

一个有梦想的团队，提供最高效的产品，做最专业的服务！



Member IMC Group  
**ISCAR**  
www.iscar.com.cn

东莞市仕康五金刀具有限公司  
伊斯卡华南区总代理

Tel: 0769-83003216 Fax: 0769-83003215

E-mail: sk\_iscar@126.com

地址：广东省东莞市长安镇上角社区上兴西路2号

东莞市仕康五金刀具有限公司  
伊斯卡华南区总代理

**LOGIQ** 逻辑驱动，助您智胜未来  
ISCAR CHESS LINES



Member IMC Group  
**ISCAR**  
www.iscar.com.cn

# Company 企业简介

## Brief Introduction

东莞市仕康五金刀具有限公司是一家专业的切削刀具代理商与高端非标刀具设计制造商。

公司专业代理：Iscar、Ingersoll、IT.TE.DI、Outiltec、UNITAC、Wertec等顶尖品牌。公司通过对机械加工的专业性及对产品的深入了解，为众多汽车制造、航空航天、机械设备、电力设备、模具制造、工程机械和小零件加工等行业提供创新加工技术与高效率的解决方案；

开启工业4.0  
的智造大门

公司拥有机械加工行业经验丰富的技术团队、一对一的为客户提供优化的加工工艺、高效率解决方案、完整的成本分析报告，全系列的伊斯卡产品，自主HSPEED非标刀具，满足不同机械加工行业，坚持以持续技术创新为客户不断创造价值，赢得众多客户的信任与合作。

公司拥有德国哈斯马格磨床，安卡，瓦尔特五轴磨床，不仅用于标准刀具的生产，更多的用于复杂非标切削刀具的生产，无论是复杂的几何形状刀具的生产，还是复杂形面刀口的修整，我们都能帮助客户实现精准的磨削解决方案。

一个敢于承诺的团队 一个敢于亮剑的团队 一个敢于创新的团队

**LOGIQTURN**  
ISCAR CHESS LINES

仕康

切削刀具

工装夹具

工艺优化

**WHISPERLINE**

ANTI-VIBRATION

防振车刀

最大切深 10XD

防振车削加工王牌



刀杆范围：D16-D40

**夹持可换式车削刀头的防振刀杆**

用于内孔车削、螺纹切槽

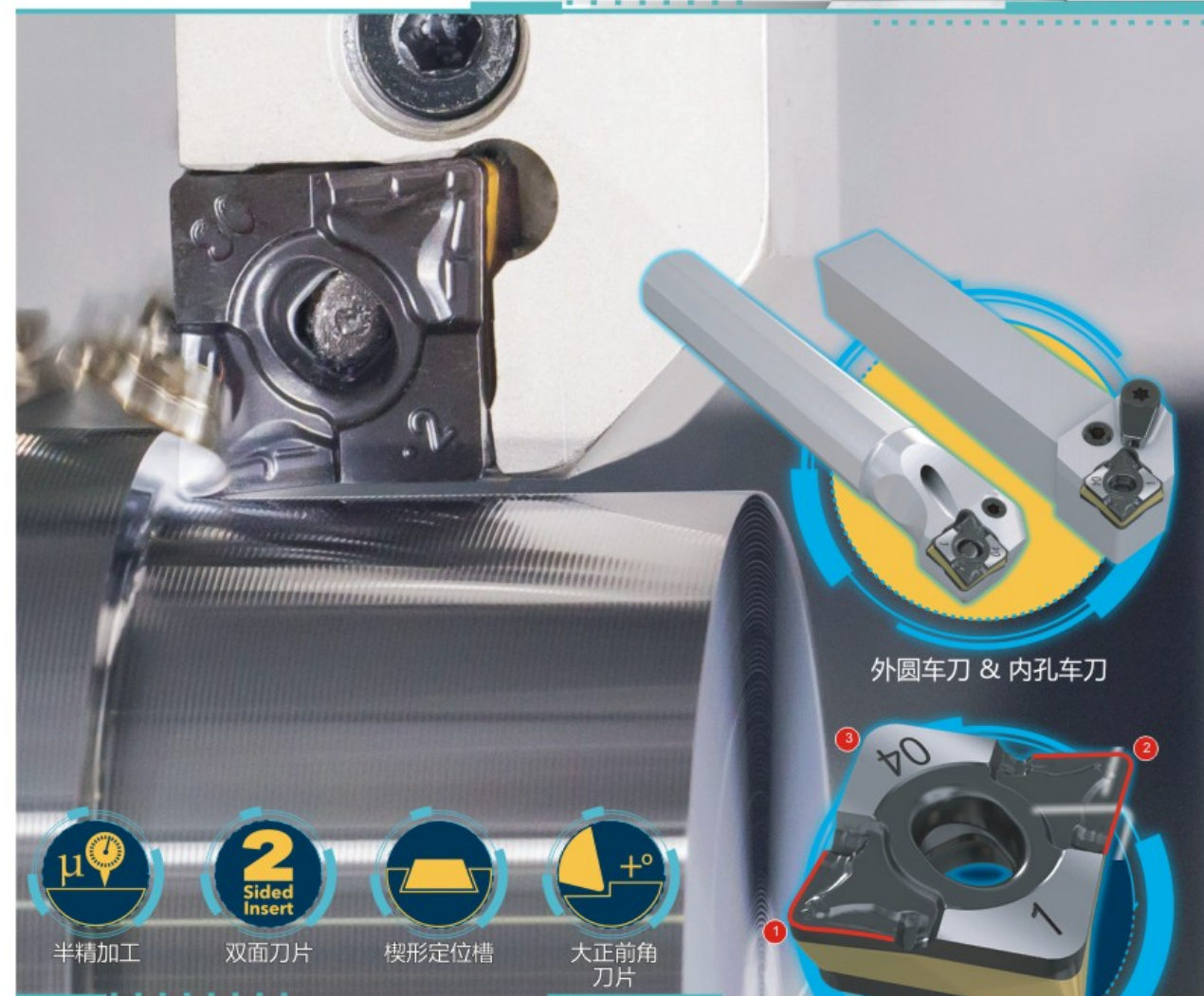
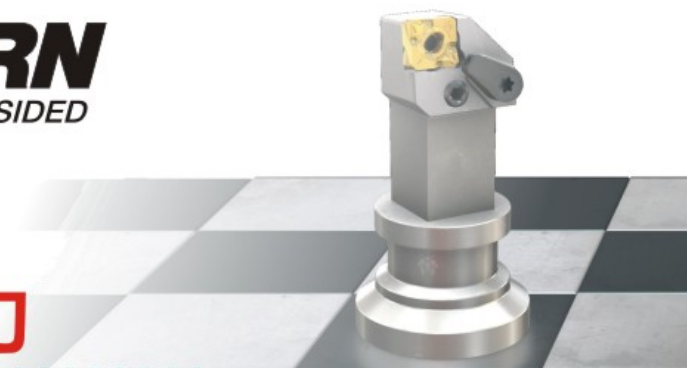
- 内孔深腔切削加工应用往往伴随着强烈的振动。伊斯卡新型WHISPERLINE为减振降噪；
- 加工提供了终极解决方案；
- 内孔切削刀杆内置有独特的整体式“阻尼模块”，以抑制刀具的振动；
- 减振机构还使得加工表面质量更高，实现无声车削加工；
- 内孔切削刀杆最大悬伸达10xD；
- 防振刀杆能装夹不同的可换式车削刀头、螺纹加工刀头及切槽刀头。

详情  
扫码**LOGIQTURN**  
ISCAR CHESS LINES**LOGIQ4TURN**  
POSITIVE DOUBLE SIDED

经济型

大正前角刀片

逻辑·智胜王牌车刀



外圆车刀 &amp; 内孔车刀



半精加工



双面刀片



楔形定位槽

大正前角  
刀片**双面车刀片**

带4个大正前角切削刃

- 正前角的车刀片切削刃数翻倍；
- 带4个大正前角切削刃的双面刀片；
- 楔形刀片定位槽方式让夹持更牢靠；
- 提供带内冷及不带内冷两种类型的刀杆。

详情  
扫码**LOGIQTURN**  
ISCAR CHESS LINES

# ALUPTURN

POSITIVE DOUBLE SIDED

## 经济型车削 铝加工王牌



半精加工



用于铝加工



双面刀片



大正前角

### 双面大正前角车刀片 用于铝加工

- 经济型大正前角车刀片；
- 切削力低，切削轻快；
- 抛光的刀片表面确保排屑流畅；
- 带4个切削刃的全新双面刀片提供了更经济的选择。



详情  
扫码

LOGIQTURN  
ISCAR CHESS LINES

## 高压冷却车削刀具



### 高压冷却车削刀具

加工高温合金的过程会产生非常高的切削温度。在有效散热后，切屑变脆，更容易折断。

短切屑更容易对付，它们不会缠绕在工件或零件上，故无需频繁停机。

采用常规冷却进行加工时，切屑往往会妨碍冷却液到达刀片前刀面的切削区域；而JHP高压冷却可令冷却液直达刀片与切屑流之间，有效延长了刀具寿命并使加工过程更加可靠。

随着制造商对加工周期、加工可靠性及刀具寿命要求的日趋提高，对高压冷却的需求也越来越多。

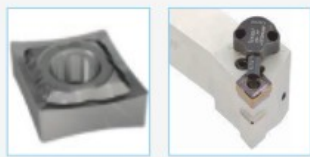
伊斯卡新型JHP高压冷却刀具的冷却通道喷口

与切削刃非常接近，也因此可获得以下优点：

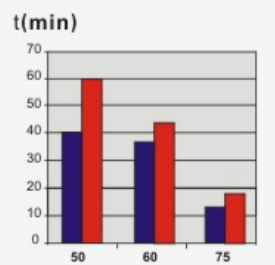
- 更短的切削时间-加工钛合金及耐热合金时，切削速度可提高**200%**；
- 更长的刀具寿命-刀具寿命提高**100%**，不仅仅在加工钛合金及耐热合金时，加工不锈钢及合金钢时表现也一样优异；
- 提升对切屑的控制-即便在加工高韧性材料及加工性差、难断屑材料时，依旧可以获得良好的断屑效果；
- 高效冷却切削，降低了刀具对热波动的敏感性；
- 更安全更可靠的加工过程；
- 可实现更高的切削速度，提高生产率。

加工案例：

被加工材料：钛合金(Ti6Al4V)  
应用：车削  
刀杆：PCLNL 2525M-12-JHP  
刀片：CNMG 120412-PP IC20  
切削深度 $a_p$ ：2.5mm  
进给量 $f$ ：0.3mm/rev



冷却压力对刀具寿命的影响



切削速度- $V_c$ (m/min)

■ 常规冷却压力 (6-8bars)  
■ 高压冷却压力 (70bar)

冷却液压力对切屑的影响



高压

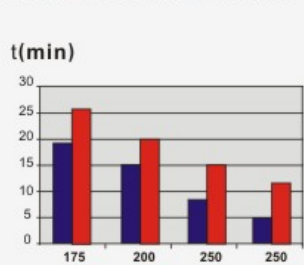
常规压力

加工案例：

被加工材料：不锈钢316L  
应用：车削  
刀杆：PCLNL 2525M-12-JHP  
刀片：CNMG 120408-TF IC908  
切削深度 $a_p$ ：2.5mm  
进给量 $f$ ：0.3mm/rev



冷却压力对刀具寿命的影响



切削速度- $V_c$ (m/min)

■ 常规冷却压力 (6-8bars)  
■ 高压冷却压力 (70bar)

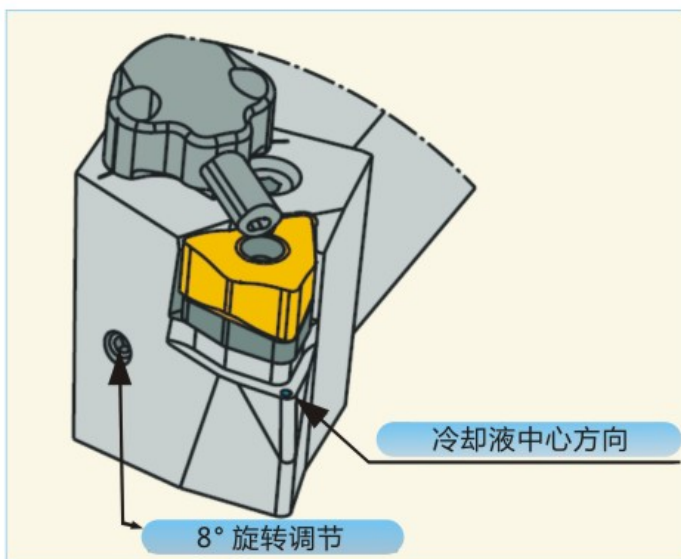
冷却液压力对切屑的影响



高压

常规压力

大多数刀具为方刀杆，刀垫下方增加了前端冷却液喷口，使得冷却液射流能直达刀片后刀面区域。前端冷却液射流加大了对切削区域的冷却力度。拧动开关螺钉，控制其开合，螺钉就可以起到阀门的作用，调节冷却流量。



冷却液中心方向

8° 旋转调节



CAPTO系统车刀



螺旋刃车刀



螺旋刃车刀



走心机车刀

ISOTURN



NEW 断屑槽 用于钢件的加工

P Steel

重型粗加工



H6P

粗加工



R3P

半精加工



M3P

精加工



F3P

大进给车削



T3P

进给量

• 伊斯卡特别为钢件加工推出革新的断屑槽：F3P, M3P, R3P, 同时结合了束魔技术合金牌号 IC8150, IC8250及 IC8350。



NEW 断屑槽 用于不锈钢的加工

M Stainless Steel

粗加工



R3M

半精加工



M3M

精加工



F3M

进给量

• 伊斯卡特别为不锈钢的加工推出革新的断屑槽：F3M, M3M, R3M, 同时结合了束魔技术合金牌号 IC6015 及 IC6025。

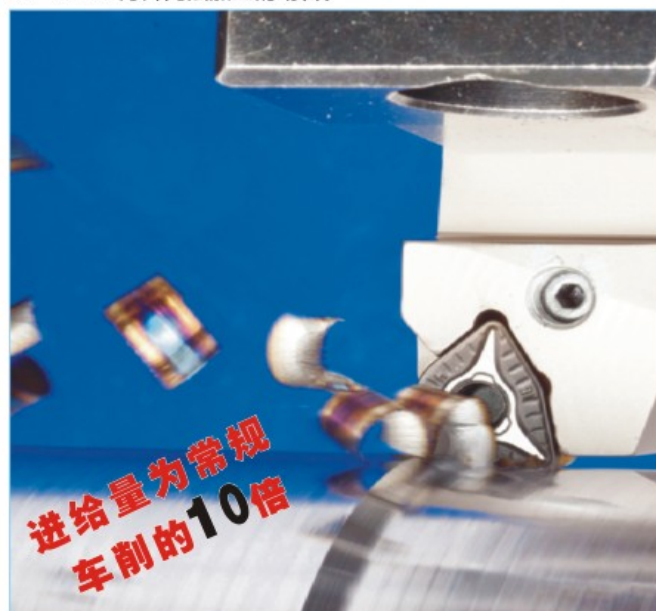


详情 扫码



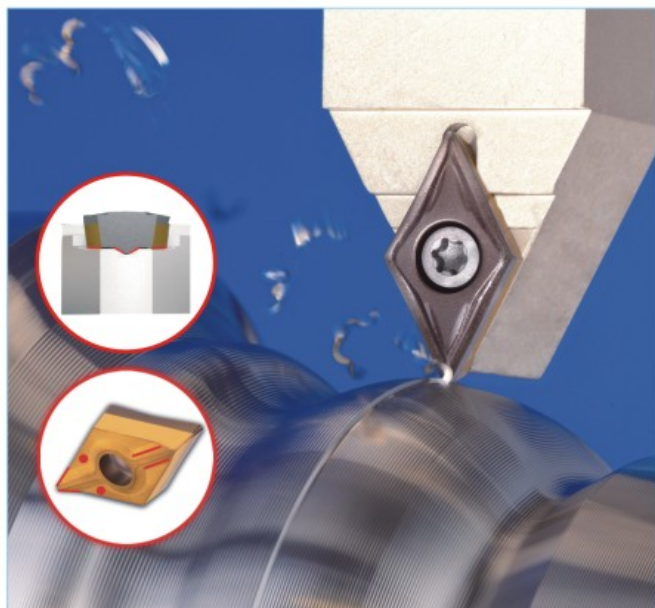
### ISOTURN YNMG 特别适合皮带轮加工

伊斯卡在经济型小规格刀片系列中新增了YNMG 1604...新型号定位槽与传统VNMG 1604...刀片一致，可安装于装夹YNMG 1604...刀片的车刀杆；  
YNMG 1604...刀片带25°刀尖角度；  
此刀片专为车削非常狭窄的V-型槽设计，特别适用于标准35°VNMG刀片无法加工の場合。



