

NPA

Produktneuheiten



Vielfalt



JHP-Kühlung



Hohe
Produktivität



HELIDO
TRIGON JET LINE

Neue H690 Werkzeuge mit zielgerichteter JHP-Kühlung und WSP für Aluminium



Vielfalt



JHP-Kühlung



Hohe Produktivität

NPA

Produktneuheiten

HELIDO
TRIGON JET LINE

Ihr Nutzen

- **Standzeiterhöhung durch reduzierte Wärmeentwicklung in der Schnittzone**
- **Bessere Späneabfuhr aufgrund einer höheren Durchflussgeschwindigkeit des Kühlmittels**
- **Wirtschaftliche Bearbeitung von Aluminium dank 6-schneidiger WSP**

JHP-Kühlung - Merkmale und Vorteile:

- Punktgenaue, zielgerichtete Kühlung jeder einzelnen Schneide
- 3D-gedruckte Werkzeuge mit Strömungsoptimierter Innenkühlung
- Maximaler Volumenstrom und Kühlmitteldruck durch optimierte Kühlung
- Höhere Schnittwerte aufgrund einer geringeren Bearbeitungstemperatur
- Höhere Oberflächengüte durch eine deutlich effektivere und präzisere Kühlung
- Reduzierte Aufbauschneidenbildung aufgrund besserer Schmierung und gezielter Kühlung direkt auf die Schneide
- Kompakterer Span mit weniger Spanverwicklungen durch Ausnutzung des maximalen Kühlmitteldrucks
- Luft, Emulsion, Öl und Minimalmengenschmierung
- Alle Vorteile ab 6 bar



METRISCH



Vielfalt



JHP-Kühlung



Hohe Produktivität

NPA

Produktneuheiten

HELIDO
 TRIGON JET LINE

H690 - WNHU 07... FN-P - Merkmale und Vorteile:

- Wirtschaftlich durch 6 Schneiden
- Polierte WSP für weniger Aufbauschneide
- Hoch positive Schneide für einen sauberen Schnitt in NE-Metalle
- Hohe Prozesssicherheit durch einen zähen Schneidstoff IC28
- Breitschlichtschneide (BS) für gute Oberflächen
- Maximale Schnitttiefe 7 mm
- Eckenradius 0,8 mm
- Rampen- und Bohrzirkularfräsen



METRISCH



Vielfalt



JHP-Kühlung



Hohe Produktivität

zum Produktfilm

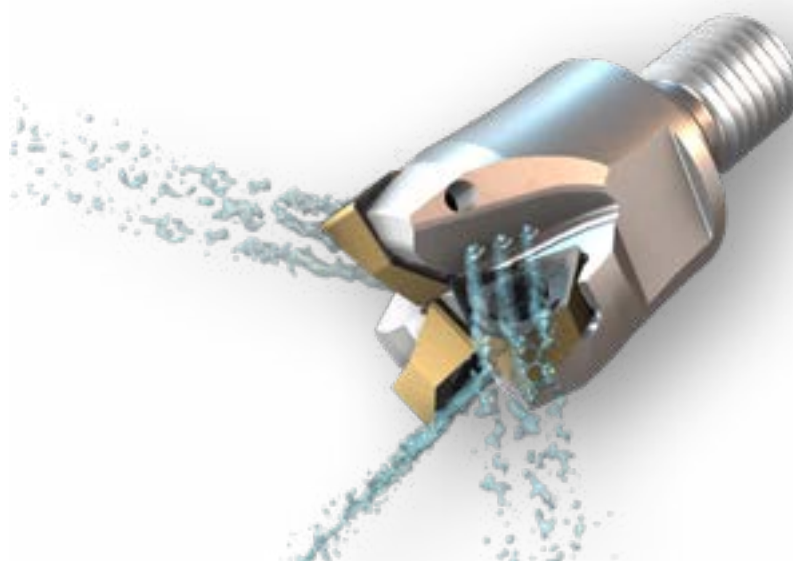
zum Produktfilm

NPA

Produktneuheiten

HELIDO
 TRIGON JET LINE
H690 - Merkmale und Vorteile:

