffarmen Stahl und zähen Werkstückstoffen mit mittlerem Vorschub

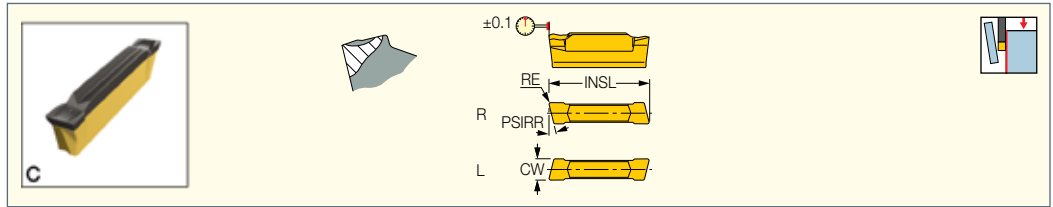


Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter		Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	⁽²⁾ Eckenradiustoleranz (+/-)	CDX ⁽³⁾	INSL	IC908	IC20	
DGN 2202UA	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90			0.04-0.13
DGN 2202UT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.60	●		0.03-0.11
DGN 3003UA	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50		●	0.04-0.15
DGN 3003UT	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50	●		0.04-0.13
DGN 4003UA	4.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.40			0.05-0.16
DGN 4003UT	4.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.30	●		0.04-0.15
DGN 5003UT	5.00	0.04	0.30	0.020	- (4)	19.00	●		0.05-0.18

- (1) Toleranz Schneidenbreite (+/-)
- (2) Eckenradiustoleranz (+/-)
- (3) Maximale Schnitttiefe
- (4) Keine Begrenzung der Schnitttiefe

DGR/L-C

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen von Stangen, für harte Werkstückstoffe und schwierige Anwendungsfälle



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	RE	CDX ⁽²⁾	PSIRL	PSIRR	INSL	IC830	IC808	IC908	IC20	
DGL 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	6.0	-	20.80			●	●	0.04-0.12
DGR 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	-	6.0	20.80	●	●	●	●	0.04-0.12
DGL 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	15.0	-	21.00	●				0.08-0.14
DGL 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	6.0	-	21.00	●	●	●	●	0.08-0.18
DGR 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	-	15.0	20.90	●				0.08-0.14
DGR 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	-	6.0	21.00	●	●	●	●	0.08-0.18
DGR 3102C-8D	3.10	0.20	18.00	-	8.0	21.10	●				0.05-0.15
DGL 4003C-4D	4.00	0.30	- (3)	4.0	-	18.90			●	●	0.08-0.20
DGR 4003C-4D	4.00	0.30	- (3)	-	4.0	18.80	●		●	●	0.08-0.20
DGR 4800CS-4D	4.80	0.02	- (3)	-	4.0	19.70					0.05-0.15
DGR 4800CS-8D	4.80	0.02	- (3)	-	8.0	19.70					0.05-0.15
DGR 4803C-4D	4.80	0.30	- (3)	-	4.0	20.30					0.10-0.25
DGR 4803C-8D	4.80	0.30	- (3)	-	8.0	20.30					0.10-0.20
DGL 5003C-4D	5.00	0.30	- (3)	4.0	-	19.10				●	0.10-0.25
DGR 5003C-4D	5.00	0.30	- (3)	-	4.0	19.20				●	0.10-0.25

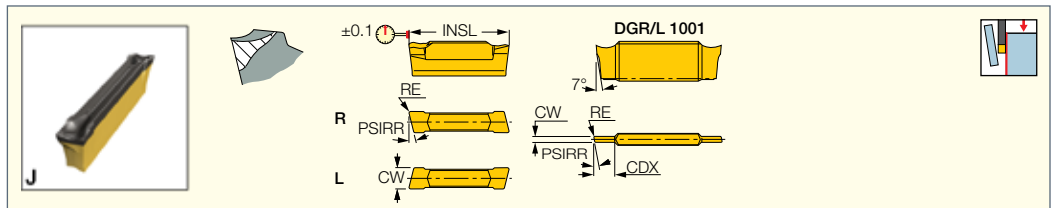
• Vorschubwerte für Sorte IC20 sollten um 50 % reduziert werden

(2) Maximale Schnitttiefe

(3) Keine Begrenzung der Stehtiefe

DGR/L-J/JS

Zweiseitige Schneideinsätze zum Abstechen von weichen Werkstückstoffen, Abstechen von Rohren, kleinen Durchmessern und für dünnwandige Bauteile