### 燕尾IQ车刀+大进给车刀

用于大进给加工，纵向切削时最大进给3mm/rev,最大切削深度2.8mm。  
由于刀片具有超大的进给能力，新刀具可缩短加工时间并降低生产成本。



### 高刚性仿形车刀 用于高精度轮廓的加工

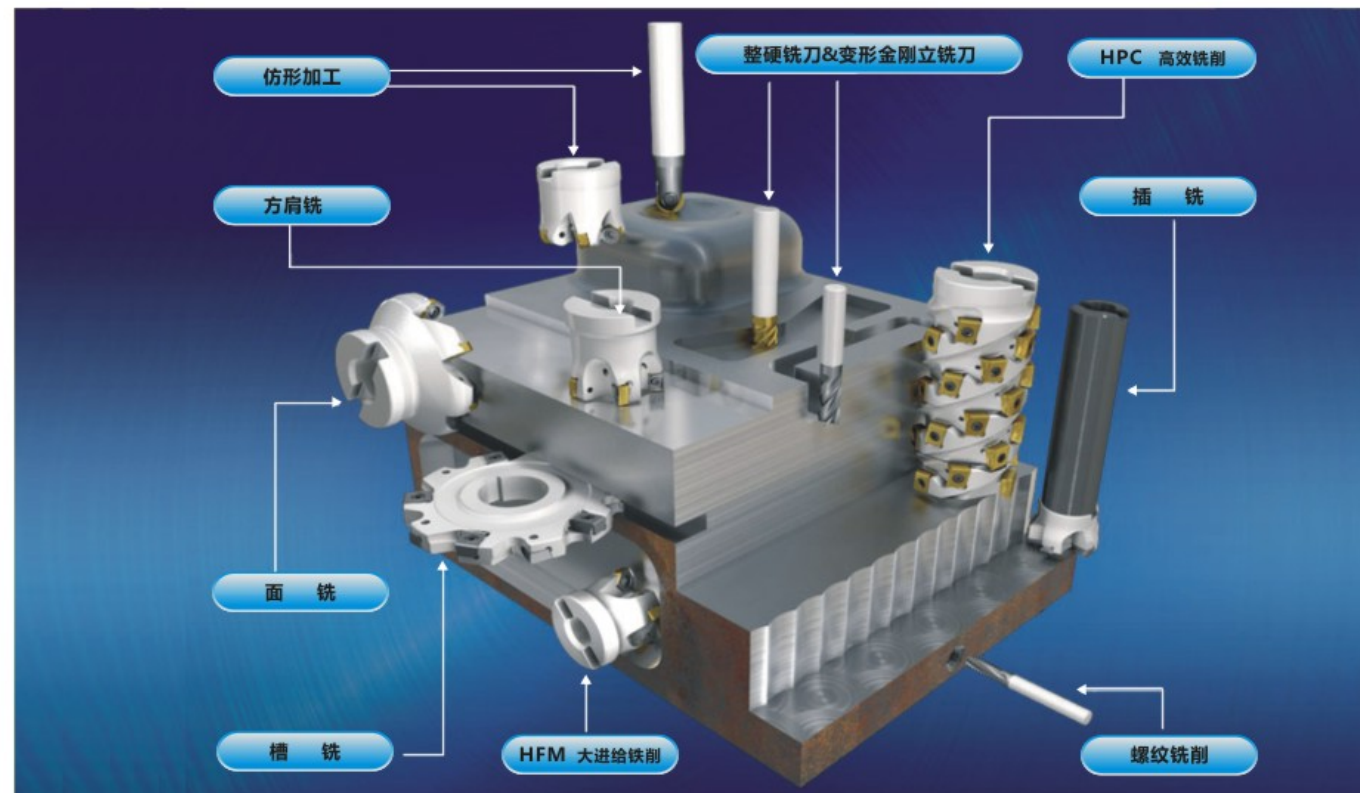
伊斯卡为您推荐SDNCN 2525M-13-SL螺钉夹紧式刀杆，用于夹持带7°后角得55°菱形刀片。刀片底部棱锥与刀杆上长的楔形定位槽相匹配，以确保加工的高刚性。  
新设计确保在更换刀片后，刀片切削刃重复定位精度高；当更换切削方向后，无窜动现象；满足仿形加工的要求。



### 螺旋刃立装重载车刀 用于快速金属切削

刀片设计有大正前角，螺旋切削刃，其综合作用使得从设计上根本性降低了切削力，从而获得高生产率。  
相同的切削参数下，此类大正前角刀具所消耗的机床功率比常规刀具少10-15%。

## 伊斯卡铣削刀具



--- 愈被模仿，愈加卓越！ ---



扭转铣刀



螺旋刃蝴蝶铣刀



螺旋刃蝴蝶铣刀



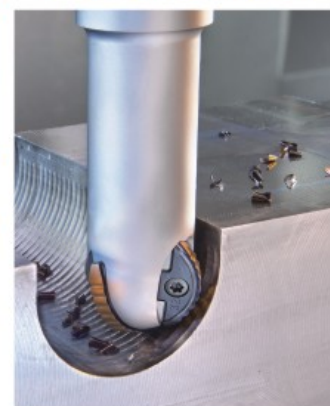
风火轮波刃铣刀



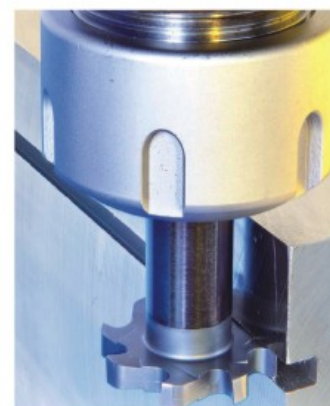
45°高光面铣刀



双面螺旋刃铣刀



风火轮球头铣刀



T-型槽铣刀

**NANMILL**

NANO ENDMILL

微小直径立铣刀直径范围8-10mm

90°立铣刀系列

**NANO 微型铣刀王牌**

铣刀体芯部直径显著增大



放大10倍

超大正前角  
切削刃非常坚固耐用  
的刀片新生代  
刀片实现  
90°方肩铣三角形刀片  
无中心孔

**尺寸最小的可转位铣刀片，  
装夹于小直径多齿立铣刀体，  
用于90°方肩铣。**

- 尺寸最小的可转位90°方肩铣刀片；
- 铣刀直径最小8mm，可替代硬质合金铣刀；
- 适用于方肩铣及深腔坡走铣加工；
- 采用磁力扳手，铣刀片的转位操作简便；
- 锁紧机构确保装卸刀片期间没有部件掉落。



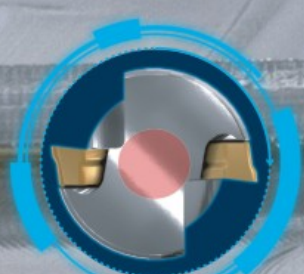
**详情  
扫码**

**LOGIQTURN**  
ISCAR CHESS LINES

**HELI3MILL**

HM390 LINE

微小直径立铣刀  
直径范围 10-16 mm  
**螺旋刃铣刀王牌**

铣刀体  
芯部直径大

放大10倍

HM390 TPKT 05  
螺旋切削刃

大正前角

铣刀体  
芯部直径大

实现90°方肩铣

经济划算  
的刀片微型刀片  
装夹于小直径立铣刀  
最大切深 3.5 mm

**市面上最小的可转位刀片式  
螺旋刃刀片多齿立铣刀  
用于 90°主偏角方肩铣**

- 现有HELI3MILL铣刀系列增添了尺寸更小的刀片；
- 带3个螺旋切削刃用于实现高精度的90°主偏角方肩铣；
- 大正前角有助于减少作用于铣刀体的切削力；
- HELI3MILL铣刀能以小悬伸方式夹持，加工刚性更佳；
- 适用于瑞士自动机床或车铣复合机床。



**详情  
扫码**

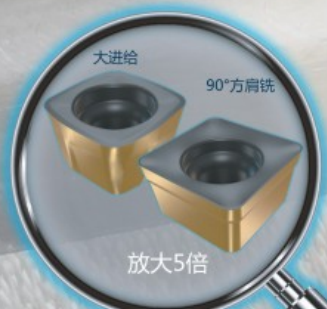
**LOGIQTURN**  
ISCAR CHESS LINES

**HELI4MILL**  
HM490 LINE

超小直径 10-20 mm  
SQ小规格方刀片铣刀王牌



立铣刀 & 变形金刚  
直径范围 10 - 20mm



大进给  
90°方肩铣  
放大5倍



带4个切削刃的  
小规格方刀片



大正前角



高压冷却



实现  
90°方肩铣



经济型  
方刀片

两款小规格方刀片  
90°方肩铣 & 大进给  
适配于同一立铣刀定位槽

- 带4个螺旋切削刃的小尺寸经济型大正前角铣刀片；
- 用于90°主偏角方肩铣削；
- 大正前角有利于降低作用于铣刀体的切削力；
- 有设计快进给刀片，能实现大进给加工。



详情  
扫码

**LOGIQTURN**  
ISCAR CHESS LINES

**NANFEED**  
NANO FEED MILL

大进给立铣刀系列  
铣刀直径范围 8-10 mm  
Nano微型铣刀王牌



放大10倍



三角形刀片  
无中心孔



排屑流畅



高压冷却



大进给  
铣刀



非常坚固耐用  
的刀片



大坡走铣  
角度

市面上最小的可转位刀片  
与小直径多齿立铣刀相结合  
实现大进给铣削 & 高生产率

- 尺寸最小的可转位铣刀片用于大进给铣削；
- 铣刀片不带中心孔故而更强固；
- 适用于在深腔大进给铣削加工中以大角度进行坡走铣削；
- 铣刀内冷却通孔通过刀体，排屑流畅，加工表面质量高。



详情  
扫码

**LOGIQTURN**  
ISCAR CHESS LINES

# MICRO3FEED

MF 300 ENDMILL

小规格大进给铣刀  
直径范围 10-16 mm  
微型铣刀王牌



多齿小直径铣刀  
内冷却液直达切削刃



放大10倍

独特的凸三角形刀片  
带3个切削刃



微小规格刀片,  
最大切深达 0.6mm  
最大每齿进给达 0.8mm



大进给  
铣刀



大正前角



高生产率



内冷却通孔

## 小直径多齿立铣刀 用于实现大进给铣削 & 高生产率

- MICRO3FEED是一款微小直径多齿立铣刀；
- 凸三角刀片，适用于大进给铣削；
- 大正前角使得切削更轻快；
- 保障在大进给下切；
- 刀杆带内冷，让排屑流畅，刀具寿命更长。

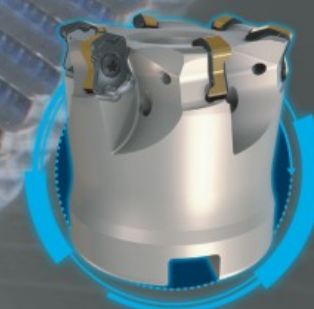


详情  
扫码

# LOGIQ4FEED

HIGH FEED MILLING

大进给铣刀  
直径范围 12-40 mm  
逻辑·智胜王牌铣刀



扭转形状  
大正前角



大进给  
铣刀



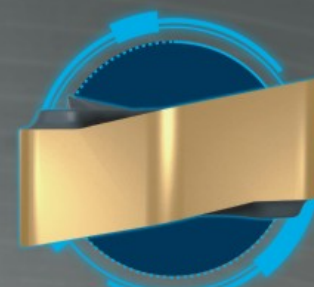
铣刀体芯部大  
确保刚性  
高刚性



大正前角



2  
Sided  
Insert  
双面刀片



独特的刀片形状

## 扭转铣刀片 设计用于大进给铣削， 确保获取更高生产率

- 形状特别的4个切削刃，大进给立铣刀；
- 扭转的刀片形状，大正前角设计实现切削轻快；
- 该铣刀片适用于挖槽铣、坡走铣；
- HP槽型用于奥氏体不锈钢，T槽型用于钢件。



详情  
扫码

# TANGFIN

FINISH MILLING

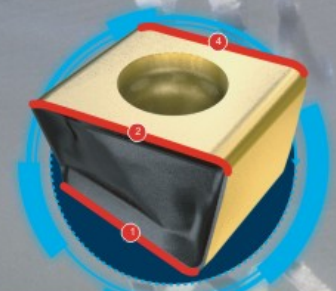
## 镜面铣刀 直径范围 50-160 mm 镜面铣刀王牌

超精加工  
表面

立装夹持



双面刀片

坚固刀体  
及刀片立装刀片  
带4个切削刃

### 通过对立装夹持刀片的 精巧排布实现超精铣加工

- 刀片错齿排布于定位槽中；
- 铣刀片的长修光刃提高表面光洁度；
- 刀片径向及轴向错位安装优化了切削量分配一刀片仅需切除加工材料的一小部分，确保了加工表面质量可以达到镜面抛光效果。



详情  
扫码

LOGIQTURN  
ISCAR CHESS LINES

## 风火轮仿形铣



### MILL SHRED ROUND LINE

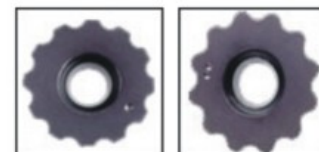
#### 风火轮铣刀 仿形加工

- 风火轮铣刀、仿形高速加工铣刀，夹持圆刀片、锯齿形圆刀片，断屑槽种类多，加工应用范围广
- 可进行长径比达10:1的铣削
- 切屑被加工为更细小的铁屑
- 即使在深腔加工中也能排屑流畅
- 切削力小所需机床功率更低
- 提供多种断屑槽，适用于钢件、不锈钢、高温合金、铝件、铸铁等多种材料的高速加工

铣刀杆直径范围：D25-D40mm

铣刀盘直径范围：D40-D160mm

刀片尺寸：10, 12, 16, 20 mm



详情  
扫码

## Hm90 铝用高效铣



### HELIALU Hm90 LINE

HELIALU系列90°高速铝合金平面铣刀，可在很高的主轴转速下铣削铝合金。铣刀主要应用于航空航天业，有助于最大程度地去除金属并降低生产成本。

- 对于H.S.M.铝高达30,000RPM。
- 防止刀片在凹槽中移位。
- 锋利的地面切削刃，可实现较低的切削力和整齐的切削。
- 抛光的前刀面，确保出色的切屑流动。
- 开槽设计有助于排屑。
- 适用于粗加工和半精加工。
- 可实现最大切削深度达10mm的90°方肩铣、全槽铣、面铣、坡走铣。

刀杆直径范围：D25-D40mm

刀盘直径范围：D50-D80mm

刀片R角范围：R0.4-R6.4



详情  
扫码

Member IMC Group  
ISCAR

## Hm390螺旋刃方肩铣 螺旋刃蝴蝶铣



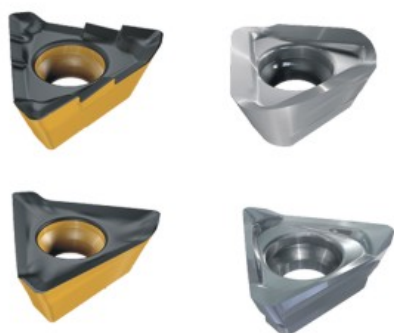
**HELI IQ MILL**

HELI IQ MILL 390是一系列刀具，  
带有3个螺旋形切削刃的三角形刀片。

- Hm390全新螺旋刃90°方肩铣刀，与2个切削刃的刀片相比结构更强固，加工稳定性更好。
- 铣刀可夹持刃边长7、10、15、19mm的铣刀片。
- 宽边锋利的螺旋刃可提高加工表面的光洁度。
- 适用于粗加工和半精加工，刀片分为压制和精磨，适用于粗加工和高要求精加工。
- 刀片材质推出金属陶瓷材质，使得表面光洁度更高，寿命更长。
- 涵盖钢件、不锈钢、铸铁和烧结材料上的各种铣削应用。