- Wirtschaftlich durch 6 Schneiden
- Universaler Einsatz in nahezu allen Werkstückstoffen
- Eckenradius 0,8 mm, 1,2 mm, 1,6 mm und 2 mm
- Rampen- und Bohrzirkularfräsen möglich
- Hohe Präzision durch geschliffene WSP
- Durchmesserbereich von 32 - 125 mm
- Planfräserdorn und FLEXFIT-Schnittstelle
- Hard-Touch-Beschichtung schützt vor Verschleiß und Korrosion



METRISCH



Vielfalt



JHP-Kühlung



Hohe Produktivität

NPA

Produktneuheiten

HELIDO
TRIGON JET LINE

Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Gerhard Bonfert

CTO

Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Anton Kress

Produktspezialist

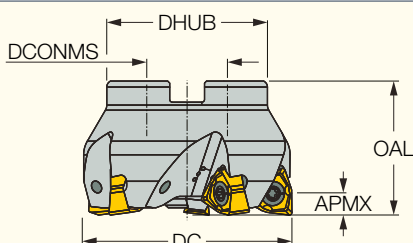
HELIDO TRIGON JET LINE

H690 FWN-07-JHP

90° JHP-Schafffräser mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr mit H690 WNMU 0705

doppelseitigen Schneideinsätzen

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5523&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



M E T R I S C H

Bezeichnung	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	DHUB	DCONMS	OAL	Arbor	RMPX ⁽²⁾	CSP ⁽³⁾	MIID ⁽⁴⁾	kg
H690 FWN D050-05-22R07JHP	50.00	5	7.00	48.00	22.00	40.00	A	1.2	1	H690 WNMU 0705PNN-MM	0.10
H690 FWN D063-05-22R07JHP	63.00	5	7.00	48.00	22.00	40.00	A	1.1	1	H690 WNMU 0705PNN-MM	0.60
H690 FWN D080-07-27R07JHP	80.00	7	7.00	60.00	27.00	42.00	B	1.0	1	H690 WNMU 0705PNN-MM	0.00

⁽¹⁾ Anzahl der Schneiden

⁽²⁾ Max. Rampenwinkel

⁽³⁾ 0 - Ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - Mit Kühlmittelzufuhr

⁽⁴⁾ Passende WSP

Ersatzteile



Bezeichnung	Schraube	Torx-Schneide	T-Griff	Schraube 1
H690 FWN D050-05-22R07JHP	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
H690 FWN D063-05-22R07JHP	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
H690 FWN D080-07-27R07JHP	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	

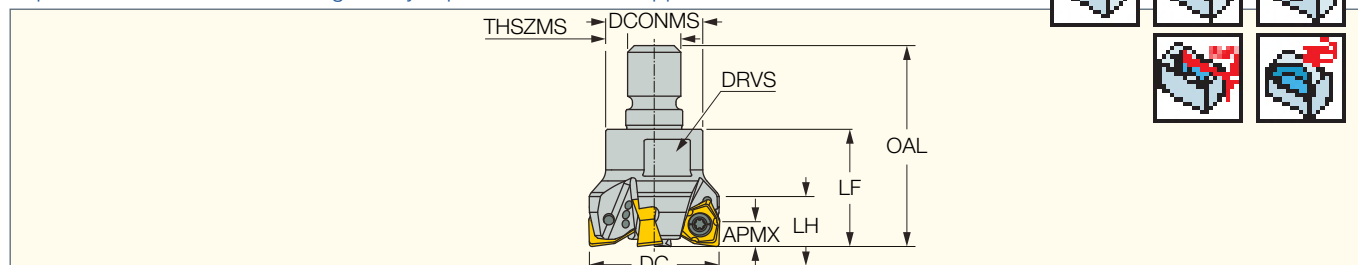
HELIDO
TRIGON JET LINE

H690 EWN-M-07-JHP

90° JHP-Schaftfräser mit FLEXFIT-Gewindeanschluss und zielgerichteter Kühlmittelzufuhr für