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter				Empfohlene Schnittwerte f Einstechen f _z (mm)
	CW	RE	CDX ⁽²⁾	INSL	PSIRL	PSIRR	IC830	IC808	IC908	IC20	
DGL 2200JS-15D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	15.0	-			●		0.03-0.07
DGL 2200JS-6D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	6.0	-			●		0.03-0.08
DGR 2200JS-15D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	-	15.0			●	●	0.03-0.07
DGR 2200JS-6D (1)	2.20	0.02	18.00	20.60	-	6.0	●		●		0.03-0.08
DGL 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	6.0	-			●	●	0.03-0.10
DGR 2202J-15D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	15.0	●				0.03-0.08
DGR 2202J-6D	2.20	0.20	18.00	21.00	-	6.0	●		●	●	0.03-0.10
DGL 3100JS-15D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	15.0	-			●		0.03-0.07
DGL 3100JS-6D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	6.0	-			●		0.03-0.08
DGR 3100JS-15D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	-	15.0	●		●		0.03-0.07
DGR 3100JS-6D (1)	3.10	0.02	18.00	20.60	-	6.0	●		●		0.03-0.08
DGL 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	15.0	-			●		0.04-0.10
DGL 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	6.0	-	●		●	●	0.04-0.14
DGR 3102J-15D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	15.0			●		0.04-0.10
DGR 3102J-6D	3.10	0.20	18.00	21.00	-	6.0	●	●	●	●	0.04-0.14
DGR 4000JS-15D (1)	4.00	0.20	- (3)	19.30	-	15.0					0.04-0.10
DGL 4003J-4D	4.00	0.30	- (3)	18.90	4.0	-			●	●	0.04-0.15
DGR 4003J-4D	4.00	0.30	- (3)	18.90	-	4.0	●	●	●	●	0.04-0.15
DGR 4800JS-4D (1)	4.80	0.03	- (3)	19.80	-	4.0					0.04-0.12
DGR 4800JS-8D (1)	4.80	0.03	- (3)	19.80	-	8.0					0.04-0.14
DGR 4803J-4D	4.80	0.30	- (3)	19.80	-	4.0					0.04-0.18
DGR 4803J-8D	4.80	0.30	- (3)	19.80	-	8.0					0.04-0.15
DGL 5003J-4D	5.00	0.30	- (3)	19.80	4.0	-					0.05-0.20
DGR 5003J-4D	5.00	0.30	- (3)	19.80	-	4.0				●	0.05-0.20

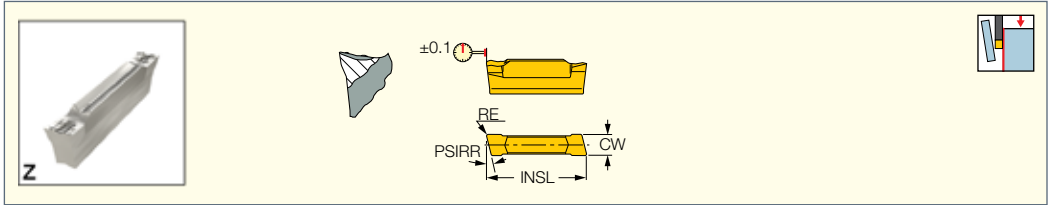
(1) Scharfe Schneidecken

(2) Maximale Schnitttiefe

(3) Keine Begrenzung der Stehtiefe.

DGR-Z/ZS

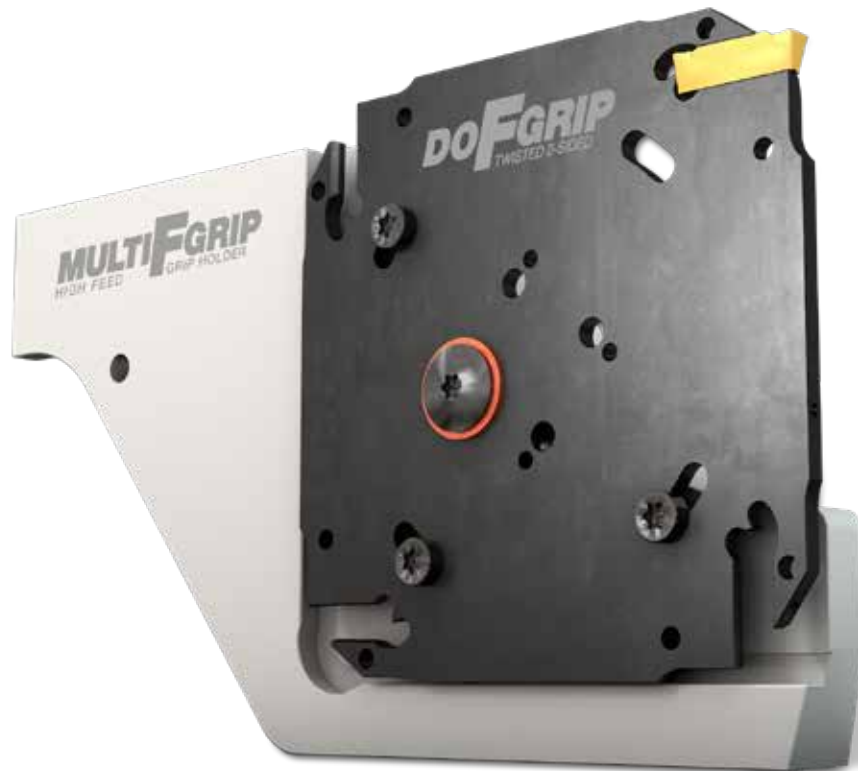
Zweiseitige Schneideinsätze mit hoch positivem Spanwinkel zum Abstechen von Rohren, für dünnwandige und kleine Bauteile