铣刀杆直径范围：D16-D40mm

铣刀盘直径范围：D40-D 160mm



**HELI TANG**  
T490 LINE

**HELITANG 立装刀片铣刀**

HELITANG 490系列，可以安装8,11,13,16规格的铣刀片。  
适用于各类钢件，不锈钢，铸铁及难加工材料；立铣刀及面铣刀  
均可推荐用于方肩铣及槽铣加工；玉米铣刀仅推荐用于方肩铣。

- 双面立装刀片，带4个右手切削刃；
- 大正前角；
- 实现90°方肩铣；
- 带修光刃，实现更高的被加工表面质量；
- 提供压制型和精密磨制型铣刀片；
- 高通用性。
- 铣刀杆直径范围：16-40mm
- 玉米铣直径范围：40-80mm
- 盘铣刀直径范围：40-250mm



## FFQ4大进给铣刀



**MIL L4 FEED**  
HIGH FEED

**4个切削刃大进给铣刀王牌**

FFQ4系列铣刀片装夹于刀体形成小主偏角，能在小切深下实现每齿超大进给。特别适用于钢件、铸件件、不锈钢件及难加工材料工件的加工，提供密齿型及疏齿型两种铣刀，铣刀还适用于断续切削。

立铣刀直径范围：22-32mm

可换头铣刀直径范围：22-40mm

刀盘直径范围：40-160mm



## 风火轮波刃铣刀



**MIL SHRED**  
P290 LINE

**风火轮铣刀系列 P290-新90°波形刃铣刀**  
-----用于深腔加工

P290刀片波形刃口设计在刀体上安装时相邻刃口以错位形式有效搭接，铣削面更平整。采用P290波形刃铣刀片，可以获得：

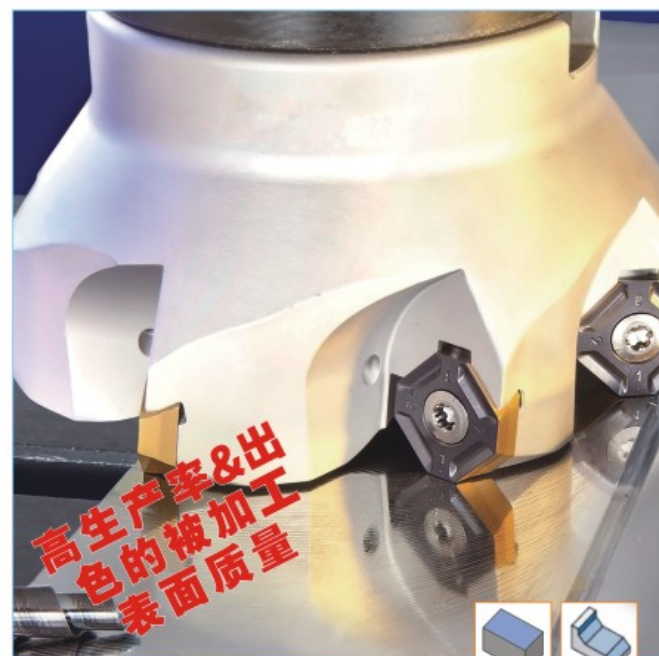
- 出色的刀具稳定性；
- 更细小的切屑；
- 用于深腔加工，也能排屑流畅；
- 更高的刃口承载能力，切削深度可达18mm,大大缩短加工时间；
- 切削力小，因此所需机床功率低；
- 每一刀片切削刃均配对了冷却液喷嘴。
- 铣刀杆直径范围：20-40mm
- 玉米铣直径范围：40-63mm
- 盘铣刀直径范围：40-100mm



详情  
扫码



## 45° 高光面铣刀



**DOVE IQMILL**  
845 LINE

全新燕尾IQ845系列可转位式面铣刀, 夹持带8个切削刃的双面刀片

IQ845可应用于多种面铣加工, 对各种工件材料, 包括难加工的奥氏体不锈钢, 均可实现粗加工及精加工。

- 采用大正前角切削刃使得切削轻快, 切入、切出工件更加顺畅;
- 刀片装夹于燕尾型定位槽, 螺钉紧固, 夹持刚性极高;
- 带修光刃设计, 使得被加工表面质量更加光滑;
- 替代传统面铣刀。
- 铣刀杆: 直径范围: 16-40mm 刀片: IQ845 SYHU-05
- 盘铣刀: 直径范围: 40-63mm 刀片: IQ845 SYHU-05
- 盘铣刀: 直径范围: 50-315mm 刀片: IQ845 SYHU 07



## 双面螺旋刃飞碟铣刀



**HELI DO**  
600 LINE

大进给及中速进给铣刀

双面螺旋刃飞碟铣刀H600采用凸三角形六切削刃刀片, 结合HEIDO的强度及飞碟铣刀的特别几何形状, 从何能获得最大3.5mm/齿的高进给, 实现高的金属去除率及加工效率。

- 高速进给, 高金属去除率;
- 高稳定性, 应用于大悬伸, 也能实现高速进给;
- 带内冷孔, 能应用于面铣, 坡走铣, 插铣;
- 高刀具寿命。

被加工材料 H13 53 HRC

|                 | ISCAR                | 竞争对手            |
|-----------------|----------------------|-----------------|
| 刀具规格            | FF FWX D080-06-32-08 | DDM 7080-27R-12 |
| 直径 (mm)         | 80                   | 80              |
| 齿数              | 6                    | 6               |
| 刀片              | H600 WXCUI 080612T   | RDHX 12T3MOT    |
| 合金牌号            | 808                  | JC5015          |
| 悬伸 (mm)         | 100                  | 100             |
| 冷却方式            | 空冷                   | 空冷              |
| 切削速度Vc(m/min)   | 55                   | 68              |
| 切削深度ap(mm)      | 1.6                  | 1.3             |
| 切削宽度ae(mm)      | 56                   | 56              |
| 每齿进给fz(mm)      | 1.52                 | 1.27            |
| 工作台进给Vf(mm/min) | 1997                 | 2057            |
| 进刀数             | 9.3                  | 11.5            |
| 刀具寿命            | 78                   | 30              |
| 加工工件数量/每切削刃     | 7                    | 2               |
| 每部件降低成本         | 72%                  |                 |

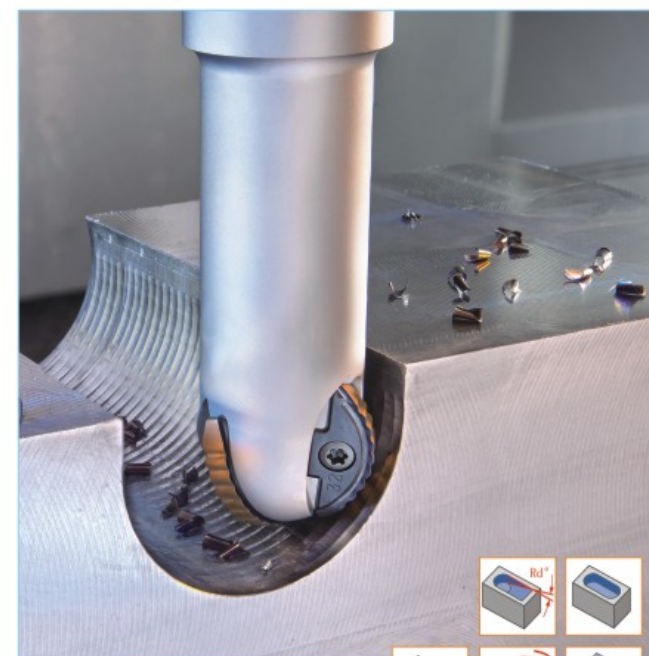


直径16-40mm

直径16-40mm

直径40-160mm

## 风火轮球头铣刀



**DROPMILL**  
风火轮球头铣刀

BLP-新型可转位过中心240°全圆弧风火轮球头铣刀, 带三个有效切削刃。

- 所有三个切削刃均为全效率切削;
- 240°全圆弧球头铣刀切削刃带分屑槽;
- 过中心铣刀;
- 冷却液通过冷却通孔直达每切削刃;
- 超高生产率大进给;
- 更低切削力使得切削加工更稳定, 消耗功率更低;
- 宽泛的仿形铣削应用, 适用于加工不同的被加工材料;
- 如同伊斯卡的大多数新刀体, BLP铣刀体采用了硬涂层(HARD TOUGH)处理, 以提升刀具的耐用性及耐磨性。
- BLP立铣刀--立铣刀直径范围: 16-50mm;
- BLP-M铣刀--铣刀直径范围: 16-40mm, 带FLEXFIT接口;
- BLP-套式铣刀--心轴型铣刀直径范围: 50mm。

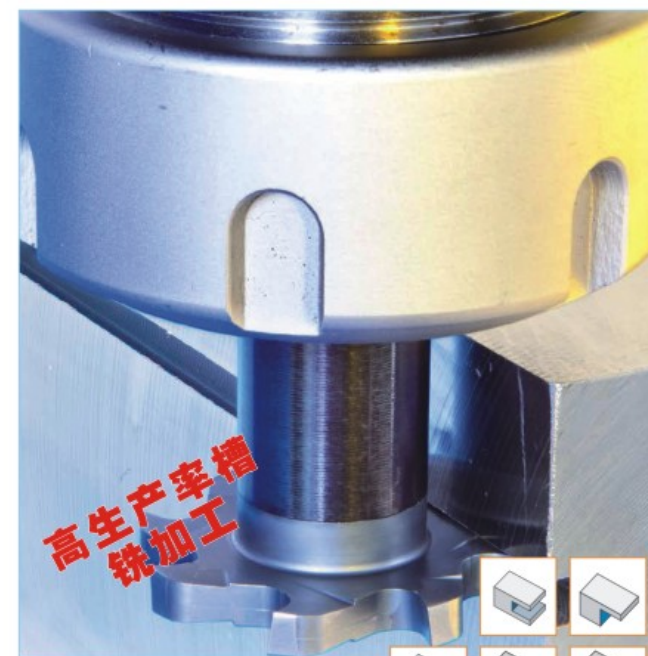


直径16-50mm

直径50mm

直径16-40mm

## T-型槽铣刀



**T-SLOT**

SD-SP15新T-型槽铣刀

新SD-SP15系列槽铣刀, 由可换式硬质合金T-型槽铣刀头及圆柱直柄钢制刀杆组成。SD S-...SP15铣刀用于窄槽铣削。

- 刀杆独特的花键定位槽可更有效地传递扭矩。
- 这种强固的装配结构, 可有效抵抗槽铣加工时的大切削力以及在大悬伸加工时的弯矩。
- 32mm T-型槽铣刀头切槽宽度为2-6mm。通用刃型设计的刀头, 可适用于对大多数工件材料进行高效槽铣加工。



直径 31.7-39.7mm  
齿宽 2-6mm

直径 32-63mm  
齿宽 3-7mm

直径 21.7-27.7mm  
齿宽 0.76-7mm

直径 50-160mm  
齿宽 1.6-4mm

# SLIMSLIT

NARROW SLITTING

最窄切宽锯片铣刀

切宽范围 0.8-1.2 mm

锯片铣刀王牌

最窄切宽锯片铣刀片  
切宽范围 0.8 - 1.2mm

## 市面上切宽最窄的锯片铣刀

- 锯片铣刀切削宽度：0.8-1.2mm；
- 刀盘直径为32-63mm；
- 刀柄直径16mm/20mm/25mm；
- 内冷却液通道带有径向朝前的出口，让排屑更流畅；
- 高生产率：加工能力是高速钢刀具的3倍-5倍的进给量。

详情  
扫码LOGIQTURN  
ISCAR CHESS LINES

# MIMSLIT

SMALL DIA SLIT

带连接螺纹的迷你槽铣刀

直径范围 16-22 mm

迷你槽铣刀王牌

两种连接螺纹可选：变形金刚  
连接螺纹 & FLEXFIT模块连接螺纹

放大10倍

带2个切削刃  
的迷你刀片

## 小直径槽铣刀 夹持独特的 带2个切削刃的迷你刀片

- 变形金刚 (MULTI-MASTER) 模块螺纹连接；
- 连接式小直径开槽、开槽刀；
- 锯片铣刀切削宽度：2.0mm-4.8mm；
- 切深：单边切深最大15.3mm；
- 刀盘直径：16mm-50mm。