H690 WNMU 0705-Einsätze

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5525&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	DC	CICT ⁽¹⁾	APMX	DCONMS	THSZMS	LH	LF	OAL	RMPX ⁽²⁾	TQ_3 ⁽³⁾	DRVS ⁽⁴⁾	CSP ⁽⁵⁾	MIID ⁽⁶⁾	kg
H690 EWN D032-03M16R07JHP	32.00	3	7.00	29.00	M16	14.0	35.00	60.00	2.0	40	25.0	1	H690 WNMU 0705PNN-MM	0.30
H690 EWN D040-04M16R07JHP	40.00	4	7.00	29.00	M16	15.0	35.00	60.00	1.5	40	25.0	1	H690 WNMU 0705PNN-MM	0.28

• Bei der Montage von Fräsern mit FLEXFIT-Gewindeanpassung an ihren Haltern müssen die Passflächen und Gewindebereiche gründlich gereinigt werden.

• Wenden Sie das entsprechende Drehmoment an, um einen Spalt zwischen den Passflächen zu beseitigen • Die geschätzten Drehmomentwerte sind im Parameter TQ_3 angegeben.

(1) Anzahl der Schneiden

(2) Max. Rampenwinkel

(3) Drehmoment Werkzeug

(4) Schlüsselweite

(5) 0 - Ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - Mit Kühlmittelzufuhr

(6) Passende WSP

Ersatzteile

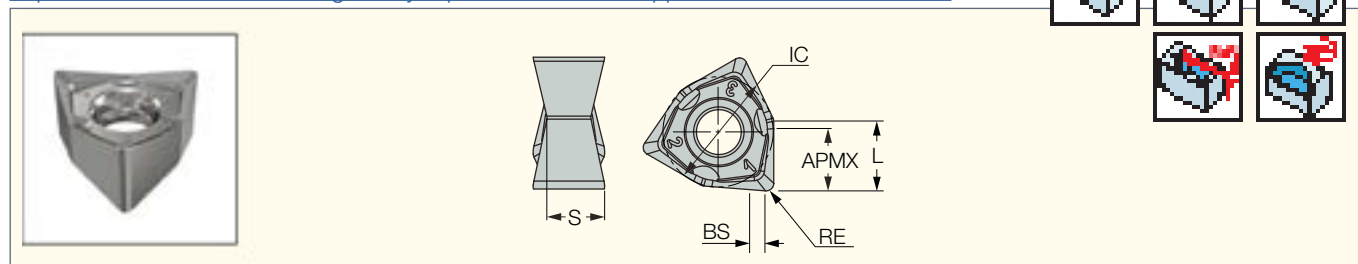


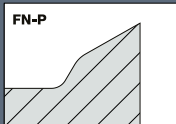
Bezeichnung	Schraube	Torx-Schneide	T-Griff
H690 EWN-M-07-JHP	SR M4X0.7IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH

H690 WNHU 07.. FN-P

Wendeschneidplatten mit scharfer Schneidkante und polierter Spanfläche für ISO N-Anwendungen (für die Bearbeitung von NE-Metallen)

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=5588&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



M E T R I S C H									
 Bezeichnung	Abmessungen						Empfohlene Schnittwerte		
	L	APMX	IC	S	RE	BS	IC28	ap (mm)	fz (mm/t)
	H690 WNHU 070508FN-P	7.30	7.00	11.50	5.85	0.80	•	1.00-7.00	0.10-0.20

www.klingseisen.de

Kontaktieren Sie
unser Team:



Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen
Tel. +49 (0)7424 98192-0 · info@klingseisen.de