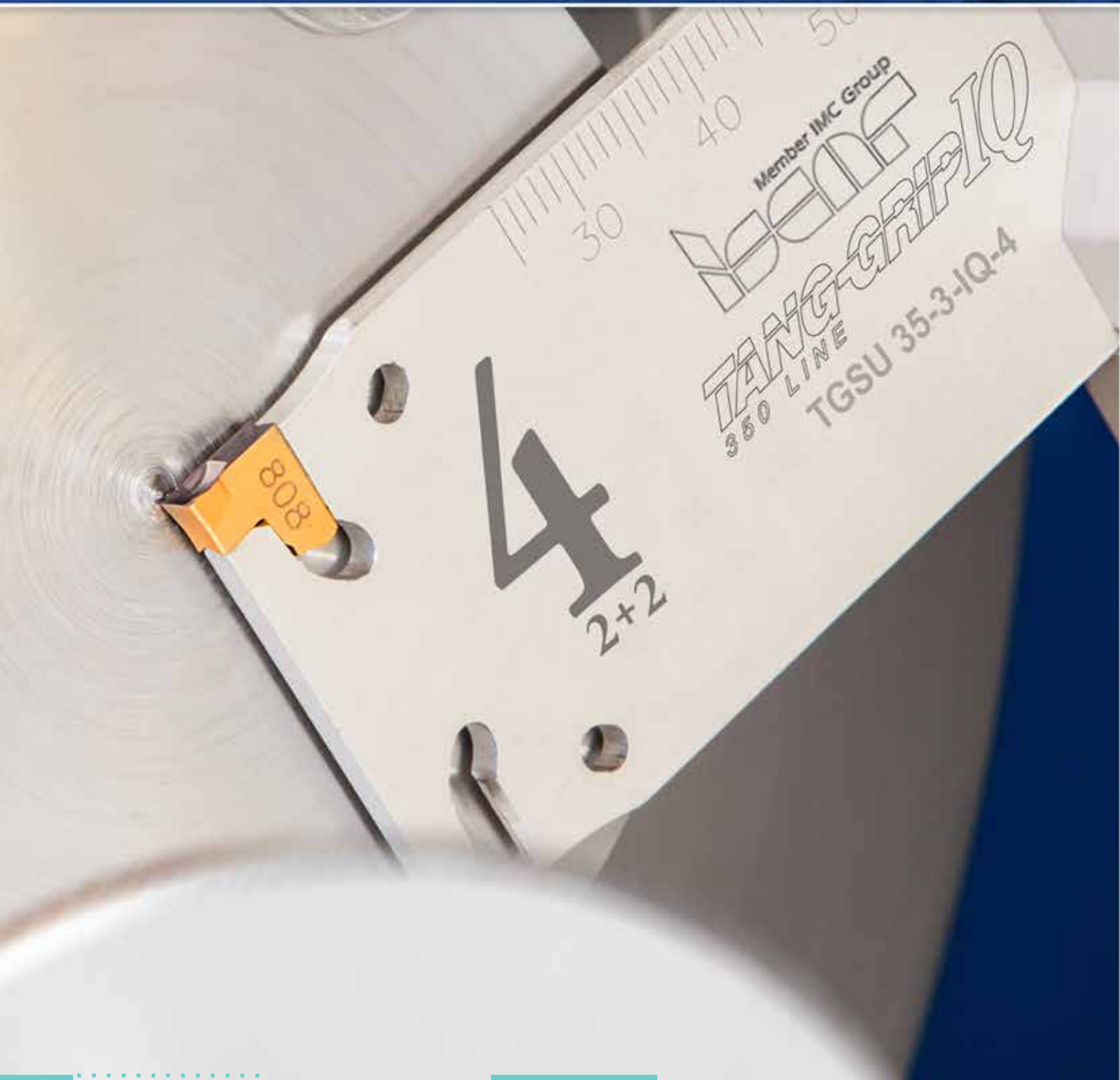
Bezeichnung	Abmessungen						IC908	Empfohlene Schnittwerte
	CW	RE	INSL	CDX ⁽²⁾	PSIRR	f Einstechen f _z (mm)		
DGR 2000ZS-15D (1)	2.00	0.02	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.07	
DGR 2000ZS-6D (1)	2.00	0.02	20.40	18.00	6.0	●	0.03-0.08	
DGR 2002Z-15D	2.00	0.20	20.90	18.00	15.0	●	0.03-0.10	
DGR 2002Z-6D	2.00	0.20	20.90	18.00	6.0	●	0.03-0.10	
DGR 3000ZS-15D (1)	3.00	0.02	20.40	18.00	15.0	●	0.03-0.10	
DGR 3000ZS-6D (1)	3.00	0.02	20.40	18.00	6.0	●	0.03-0.12	
DGR 3002Z-6D	3.00	0.20	20.90	18.00	6.0	●	0.03-0.14	