详情  
扫码LOGIQTURN  
ISCAR CHESS LINES

# 铣削刀具集萃

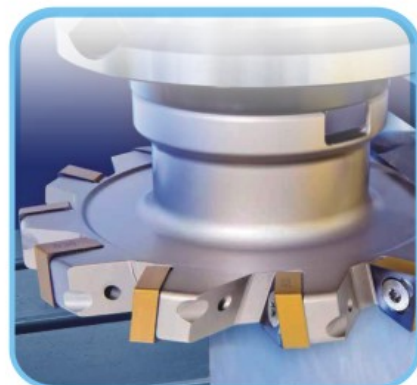
铣削系列



H390



HM 90



HELISLOT



H1200



16MILL



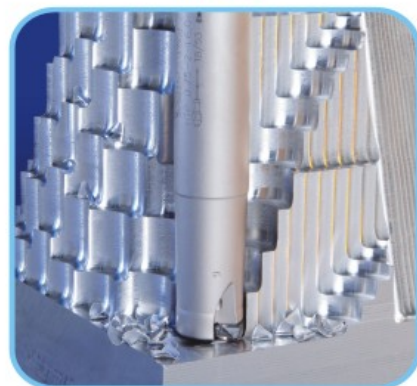
H400



MILL SHRED



FEEDMILL



TANGPLUNGE



HELITANG



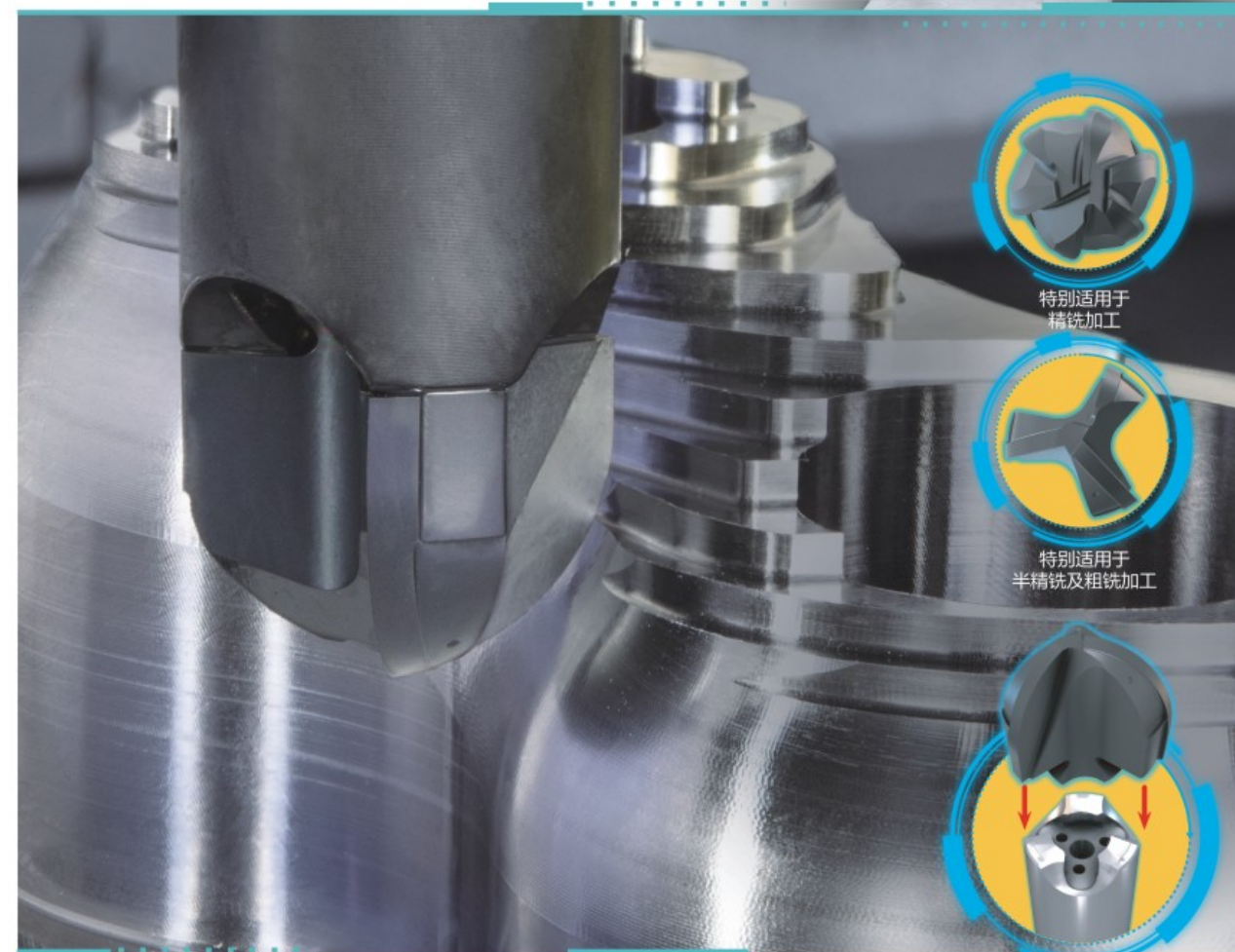
BALLPLUS



TANG-GRIP

## MILLCHAM BALLNOSE LINE

可换头式仿形铣刀  
直径范围 30-32 mm  
球头铣刀王牌



特别适用于  
精铣加工



特别适用于  
半精铣及粗铣加工



技术创新的  
装夹方式

可换头式球头铣刀，快换刀头  
用于高精度精铣加工  
及半精铣加工



易于使用



仿形，粗铣，  
半精铣，精铣



经济划算的  
刀头



快换刀头



详情  
扫码

LOGIQTURN  
ISCAR CHESS LINES

铣削系列

**SOLID MILL**  
CERAMIC ENDMILL

**大进给铣刀**  
直径范围 6-20 mm  
陶瓷铣刀王牌



粗铣加工



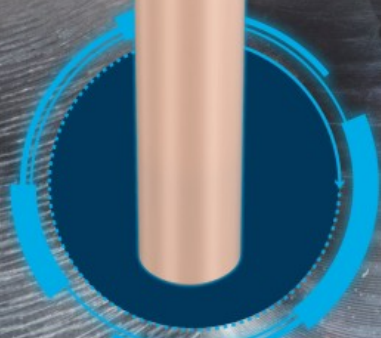
大进给铣刀  
几何形体设计



高生产率



经济划算  
的铣刀



整体陶瓷  
立铣刀

**大进给整体陶瓷立铣刀**  
更高效 & 更高生产率

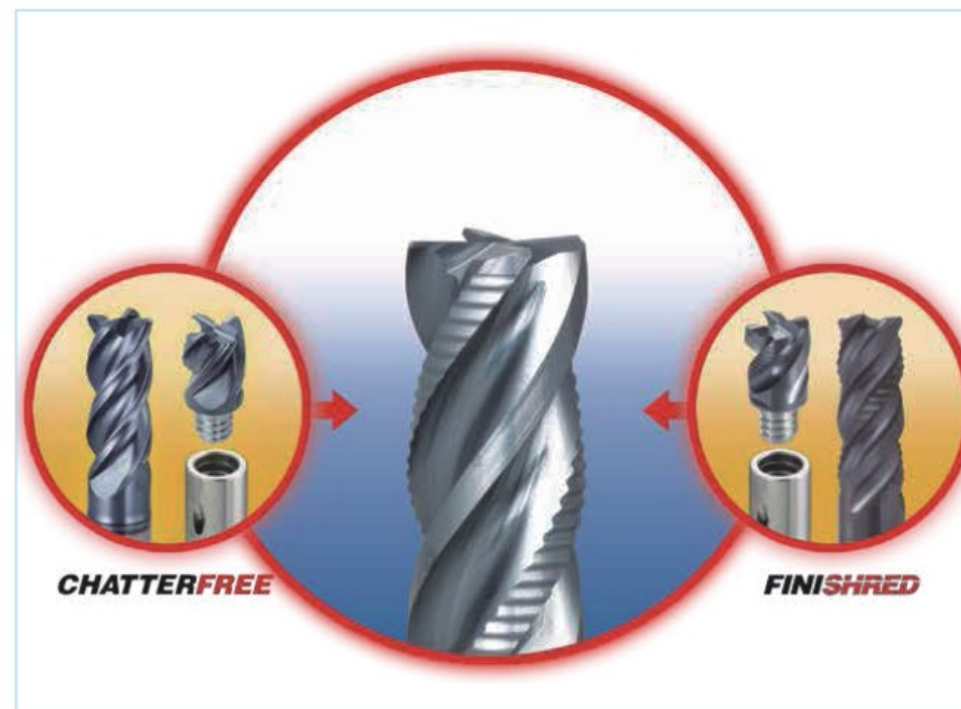
- E3-带3个排屑槽，用于肩部应用；
- E7-带7个排屑槽，适用于粗加工；
- 立铣刀由两种陶瓷材质制成：IS6专门设计用于加工HTSA；
- IS35主要用于切削铸铁和石墨、镍基超合金；
- 刀具直径为6mm至20mm；
- 推荐的切削速度高达1000m/min；
- 超级合金的平均刀具寿命为15-25分钟。



详情  
扫码

**LOGIQTURN**  
ISCAR CHESS LINES

**波刃粗精一体铣刀**

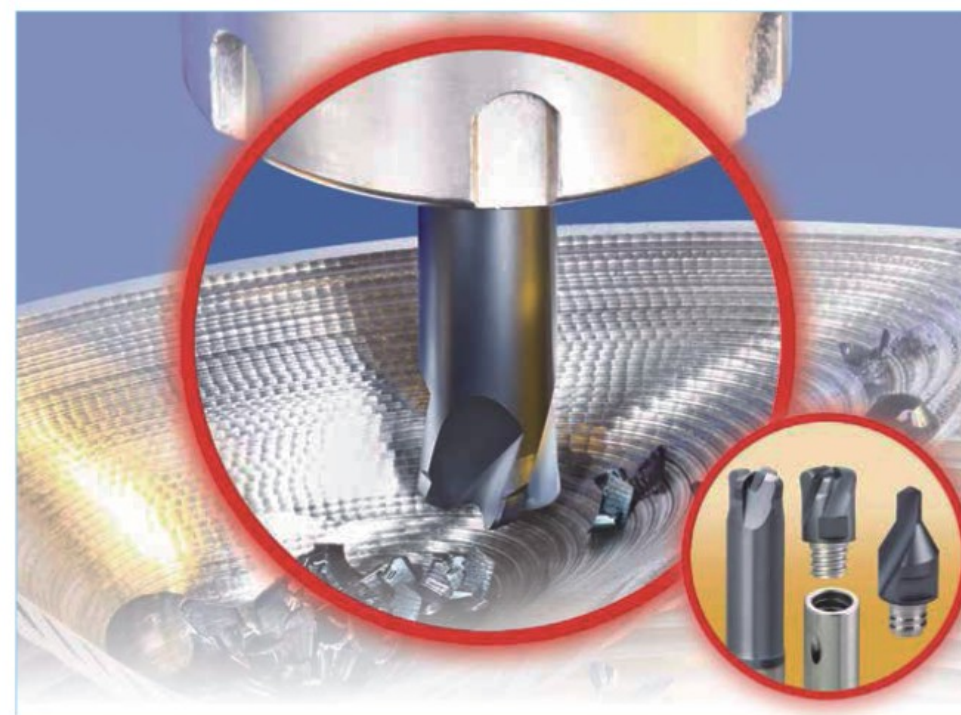


- 高生产率，全效率立铣刀，以粗加工切削参数，收获精加工表面质量；
- 独特的刀具设计即便在高载荷应用中也减振抗噪；
- 特别适合应用于键槽加工。

**1**把硬质合金立铣刀同时完成粗精加工**2**种应用

直径范围：**6-25mm**

**SOLID MILL 大进给立铣刀**

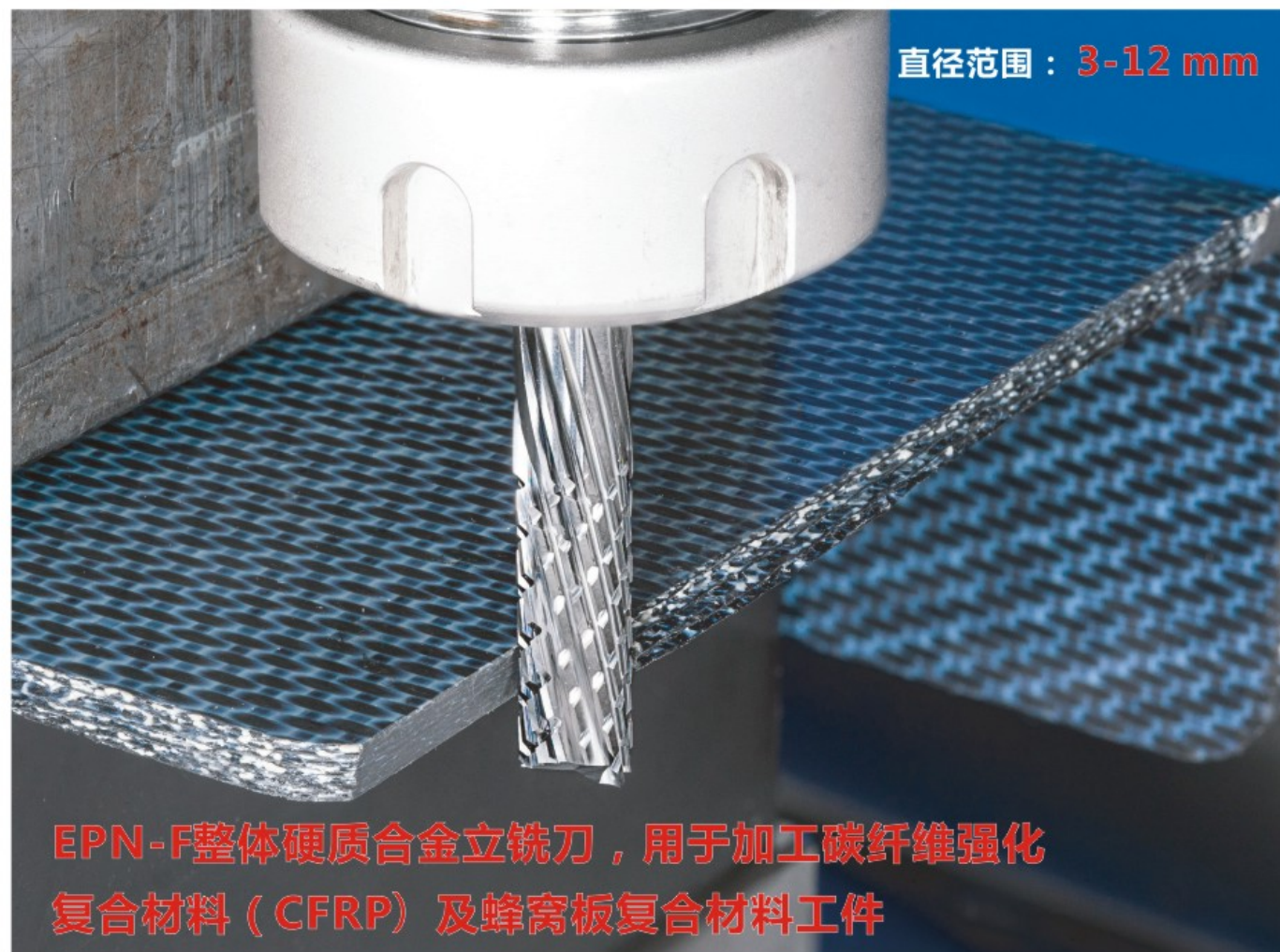


- 是粗加工应用的优选方案，主要推荐应用于模具工业；
- 可用于槽铣、型腔铣、螺旋插补铣及最大切削深度达3XD的轮廓铣；
- 与常规球头立铣相比，进给量高出**5-10倍**；
- 缩短了加工周期，提高了生产率；
- 为采用小直径铣刀的加工应用提供了大进给铣刀解决方案。

**带4个螺旋切削刃的不等齿距立铣刀**

直径范围：**6-20mm**

# SOLIDMILL 菠萝纹复合材料加工铣刀



直径范围：3-12 mm

EPN-F整体硬质合金立铣刀，用于加工碳纤维增强复合材料（CFRP）及蜂窝板复合材料工件

新型整体硬质合金立铣刀具有独特的切削刃处理方式,专门用于加工碳纤维增强复合材料（CFRP）及蜂窝板复合材料工件。

复合材料在航空工业领域应用的增长，对刀具公司提出了新的挑战。而碳纤维增强复合材料（CFRP）是特别难加工的复合材料。

复合材料因每一层材料的物理性能不同从而获得高硬度，高韧性及高强度的性能，但这类材料出色的耐磨性也导致其难以加工。在加工碳纤维增强复合材料（CFRP）时，由于苛刻的加工环境，刀具寿命会变得非常短。

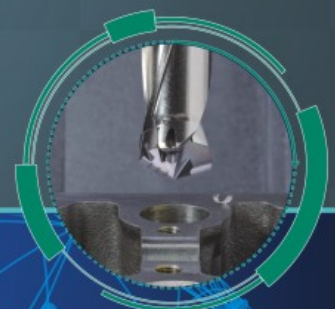
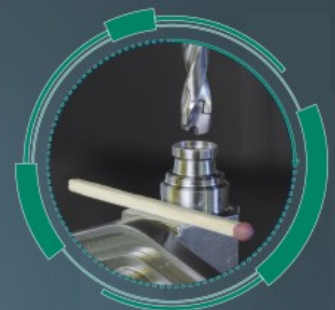
源于复合材料的准确配比是不明确的，设计出合适的刀具变得非常困难。

在加工诸如碳纤维增强复合材料（CFRP）这样的复合材料时，切屑的生成无从谈及；取而代之的是，材料的去除描述为破碎或许更为恰当。

EPN-F立铣刀的特点：

- 密齿-带10个或12个螺旋刃带；
- 独特的切削刃轮廓形状显著提高了被加工表面质量；
- 在许多案例中，解决了碳纤维增强复合材料（CFRP）崩边的现象；
- 有效缓解加工分层的趋势；
- 降低了切削力；
- 提供非涂层的IC02合金牌号或按需求提供金刚石涂层。
- 可实现垂直下刀，简化加工工艺，效率高！

LOGIQTURN  
ISCAR CHESS LINES



高生产率



适用于所有被加工材料



新生代



经济划算的刀头

MACHINING IN DUSTRY4.0 INTELLIGENTLY

# LOGIQ 3CHAM

THREE FLUTE CHAMDRILL

3个有效切削刃  
刀头直径范围 12-25.9 mm  
逻辑·智胜王牌钻头



刀头直径范围 12-25.9 mm  
钻深比3xD & 5xD



自定心刀头



用于加工  
钢件 & 铸铁件



高生产率



经济划算  
的刀头



快换刀头

3个有效切削刃  
钻削加工生产率更高

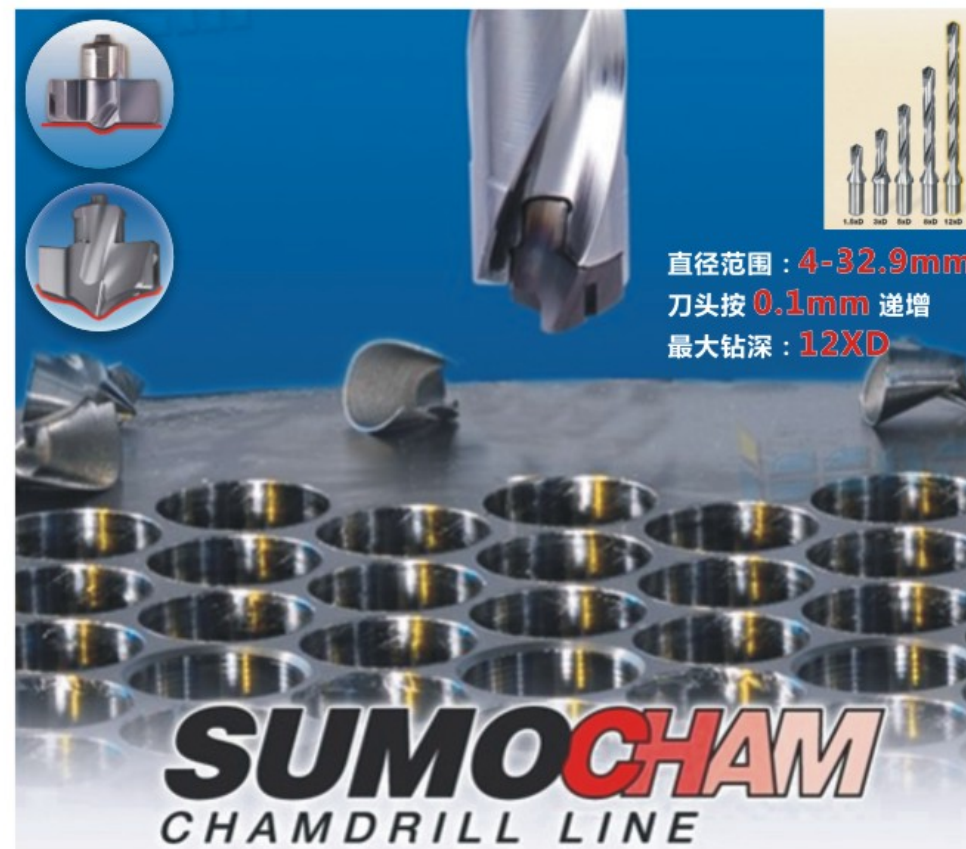
- 带3个切削刃的可换式刀头；
- 定位槽夹持于钻杆使得径向跳动更小；
- 刀头的自定心形状设计确保断续切削以及恶劣加工条件下也能可靠地执行钻削加工；
- 刀头的3个切削刃使得生产率能提高50%。



详情  
扫码

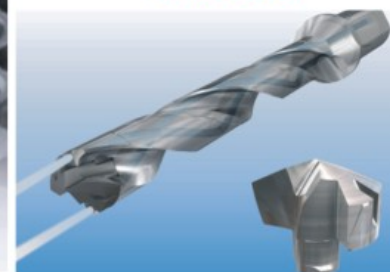
LOGIQTURN  
ISCAR CHESS LINES

## 束魔变色龙钻



### 束魔变色龙钻

- 提供4种不同标准几何形状的可换刀头。分别用于钻削钢件，难加工材料，铸铁和铝合金；
- 独特的刀槽设计，钻削切削力越大，夹持力越大；
- 可在机更换刀头，效率高；
- 楔形结构设计，免除了刀头脱落的可能性；
- 加工孔径公差： $D \pm 0.05$ ；
- FCP刀头系列，可获得很多加工应用中所需的近平底孔；
- 钻杆带螺旋状内冷却通孔，钻杆耐用，结构可靠；
- 高精度定心，加工孔精度高，孔表面质量高，可达Ra0.4-2.0。



## 复合变色龙钻 COMBICHAM



- 全效率设计，钻头可实现高速进给钻削；
- 高精度，高被加工表面质量；
- 钻尖具有自定心功能，可实现高的穿透率，不需要预钻孔；
- 加工孔径公差： $D + 0.1 / - 0.05$ ；
- 中心刀片使用标准变色龙钻尖，周边刀片使用DR螺旋钻标准刀片，刀具库存更优化；
- 最大钻深5XD。



## BAYO T-REAM 卡口式铰刀



直径范围：**11.500-32.000mm**  
最大铰削深度**8XD**

### 新型可换刀头式铰刀 BAYO T-REAM

- 可换头设计，实现在机更换刀头，缩短停机时间；
- 与常规铰削方式比较，此先进铰削方案令进给率大幅提高；
- 在大批量生产的应用中，可大量节省加工时间、劳动力成本并提高生产力；
- 这款铰刀设计有内冷却孔，加工时，铰刀头能得到充分的冷却和润滑，从而获取非凡的刀具寿命；
- 专利设计的卡口，稳固耐用；
- 加工孔径公差H7；
- 配合变色龙钻效率更高，寿命更长；
- 可非标定制。



## MF 多功能刀具



### MF 多功能刀具

- 同一款刀具连续加工不同工序，大大降低了非生产时间在整个生产节拍中的比率。
- 进一步降低了刀具成本，库存管理成本及库存。
- 在许多案例中，解决了刀塔可夹持刀具数量有限的问题。
- 瑞士型自动机床的理想解决方案。

直径范围**8-32mm**

直径范围**3-8mm**

HIGHLINE  
IQ

## SUMO束魔枪钻



### SUMO束魔枪钻

新型束魔变色龙枪钻 (SUMOGUN) 用深孔钻削，钻削直径范围 12-25mm，总钻削深度达 1000mm。该枪钻可实现在机更换刀头，带2个直排屑槽，夹持标准的变色龙刀头。

变色龙枪钻刀头为全效率设计，在加工中的工作台进给大大高于市场上现有的枪钻。

- 机床进给是普通焊接枪钻的2-5倍；
- 双排屑槽，全有效齿；
- 快换刀头，提供多种几何形体的刀头；
- 采用涂层硬质合金牌号；
- 卓越的直线度和同轴度；
- 高精度定心，加工孔精度高；
- 钻孔表面精度高，达Ra0.4-2.0；
- 钻杆采用直内冷孔设计。

## TRIDEEP 三刃深孔钻



直径范围：**12-28mm**

### TRIDEEP三刃深孔钻 夹持带三个切削刃刀片的新型 枪钻及深孔钻头

TOGT分屑槽刀片带三个具有大正前角断屑槽的切削刃，修光刃设计保障被加工孔表面质量高。

- 目前市场上仅有一款夹持三个切削刃刀片深孔钻(其他供应商只提供1-2个切削刃的刀片)；
- 周边磨制得高精度刀片，可获得高达IT10精度的孔径；
- 分屑槽设计保障了加工中生成易于排出的窄切屑，相对于市场上的其它钻头，可实现更高的进给率；
- 刀片上的修光刃设计可获得出色的被加工表面质量；
- 刀片直接装夹无需调整，不必为加工出高精度孔径而进行微调；
- 钻头可配合经济的硬质合金导向块或焊接式导向块使用。

# FINEBEAM 高精度深孔钻



伊斯卡-UNITAC  
专业深孔钻削解决方案

FINEBEAM系列深孔钻，直径范围25-65mm，提供单管钻和双管钻两种解决方案。

- 提高了钻头精度，钻头直径公差仅为原来的30-50%；
- 更高的孔直线度及被加工表面质量；
- 更大进给，可提高生产率；
- 排屑空间更大，提高了排屑性能；
- 拓展钻头直径范围至25-65mm；
- 新添了内连接螺纹钻头。

# T.TE.DI.



T.TE.DI.  
高精度的铝加工刀具,主要应用于汽车发动机的加工。



# WHISPERLINE ANTI-VIBRATION

## 防振GRIP 防振刀具王牌



用于工件直径D<200  
最大切槽深度Tmax-r=98



独特的防振刀板  
用于大直径切断加工 & 切深槽加工



内冷



高生产率



大直径切断  
切深槽



高效加工  
大悬伸

技术创新的配重设计  
实现对振动的补偿

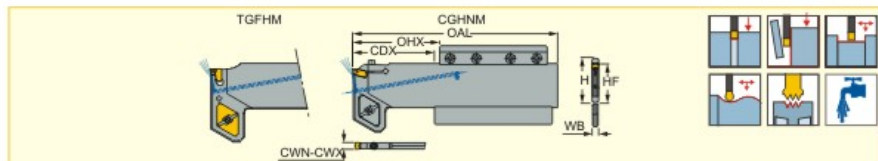


详情  
扫码

LOGIQTURN  
ISCAR CHESS LINES

**WHISPERLINE**  
ANTI-VIBRATION

**防振刀板**  
防振刀板，用于切深槽 & 车削



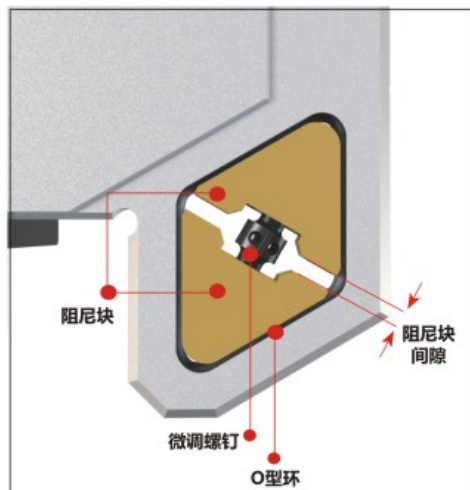
| 型号              | CWN  | CWX  | OHX   | CDX                  | WB   | HF   | H    | OAL    | 刀片          | 刀片        |
|-----------------|------|------|-------|----------------------|------|------|------|--------|-------------|-----------|
| CGHNM 53-6DG-AV | 5.50 | 6.40 | 100.0 | 93.00                | 5.20 | 45.0 | 52.6 | 235.00 | GIMF/N 6    | EDG 44A*  |
| TGFHM 53K-8-AV  | 7.70 | 9.00 | 100.0 | 93.00                | 7.40 | 45.0 | 52.6 | 235.00 | TAG/TAGB 8  | ETG 8-12* |
| CGHNM 53-P8-AV  | 8.00 | 8.00 | 100.0 | 93.00 <sup>(1)</sup> | 7.40 | 45.0 | 52.6 | 235.00 | GIMY/F/MM 8 | HW 4.0    |

<sup>(1)</sup> 用于工件直径 D < 200, 最大切槽深度 Tmax-r=98

\* 可选, 需单独订购。

**用户指南**

- 转速RPM 是影响振动的最重要的因素之一。为使得采用WHISPERLINE刀板在深槽加工中能保持稳定、可控的切削过程, 需使得转速RPM保持常数, 取代通常的切削速度保持常数。万一发生振动, 操作人员首先应考虑降低转速RPM。
- 伊斯卡会为每一个刀板按悬伸100mm对阻尼块预先校准以使得刀具性能更佳。尽管在这样的校准后, 防振刀板能适用于较大范围的悬伸, 但最终用户仍然可以根据实际需求通过对微调螺钉进行简单的微调使得刀具加工性能更佳。



**微调校准**

在开始校准操作前, 请测量并记录两个阻尼块之间的初始间隙。这有助于当校准操作并未对加工效果有所改善时, 仍能恢复出厂的初始状态。

1. 当刀板的悬伸小于 100mm, 推荐通过顺时针拧动微调螺钉从而对O型环实现推压 (需确认阻尼块之间的间隙增大)。
2. 当刀板的悬伸大于 100mm, 推荐通过逆时针拧动微调螺钉从而减少对O型环的压迫 (需确认阻尼块之间的间隙减小)。

3. 基于标准预调悬伸100mm, 刀板悬伸每变化 30mm, 需对微调螺钉执行旋转半圈的微调校准。举例说明: 当悬伸为70mm时, 需将微调螺钉顺时针旋转半圈。



**LOGIQ FGRIP**  
HIGH FEED GRIP HOLDER

**独特的模块化刀板  
带4槽切削刃**



**带4槽切削刀  
坚固耐用的模块刀板**

- 出色的稳定性, 大直径的无振动分模系统;
- 适用于现有的2-5mm的TANG-GRIP和DO-GRIP刀片;
- 用于最大 $\phi 52\text{mm}$ ,  $\phi 82$ 和 $\phi 120\text{mm}$ 棒直径的切断应用;
- JETCUT高效内冷却便于排屑, 提高刀具寿命;
- 全底部支撑, 具有出色的稳定性。



# PENTACUT

PARTING & GROOVING LINE

迷你五角霸王刀用于切槽 & 切断加工  
& 台肩槽加工切宽范围 0.25-3.18mm  
小零件加工王牌



- 螺纹加工
- 车削-切槽
- 仿形加工
- 切断&切槽
- 背车

左手 & 右手刀片切宽：  
0.25 - 3.18 mm

## PENTA 17系列

带5个切削刃的刀片，在小零件加工中，  
刀片及刀杆组合能实现  
左右手台肩槽加工



用于切槽，切断  
车削 & 螺纹加工



适用于所有  
被加工材料



技术创新

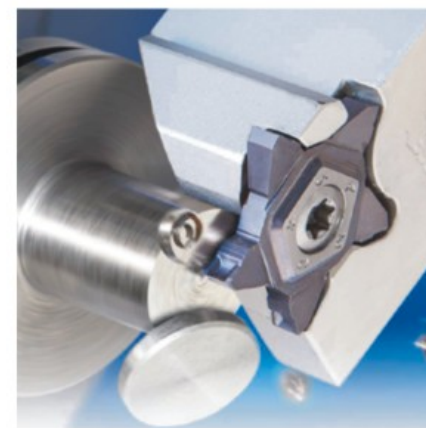


经济划算的刀片



详情  
扫码

LOGIQTURN  
ISCAR CHESS LINES



# PENTACUT

PARTING GROOVING LINE

五角霸王刀片，更经济的端面切槽 & 精整车

- 带5个切削刃，每切削刃单价更经济。
- 在刀杆的两侧均可实现在机快换刀片切削刃。  
集四种应用于一身的系统
- 高精度切槽加工
- 切断加工
- 精整车，轻型侧面车削
- 倒角
- 同一刀片可用于左手及右手切削。
- 刀片切削宽度范围为0.5-4.0mm。
- 独特、通用的断屑槽。
- 高刚性夹持系统，保障了所加工侧壁的直线度  
及表面质量，并获取平的切槽底面
- 各种加工条件下，加工绝大多数被加工材料，  
可获得高优异的被加工表面质量。
- 高刚性夹持系统结合坚固刀片设计，保障了高  
速切削的可靠性。
- 提供不同断屑槽的刀片，用于加工各种被加工  
材料，实现不同应用。

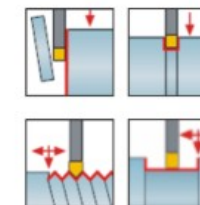


### PENTA 24系列

方刀杆范围:10-25mm 最大切深:6.5mm

### PENTA 34系列

方刀杆范围:16-32mm 最大切深:10mm





### 带五个切削刃的强大刀片，用于高精度切断及切槽加工

伊斯卡IQ五角霸王刀系列刀片带5个切削刃，应用于切断及切槽加工；与经典五角霸王刀相比，此系列刀片切槽更深，切断直径更大。

IQ五角霸王刀系列以革新的刀片燕尾槽定位夹持，刀片和刀体为面接触令夹持更牢靠，更稳固。也因此刀片可进行精整车并承受侧向力。以上特性确保IQ五角霸王刀在切断加工中获得出色的直线度及更高的被加工表面质量。

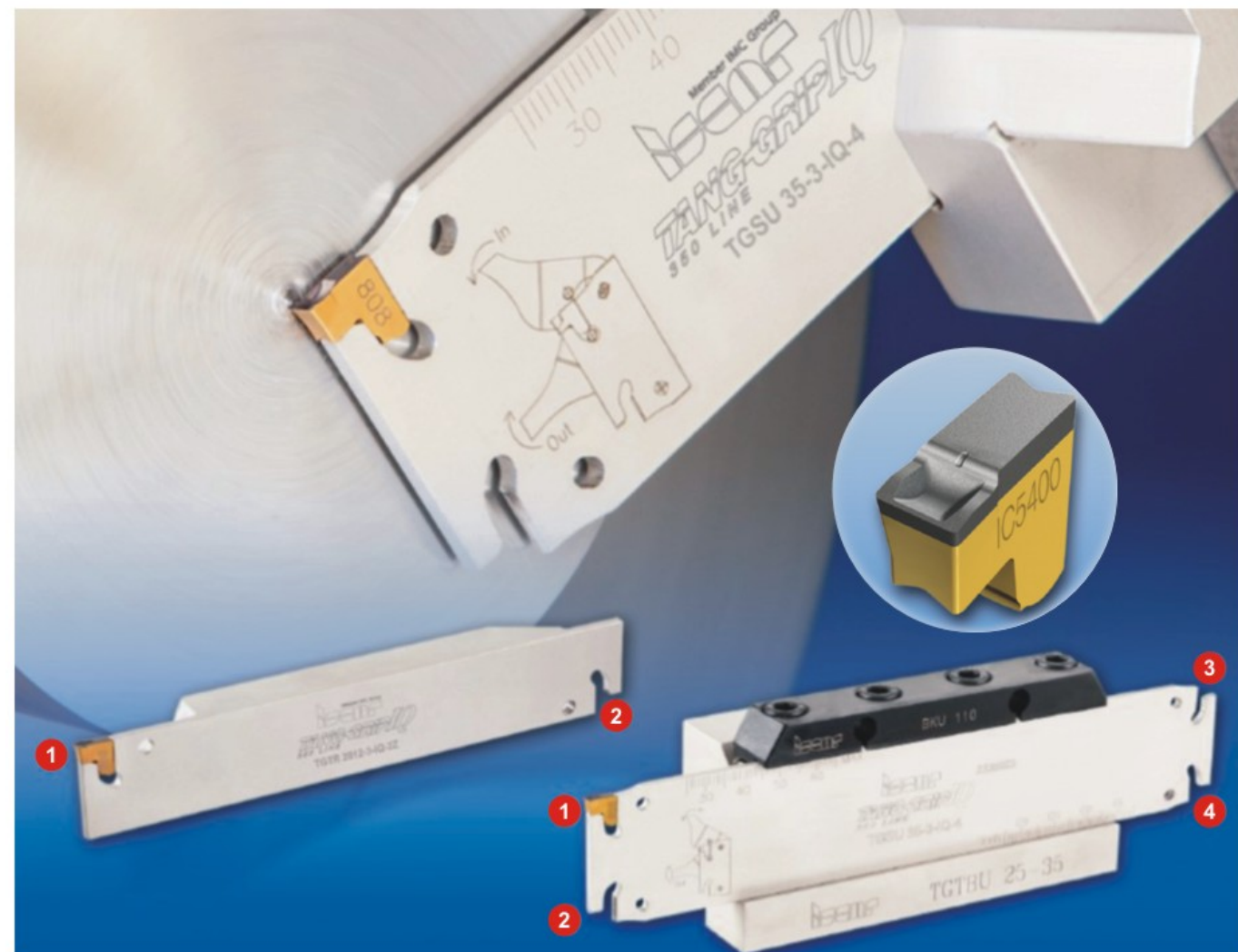
新型刀片夹持机构让转换切削刃和更换刀片更加简便快捷。

提供三种规格的刀片用于切断：

刀片：PENTA D22 刀片宽2mm, 最大切削深度11mm(D22mm)