(1) Scharfe Schneidecken

(2) Maximale Schnitttiefe



Abstechen mit extra Stabilität



TANG-GRIP IQ
350 LINE

**Wirtschaftliche Schneidenträger mit
4 Plattensitzen, für exzellenten Späneabtransport**

TANG-GRIP IQ 350 LINE

TANG-GRIP IQ-Schneidenträger für optimalen Spanfluss

Wirtschaftlicher Schneidenträger

- Ungehinderter Spanfluss, da kein Spannfinger vorhanden (sehr wichtig beim Abstechen großer Durchmesser und bei großen Stechtiefen)
- Für einseitige **TANG-GRIP**-Schneideinsätze zum Abstechen, mit unschlagbarem Klemmsystem



Stabile
Klemmung



Kosteneffektiver
Wechselkopf



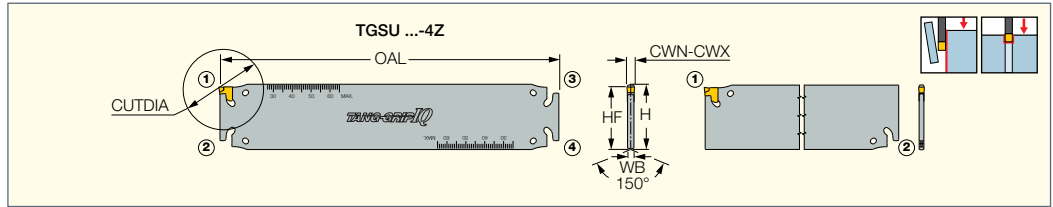
Hohe
Produktivität



Tiefes Abstechen

TGSU

Schneidenträger zum Ein- und Abstechen mit einschneidigen TANG-GRIP Schneideinsätzen



Bezeichnung	H	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	CUTDIA	NOP ⁽⁴⁾	WB	OAL	HF	CSP ⁽⁵⁾	Schneideinsatz	
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 ⁽⁶⁾	180.00	33.2	0	TAG 1.4	ETG 1.4/1.6*
TGSU 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 ⁽⁷⁾	160.00	33.2	0	TAG 2	ETG 2*
TGSU 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	0	TAG 3	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-4-IQ-4Z	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	0	TAG 4	ETG 3-4-SH*
TGSU 35-5-IQ	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	0	TAG 5	ETG 5-7*
TGSU 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	0	TAG 6	ETG 5-7*
TGSU 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	0	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 35C-8-IQ ⁽¹⁾	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	1	TAG 8	ETG 8-12*
TGSU 35C-9-IQ ⁽¹⁾	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	1	TAG 9	ETG 8-12*
TGSU 56C-7-IQ ⁽¹⁾	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	1	TAG 7	ETG 5-7*
TGSU 56C-8-IQ ⁽¹⁾	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	1	TAG 8	ETG 8-12
TGSU 56C-9-IQ ⁽¹⁾	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	1	TAG 9	ETG 8-12*

⁽¹⁾ C - Innere Kühlmittelzufuhr, nur in Kombination mit TGTBU HD-Spannschäften, Kühlrohr SGCU 341 bitte separat bestellen