刀片：PENTA D32 刀片宽2mm,3mm 最大切削深度16mm (D32mm)

刀片：PENTA D40 刀片宽2mm,3mm 最大切削深度20mm (D40mm)



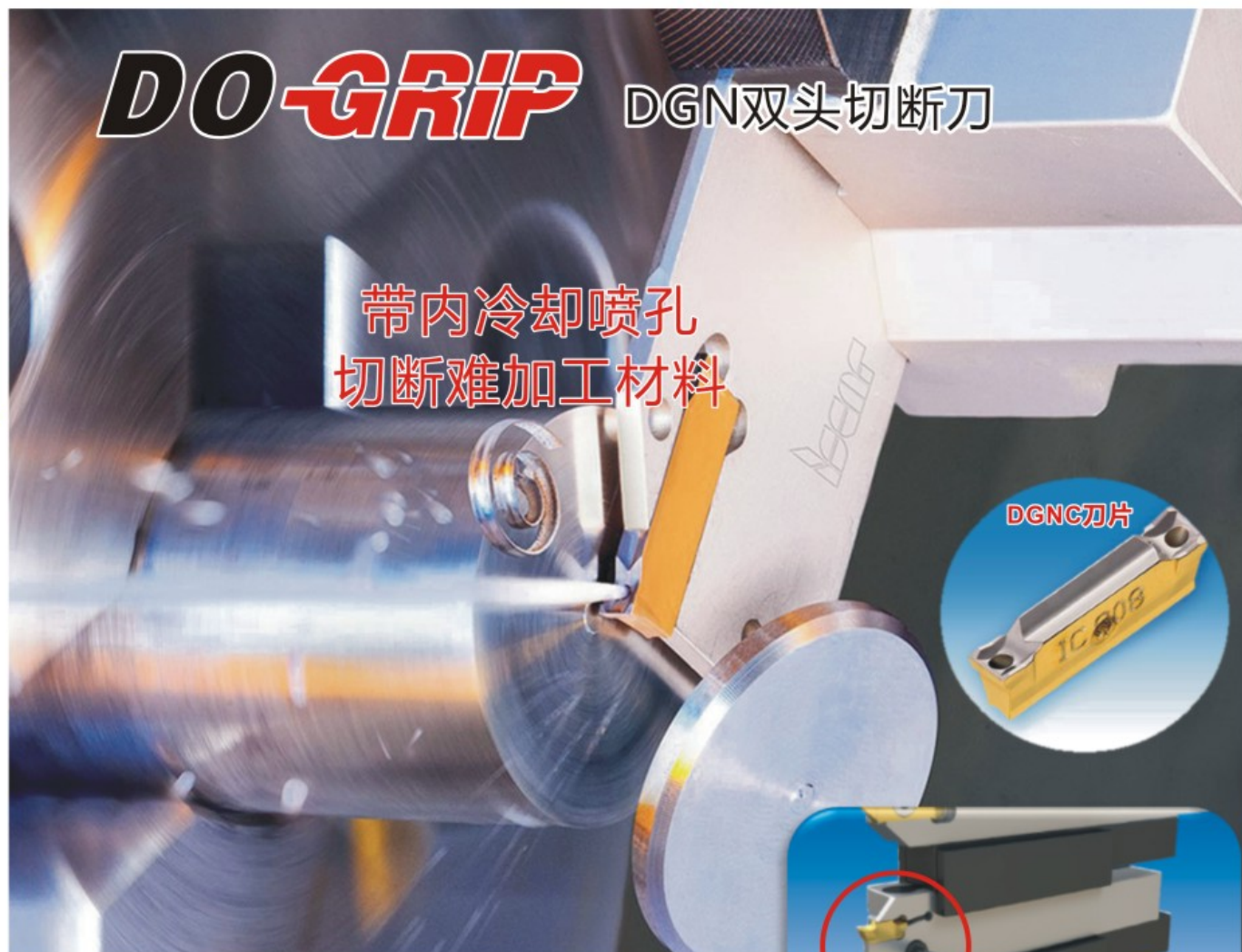
## TANG-GRIP IQ 立装自夹式IQ槽刀

无上压爪设计使得排屑流畅，刀具寿命更长！

### 系统特性：

- 高刚性立装夹持，定位最佳的刀夹；
- 高刚性夹持使得高进给成为可能，并且提高了工件直线度与表面光洁度；
- 推荐用于切断大直径工件及断续加工；
- 排屑流畅，这在切深槽加工及切断加工中尤为重要；
- 立装夹持及排屑流畅的综合影响，提高了刀具及刀槽的寿命；
- 解决了退刀时刀片可能会脱落的问题；
- 同一刀片可用于右手及左手刀；
- 伊斯卡将切断刀及切断刀柄的定位槽数翻倍，这使得刀杆的使用成本降低了一半。
- 最小宽度1.4mm的刀片最大加工直径35mm

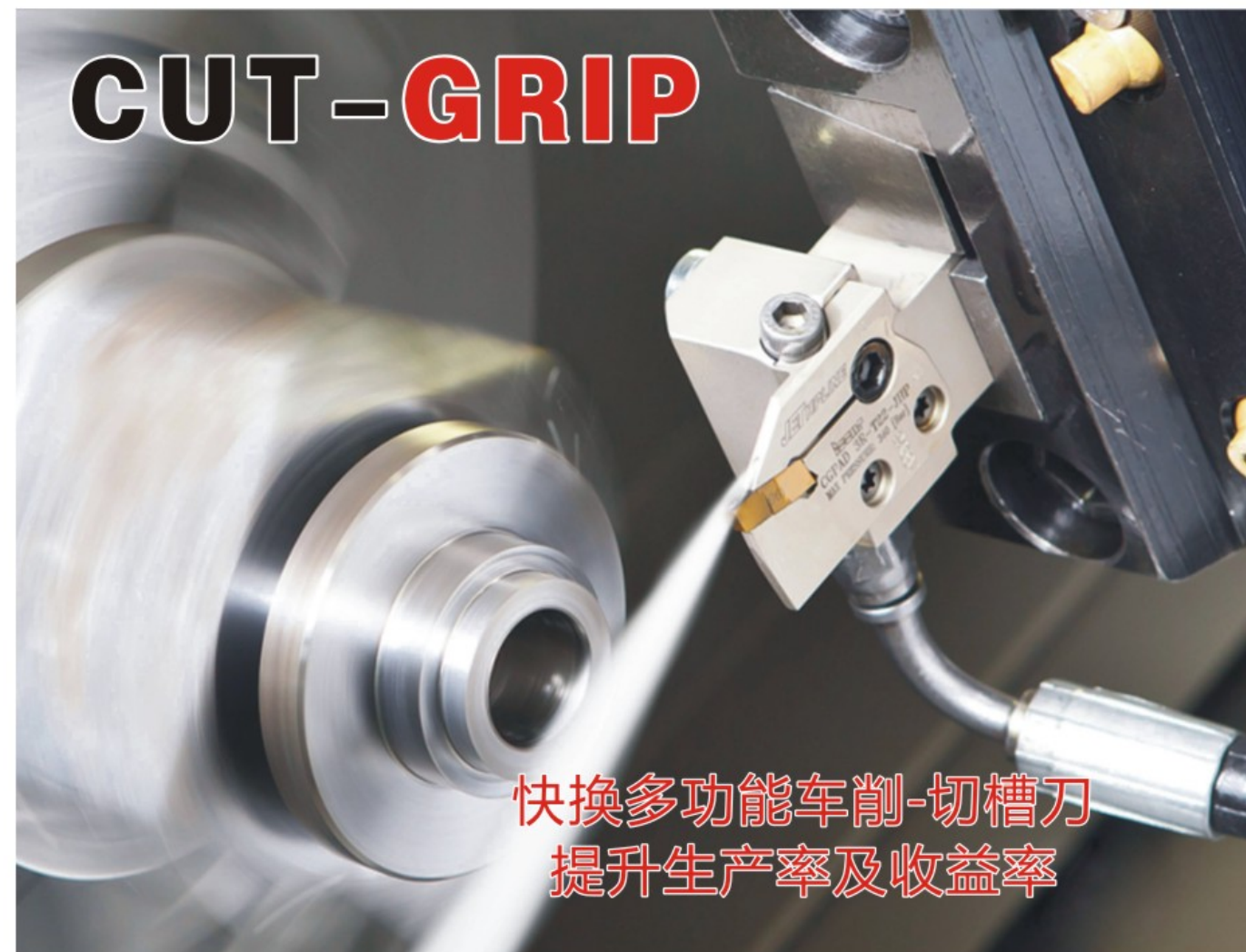




- 切断的首选
- 双头刀片
- 采用自夹式用于大直径的深槽加工
- 采用螺钉夹紧式用于小直径加工（提供侧锁紧机构的刀杆便于瑞士走心机使用）

经典型号系列：

| 型号             | 韧性 ← 耐磨性 |       |        |       |       |       |       |       |      |       | 推荐切削参数<br>f切槽<br>(mm/rev) |           |
|----------------|----------|-------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|------|-------|---------------------------|-----------|
|                | IC328    | IC830 | IC1028 | IC354 | IC30N | IC308 | IC808 | IC908 | IC20 | IC807 |                           | IC907     |
| DGN 2002C      | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.05-0.16 |
| DGN 2202C      | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.05-0.16 |
| DGN 3102C      | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.10-0.25 |
| DGNC 3102C     | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.10-0.25 |
| DGR/L2202C-6D  | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.04-0.12 |
| DGR/L3102C-15D | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.08-0.14 |
| DGR/L3102C-6D  | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.08-0.18 |
| DGN 1402J      | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.03-0.12 |
| DGN 2202J      | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.04-0.12 |
| DGN 3102J      | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.04-0.16 |
| DGR1402J-8D    | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.03-0.08 |
| DGR/L2202J-6D  | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.03-0.10 |
| DGR2202J-15D   | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.03-0.08 |
| DGR/L3102J-15D | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.04-0.10 |
| DGR/L3102J-6D  | •        | •     | •      | •     | •     | •     | •     | •     | •    | •     | •                         | 0.04-0.14 |



伊斯卡独特的车削-切槽刀（俗称霸王刀），是多功能车削刀具，可按工艺顺序进行切槽及车削加工。从车削转换到切槽，需充分考虑切槽的基本原理，避免因操作不当而破损。伊斯卡推出不同的霸王刀（CUT-GRIP）以提高生产率及收益率。

仅需一把模块式霸王刀杆（横向或纵向的），就可以安装不同功能的模块式刀夹，以实现多种加工应用，实现了一刀多用的功能，从而大大减少了刀具成本和库存。

CAPTO 系统      HSK 系统      KM 系统



小直径端面加工系列



刀杆: HGHR/L  
刀片: GRIP.../HGPL"

W=3mm  
Tmax=6mm  
Min.dia.=12mm

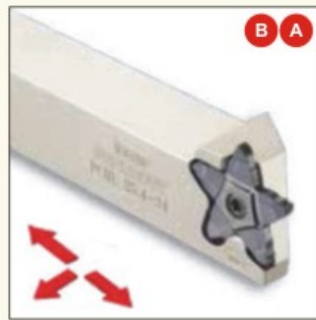
整体刀杆式·装夹双头3mm切宽刀片。用于小直径工件的端面车削及切槽。最小首切直径12mm。



刀夹: HGAER/L  
刀夹: HFAER/L  
刀片: HFPRL

W=3-6mm  
Tmax=32mm  
Min.dia.=12mm

可换式刀夹夹持HELIFACE & GRIP刀片·用于加工端面深槽。



刀片: PENTA34F

W=2.39-4mm  
Tmax=5mm  
Min.dia.=22mm

五角霸王刀片, 用于端面切槽及精整车, 最大切削深度为5mm, 最小首切直径为22mm。



刀杆: PICCO R010

W=1-3mm  
Tmax=3.5mm  
Min.dia.=6mm

整体硬质合金小刀杆, 加工内孔端面浅槽, 最小首切直径为6mm。

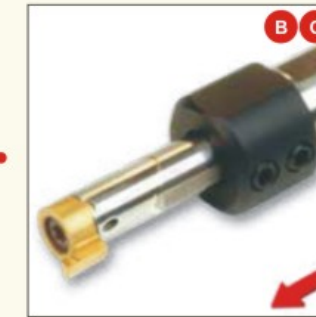
小直径端面加工系列



刀杆: PICCO R015

W=2.5-3mm  
Tmax=30mm  
Min.dia.=15mm

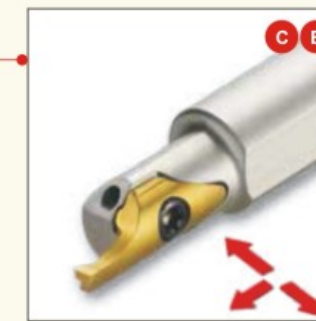
整体硬质合金小刀杆, 最大切削深度30mm, 最小首切直径为6mm。



刀杆: MGCH 09C  
刀片: GFQR...

W=1-2.5mm  
Tmax=3mm  
Min.dia.=12mm

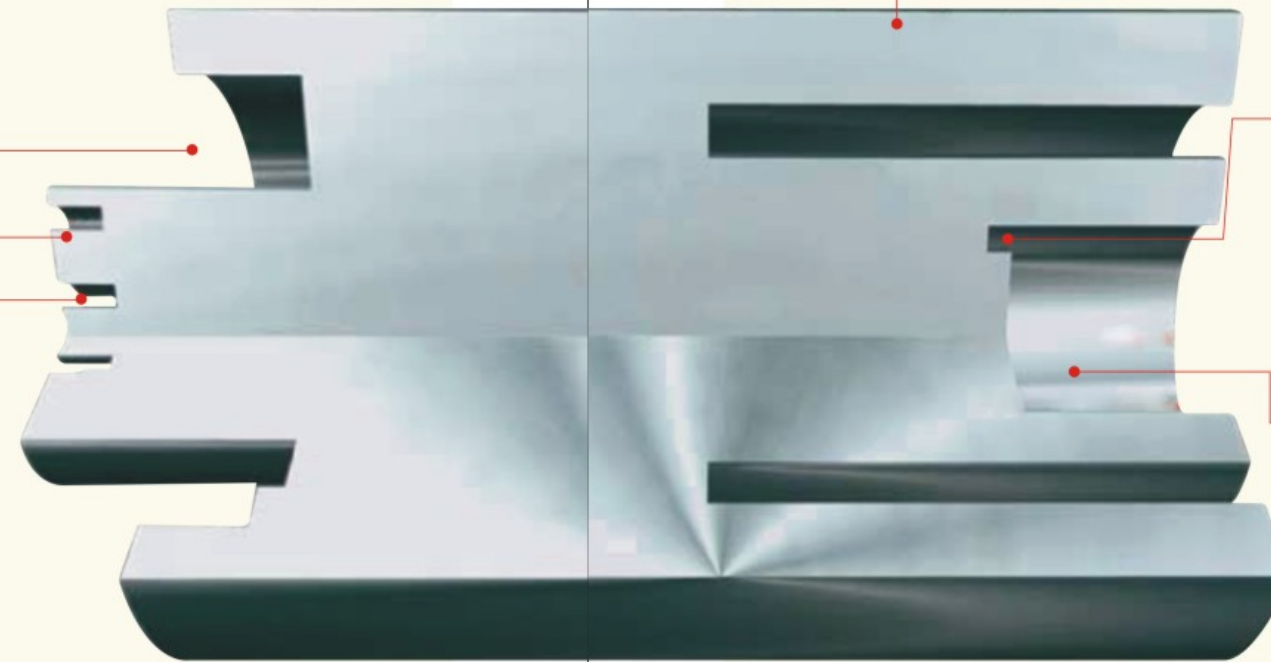
螺钉夹紧刀片于带内冷却通孔的整体硬质合金刀杆上。用于加工端面浅槽, 最小首切直径为12mm。



刀杆: MIFHR9.5C-8-8  
刀片: MIFR8-...

W=1.5-3mm  
Tmax=5.5mm  
Min.dia.=8mm

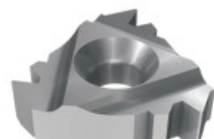
MINCUT-新型内孔端面车削、切槽刀, 加工小直径范围8-17mm。定位槽强固而稳定, 带内冷却通孔。



## ISCAR THREAD

## 螺纹加工系列

## 平装刀片的主要类型

B/M-型  
16ERM 1.5 ISOU-型  
22UEIRL U60通用型  
16ER 1.50 ISO梳齿型  
16ER 1.50 ISO M2内冷小螺纹  
06IR 0.50 ISO

## 螺纹加工的补充系列



通用牙型 (TIP)



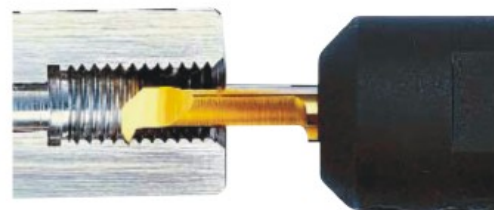
全牙型 (TIP)



走心机系列

PENTA 5切削刀  
螺纹系列DECA IQ 10切削刀  
螺纹系列

## 迷你型内孔螺纹系列

内螺纹硬质合金小刀杆，最小加工孔径**2.4mm**60°和55°通用型内孔牙刀，最小加工孔径**8.0mm**ISO 60°公制螺纹刀片，最小加工孔径**10mm**，内孔端面槽刀片通装PENTA CUT 五角霸王刀  
THREADING LINE

## 五角霸王刀

伊斯卡五角霸王刀系列，令经济型带5个切削刃的PENTA24实现了螺纹加工的应用。

目前可提供的全牙形螺纹刀片为ISO, UN, 惠氏 (W), 英制 (BSPT) 及 NPT; 可提供的通用牙形刀片为60° (MT) 及55° (WT).

## 特点:

- 多达五个切削刃，单个切削刃性价比极高；
- 高刚性夹持系统结合强固的刀片设计，可实现非常高的切削参数；
- 刀片带断屑槽，切屑短且易于排出，实现高精度及优异的被加工表面质量；
- 从刀杆的任一方向，均可轻松快速地更换刀片切削刃；
- 当某一切削刃破损，不影响其余切削刃得正常使用。

## DECA-IQ-THREAD



伊斯卡推出IQ五角双头螺纹刀 (DECA-IQ-THREAD)，一款新型立装夹持螺纹刀片，带10个切削刃。

## 独特的受专利保护的IQ五角双头螺纹刀

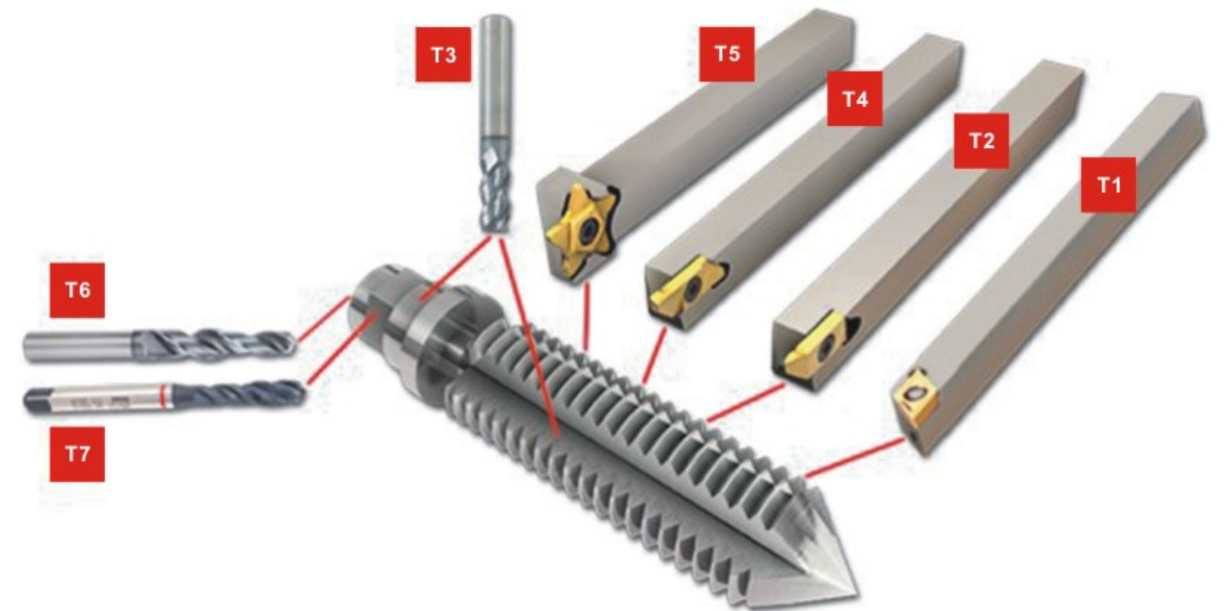
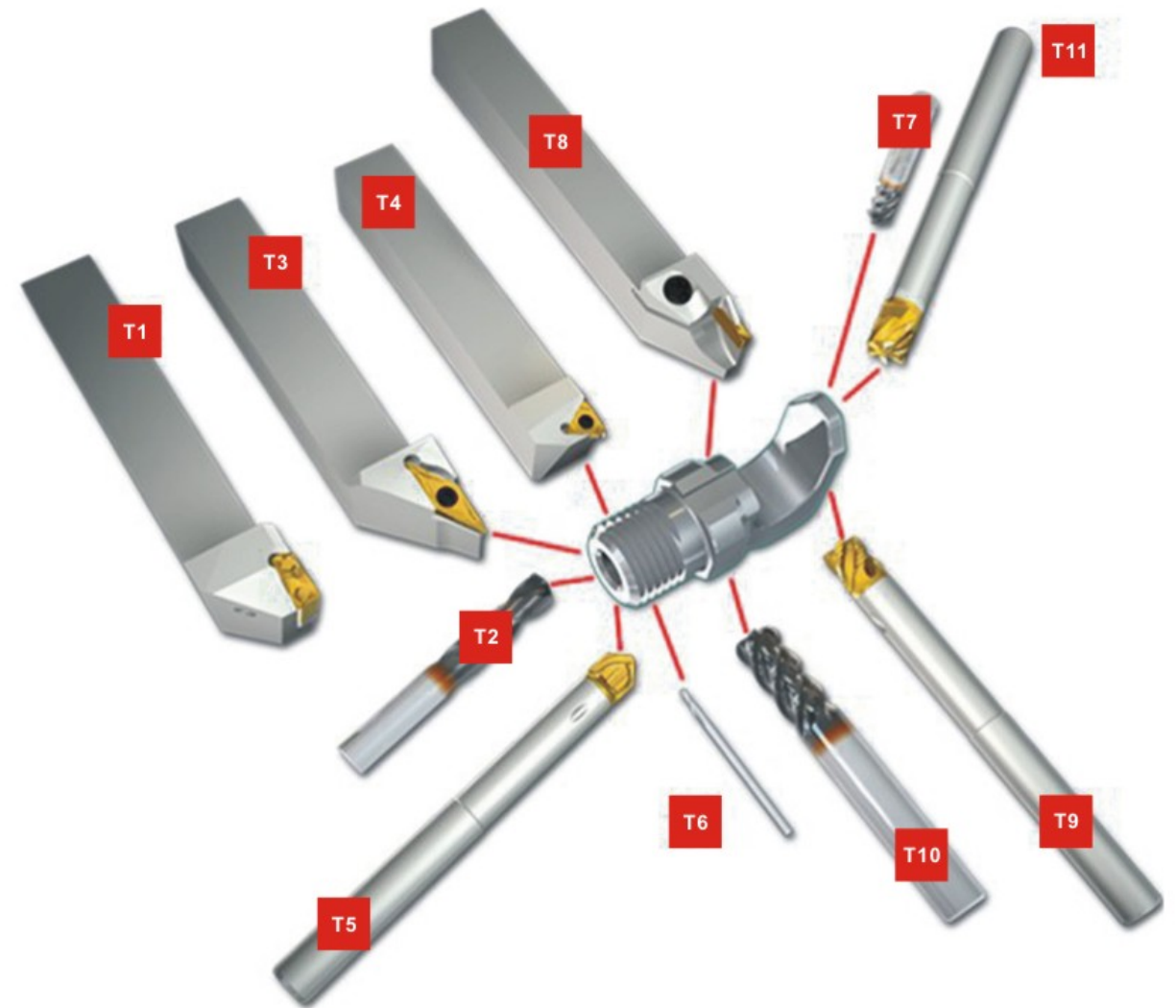
(DECA-IQ-THREAD) 外接圆直径为16mm，五角刀片带10个切削刃。相比于见的三刃平装螺纹刀片，全新设计几何形状刀片每切削刃更经济。新刀片采用了通用合金牌号IC908。与主流螺纹刀片制造商的产品相比，这款全新螺纹刀片寿命显著延长。操作者不需完全取下刀片锁紧螺钉即可在机对另外4个切削刃进行转位操作，故而刀片转位简捷方便，真正实现“无停机时间”！夹持全新螺纹刀片的刀体设计有内冷却通道，既适用于常规冷却加工，也适用于高压冷却加工。

在第一阶段，伊斯卡推出带最通用的螺纹牙型及螺距的螺纹刀片：TTG-16E-ISO - ISO公制；TTG-16E-UN - 美制UN；TTG-16E-A55-55° 通用牙型；TTG-16E-A60-60° 通用牙型。

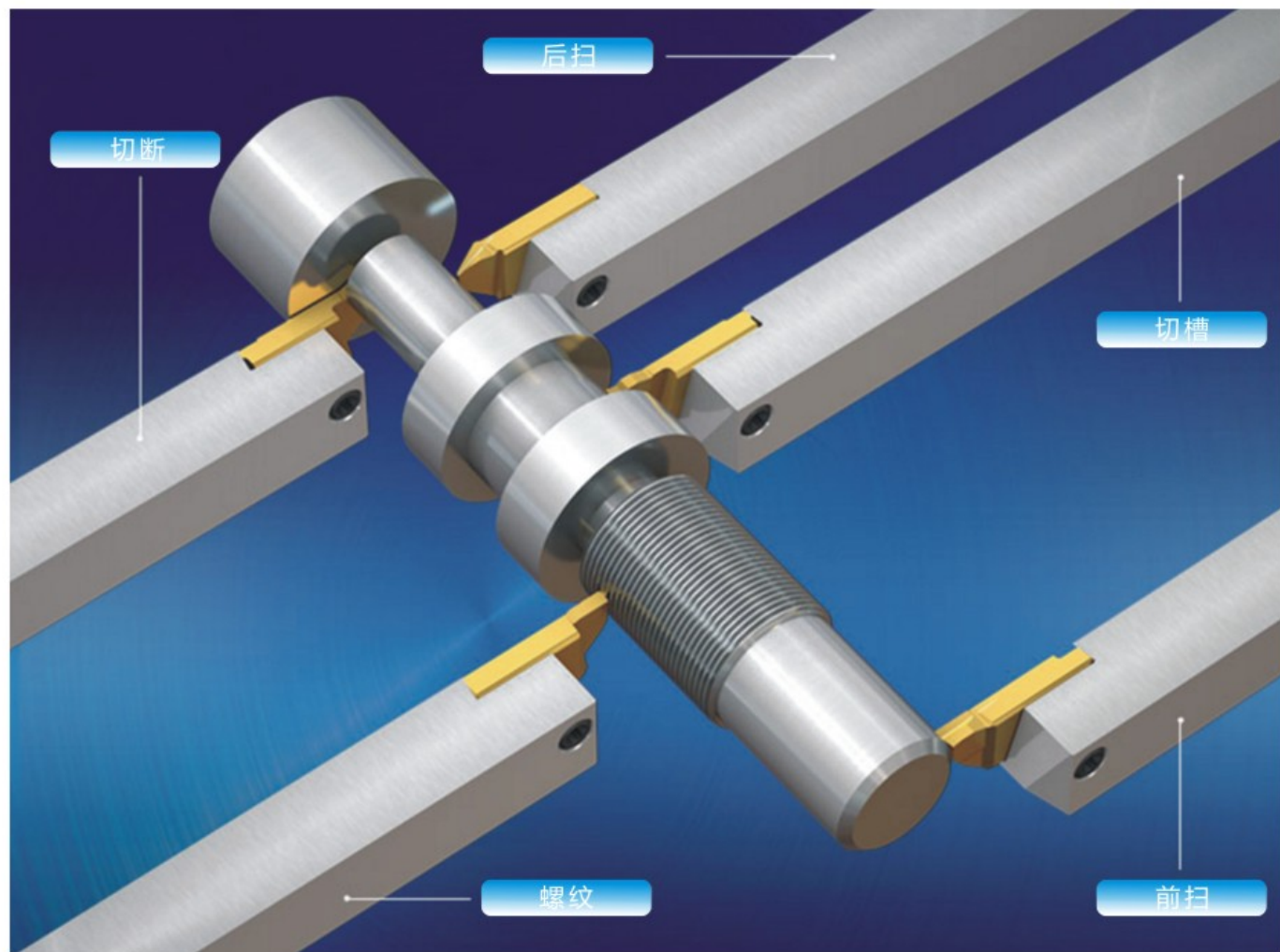
# 小零件加工刀具 TOOLS FOR MINIATURE PARTS



## Miniature 小零件加工



## SWISS CUT 瑞士自动车床系列



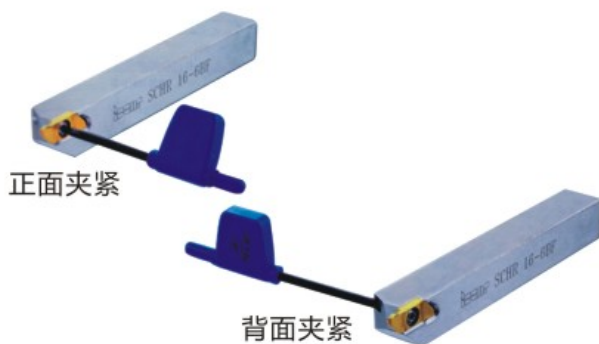
### 升级版SWISSCUT系列

- 可实现从同一刀杆及刀片的正面及背面拧动螺钉以装卸刀片；
- 使得库存量降低了50%；
- 无需取下夹紧螺钉即可完成刀片的转位。

### 两大重要变革

1. 新的夹紧设计采用了特质夹紧螺钉，能从刀杆的正面及背面对螺钉进行拧紧及拧松操作。
2. 目前市场上大部分刀杆要实现刀片的转位或更换，必须将螺钉完全移出。而由于夹紧螺钉太小，所以很容易掉落到机床或地面，难以寻找；此升级系列使得不必取下螺钉即能完成刀片的转位。由此，免除了任何部件掉落的风险，且对刀片的更换变得更简便快捷。