⁽²⁾ Mindest-Schnittbreite

⁽³⁾ Maximale Schnittbreite

⁽⁴⁾ Anzahl der Plattensitze

⁽⁵⁾ 0 - ohne innere Kühlmittelzufuhr, 1 - mit innerer Kühlmittelzufuhr

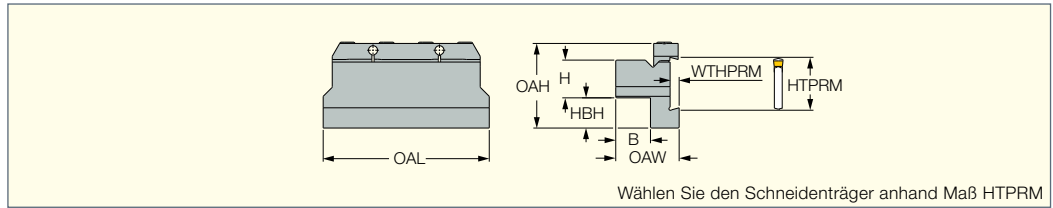
⁽⁶⁾ Breite im Stechtiefenbereich beträgt 1,05 mm

⁽⁷⁾ Breite im Stechtiefenbereich beträgt 1,65 mm

* Optional, bitte separat bestellen

TGTBU

Spannschäfte für TGSU-Schneidenträger zum Einstecken und Abstecken



Wählen Sie den Schneidenträger anhand Maß HTPRM

Bezeichnung	H	B	HTPRM	WTHPRM	OAW	OAH	HBH	OAL			
TGTBU 20-35	20.0	19.0	35.0	6.00	38.00	56.0	23.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 25-35	25.0	23.0	35.0	6.00	42.00	56.0	18.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35	32.0	29.0	35.0	6.00	48.00	56.0	11.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 32-35 HD ⁽¹⁾	32.0	30.0	35.0	8.00	55.00	64.0	18.0	130.00	BK 509	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-35	40.0	41.0	35.0	6.00	60.00	56.0	3.7	110.00	BKU 110	SR M6X16 DIN912	HW 5.0
TGTBU 40-35 HD ⁽¹⁾	40.0	41.0	35.0	8.00	66.00	64.0	10.0	130.00	BK 509	SR M8X20 DIN912	HW 6.0
TGTBU 40-56 HD ⁽¹⁾	40.0	41.0	56.0	8.00	66.00	72.0	28.0	130.00	BK 509	SR M8X20 DIN912	HW 6.0

⁽¹⁾ HD - empfohlene Spannschäfte für TGSU...-8-, TGSU...-9-Schneidenträger

*Schneideinsätze in den Breiten 1,4 / 6 / 7 / 8 und 9 mm finden Sie in ISCARs Gesamtkatalog für nicht rotierende Werkzeuge





ISCARs innovative, trends



DO-GRIP



Doppelseitiger, in sich
verdrehter Schneideinsatz, keine
Begrenzung der Stechtiefe



PENTA IQ GRIP
PARTING LINE



Leistungsstarker Schneideinsatz,
5 Schneidkanten für präzises
Abstechen und Einstechen



etzende Abstechsysteme



TANGGRIP IQ
350 LINE



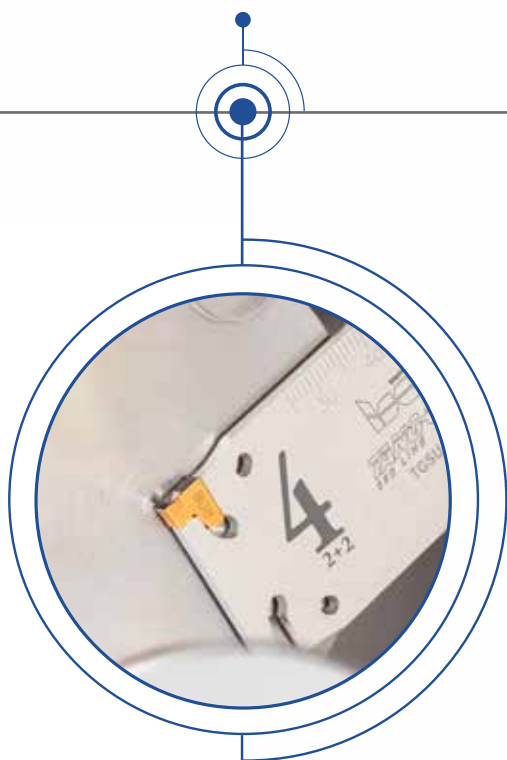
Neue Werkzeuge,
für leichten Spanfluss und höhere
Produktivität



MULTIFGRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER



Verstärktes, robustes
Werkzeug, höhere Stabilität
und höhere Produktivität





Abstechen bis zu 120 mm

Abstechen vom kleinsten bis zum größten Durchmesser mit ISCARs Schneidenträgern