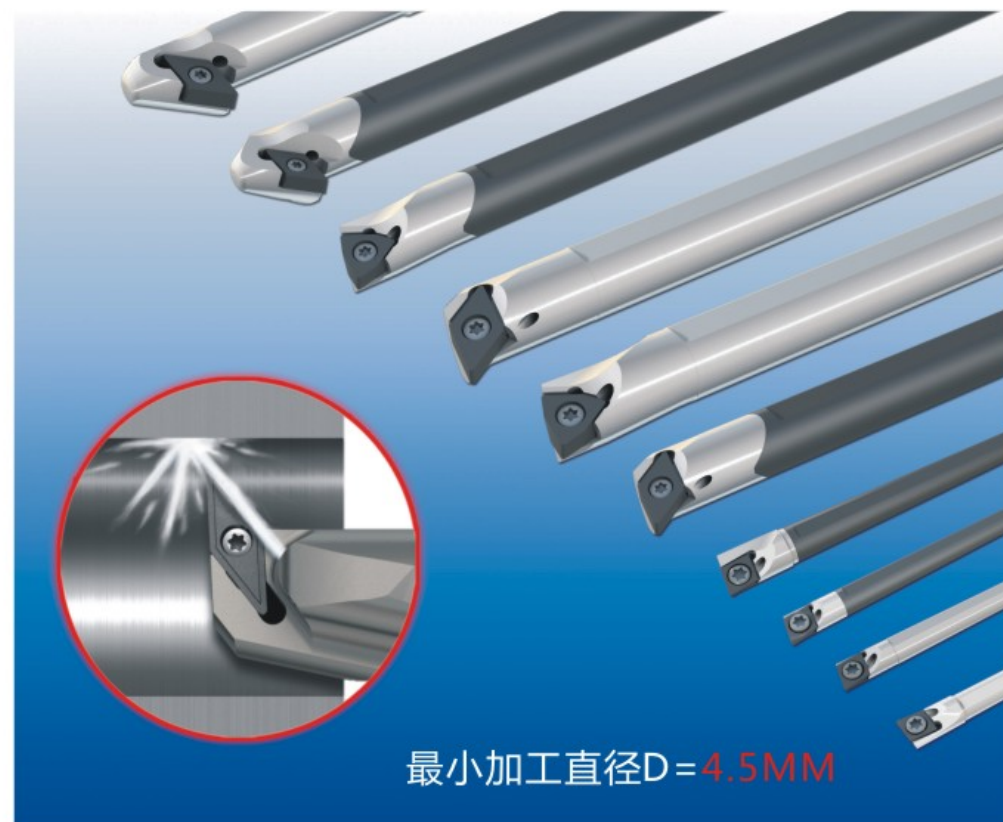
### 瑞士车床升级系列



## ISOTURN 用于车床的外径带中心内冷的刀具



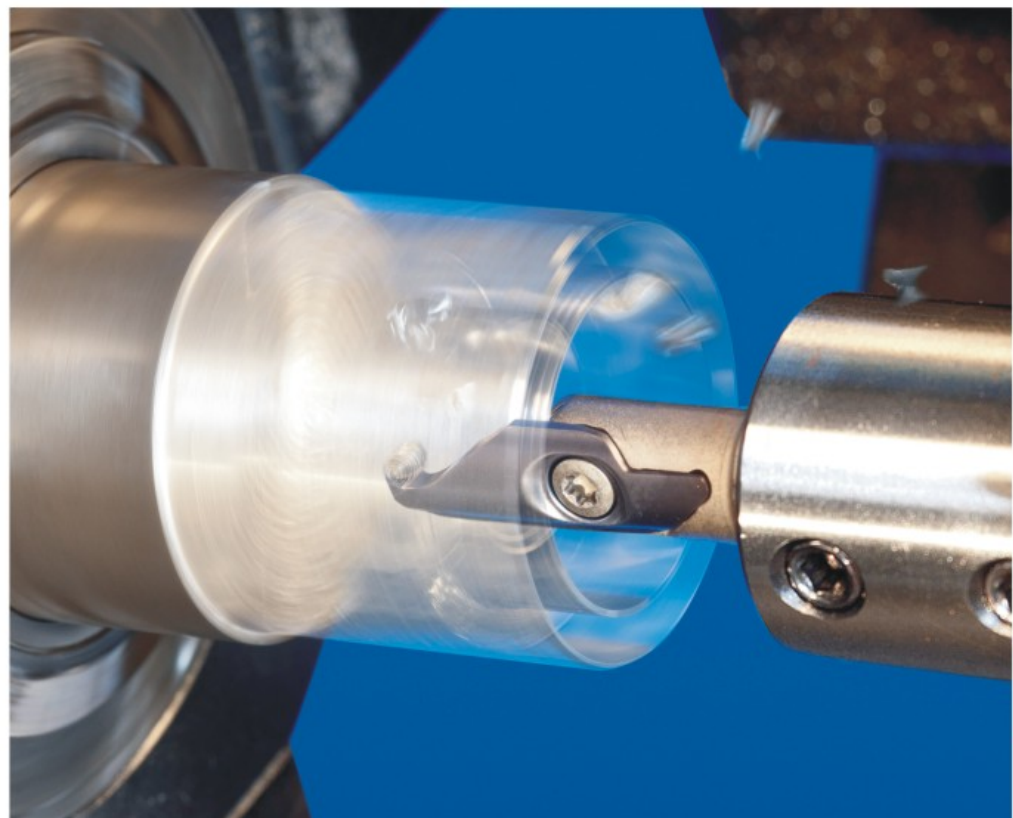
## ISOTURN 用于车床的小内孔带中心内冷的刀具



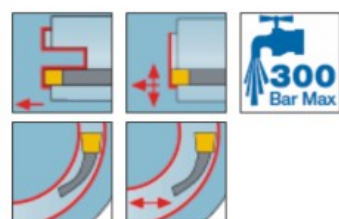
- ISCAR伊斯卡针对难切削材料特别研制出全系列的高压冷却刀杆。
- 特别适用于不锈钢、高温合金、镍基合金、钛合金类材料的加工。
  - 高压冷却液可以有效打断铁屑，防止铁屑刮伤工件，损伤刀杆。
  - 高压冷却系统在工件高速旋转下冷却液也能精准的喷射到刀尖，达到充分冷却的效果，从而提高了刀具寿命和工件表面质量。
  - 在小直径盲孔应用中，高压冷却刀杆更能体现出高效率，高质量，高寿命，高稳定性。

最小加工直径D=4.5MM

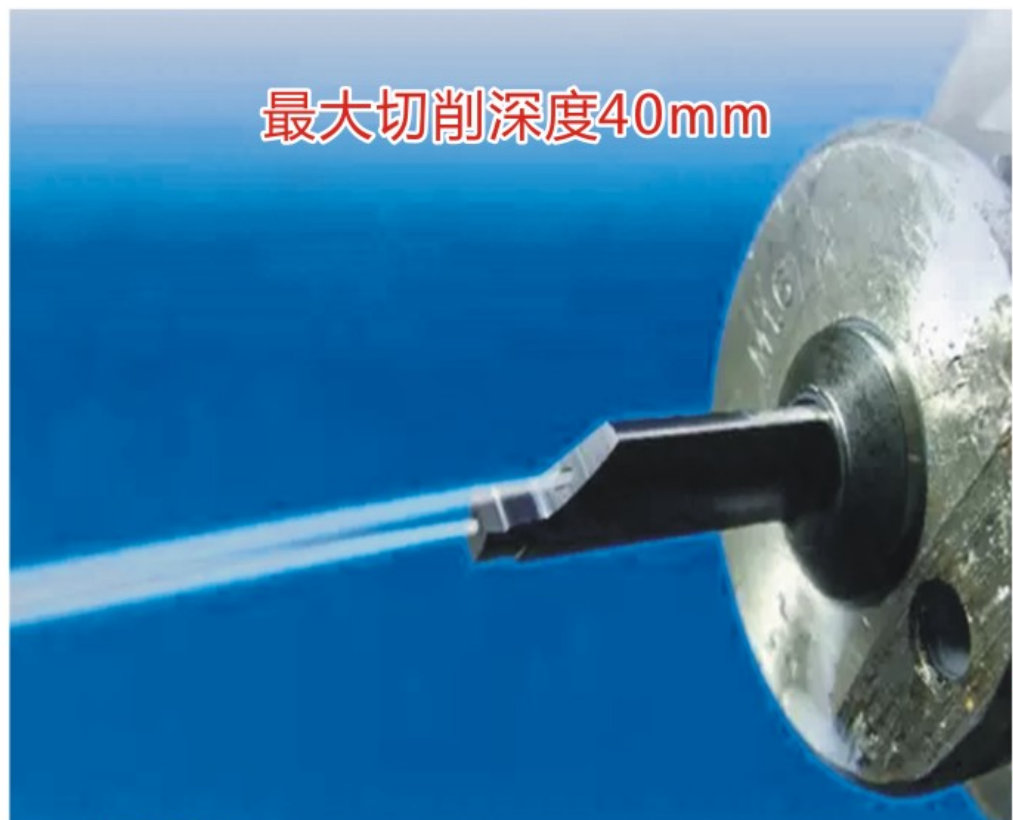
## MINCUT 夹持端面槽刀片，内孔切槽、越程槽刀片及螺纹刀片



ISCAR为您推荐迷你端面车削-切槽刀，槽宽范围：1.50-3.00mm最大切深5.5mm，直径范围8-17mm。刀杆夹持柄径：10mm，12mm。  
 刀具特点：  
 •适用于铣削加工；  
 •带内冷却孔，冷却液直达切削区域；  
 •可应用于深孔底面的端面切槽；  
 •只适用于连续切削；

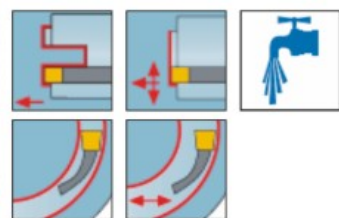


## PICCOCUT 伊斯卡新型带内冷却通道的PICCOCUT端面切槽刀

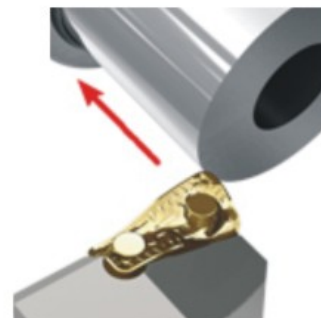


最大切削深度40mm

新型PICCOCUT端面切槽刀主要推荐用于外圆、内孔以及沿轴向切槽加工。  
 •具有强固的几何形体，用于端面高效切深槽加工；  
 •切槽宽度有3mm, 4mm及其最小端面首切直径5mm；  
 •最大切削深度达40mm，为16mm。  
 •冷却液能精密直达切削刃及后刀面切削区域；  
 •超高刀具寿命；  
 •更高的被加工表面光洁度。



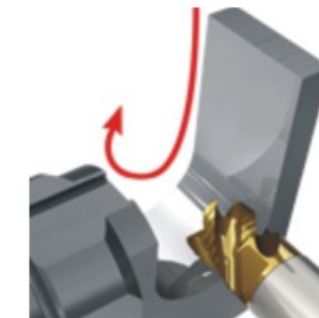
## 小零件加工刀具集萃



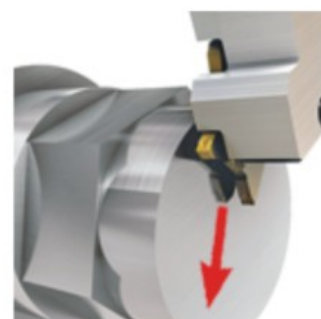
HELI螺旋刃车刀



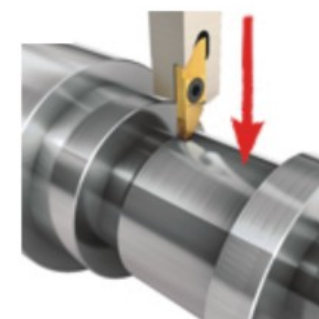
超高性价比铣刀



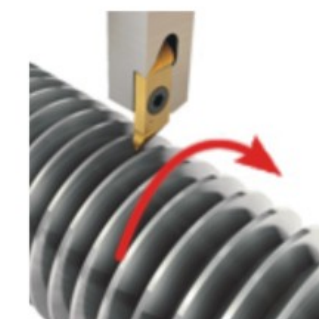
变形金刚铣刀



五角霸王刀



切槽



螺纹加工



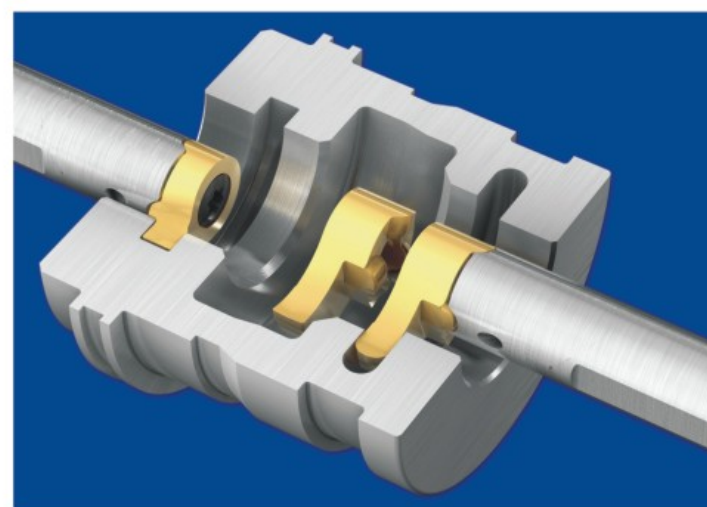
仿形加工



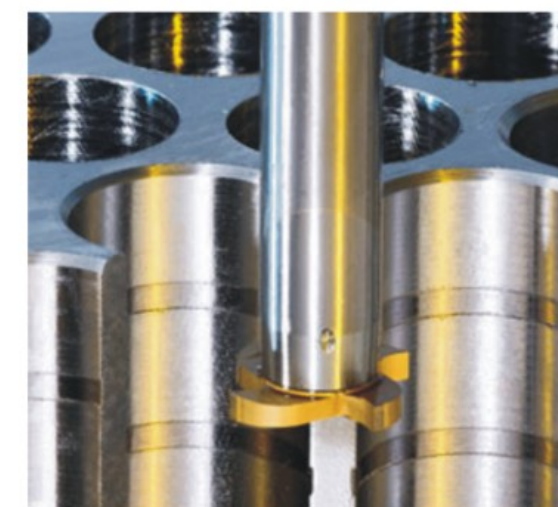
小径变色龙钻



旋风钻



小径内孔切槽



内孔铣槽

# X-STREAM

JET TOOLHOLDING

## 高压冷却 热缩夹头王牌



热缩夹头  
内冷导流槽  
沿夹头内腔均匀分布

- 高压冷却
- 技术创新
- 高效排屑
- 经济可靠  
刀具寿命更长

**冷却射流腔槽**贯穿热缩夹头内腔  
用于夹持整体硬质合金刀具  
及高速钢刀具

• X-TREAM刀柄为整体硬质合金立铣刀提供了理想的解决方案。X-TREAM内冷导流槽型热缩夹头能装夹于带内冷却通孔的主轴，冷却液包裹在刀具四周，与带内冷却通孔的刀具加工效果相同。



详情  
扫码

## 伊斯卡刀柄系统



# SPINJET 内冷增速主轴

SPINJET冷却液驱动高速主轴20K,30K,40K RPM  
适用于小直径刀具



伊斯卡研发新型SPINJET主轴旨在将其应用于转速受限却需要夹持小直径刀具高速加工的情况。新主轴适用于铣削、钻削及磨削的半精加工及精加工。

该系统利用机床已有冷却系统，以高压泵（最小20bars）的驱动为动力使得涡轮最大转速达40,000RPM

新研发的SPINJET不能用于替代机床原有主轴，其主要功能在于升级已有机床，使得机床具有更高的性能，实现更快速的加工，获得更高的被加工表面质量，延长刀具寿命。

### 优势：

- 缩短加工时间-高工作转速，高转速实现更快速的切削；
- 高效-相比于原本主轴转速低的机床，生产率可提高65%；
- 节能-当SPINJET运行时，机床主轴处于停转状态；
- 高精度-源于对加工参数的优化，所获被加工表面质量更高；
- 即插即用-不需添置额外的接柄，夹持于现有机床操作简易；
- 刀具寿命更长-优化切削参数及更强的冷却射流共同作用的结果。



BT接口



ER接口



圆柱柄

Member IMC Group

# Ingersoll Cutting Tools

