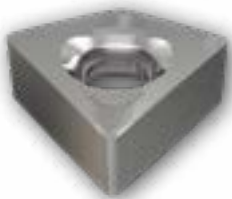


FRÄSEN

07-2026

JUNI 2026

METRISCH



Wendeschneidplatten-
Vielfalt



Einfache
Spanabfuhr



Hohe
Produktivität



HELISLOT
HELICAL SLOTTING LINE

Erweiterung der HELI-SLOT-Familie

Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Aluminium und NE-Metallen



Wendescheidplatten-
Vielfalt



Einfache
Spanabfuhr



Hohe Produktivität

HELISLOT
HELICAL SLOTING LINE

Ihr Nutzen

- **Hohe Performance in der Aluminiumbearbeitung**
- **Sehr gute Oberflächengüten**
- **Geringe Aufbauscheidenbildung, lange Standzeiten**

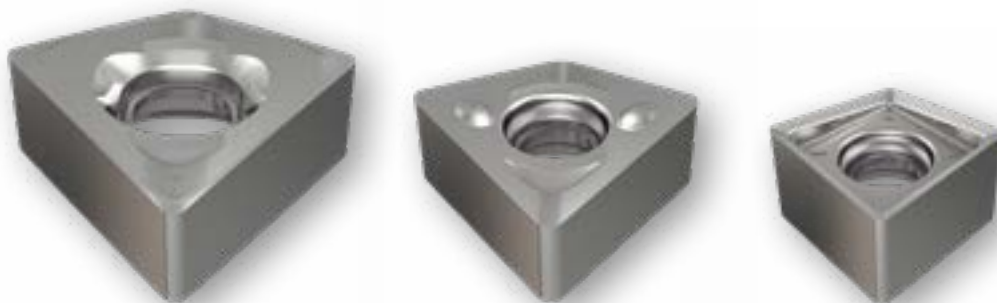
ISCAR erweitert den Anwendungsbereich der **HELISLOT**-Familie durch die Einführung neuer Wendeschneidplatten, die speziell für Aluminiumlegierungen, NE-Metalle und nichtmetallische Werkstoffe entwickelt wurden — entsprechend der ISO-N-Hauptanwendungsgruppe.

Die neuen Wendeschneidplatten, die auf den aktuellen **HELISLOT**-Fräsern montiert werden, sind in drei Plattengrößen erhältlich: **XNHU 13**, **XNHU 09** und **XNHU 06**.

Jede Wendeschneidplatte verfügt über einen Umfangsschliff sowie eine polierte Spanfläche, um den Spanfluss zu verbessern und die Bildung von Aufbauscheiden zu vermeiden.

Die neuen Wendeschneidplatten werden aus der unbeschichteten Hartmetallsorte IC08 gefertigt, die für die Anwendungsgruppe N10–N20 geeignet ist.

Die neuen Produkte kombinieren ein innovatives Konzept für eine sichere Plattenklemmung, eine fortschrittliche Schneidengeometrie und eine vorteilhafte Hartmetallsorte. Damit stellen sie einen weiteren Schritt zur Verbesserung der Effizienz beim Nutfräsen dar.



Diese Wendeschneidplatten besitzen eine quadratische Grundform und bieten 8 indexierbare Schneidkanten:

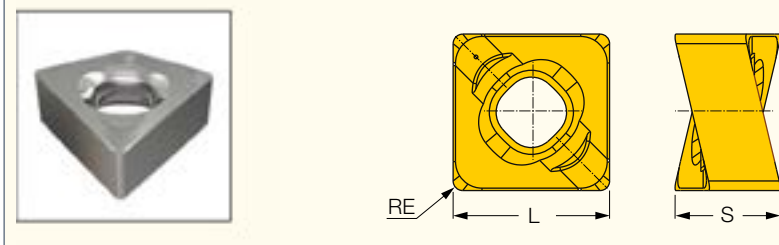
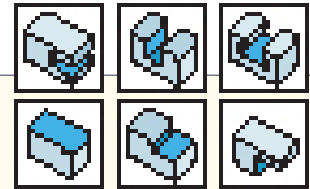
HELISLOT

HELICAL SLOTING LINE

XNMU/XNHU 13

Quadratische Wendeschneidplatten mit 4 rechten und linken Schneidkanten

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=3324&map=ML&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	Dimensionen			Zäh ↔ Hart							Empfohlene Bearbeitungsdaten		
	L	S	RE	IC330	IC845	IC830	IC08	IC380	IC808	IC810	IC5400	IC5100	f _z (mm/t)
XNMU 130608-PNN-MM	13.00	8.50	0.80	•		•		•	•		•		0.08-0.20
XNHU 130608PNN-PL	13.00	8.80	0.80						•				0.08-0.20
XNMU 130608-PNN-PL	13.00	8.80	0.80		•								0.08-0.20
XNHU 130608-PNN-PL-P ⁽¹⁾	13.00	8.80	0.80				•						0.15-0.30
XNMU 130608-PNTN	13.00	8.80	0.80							•		•	0.08-0.20

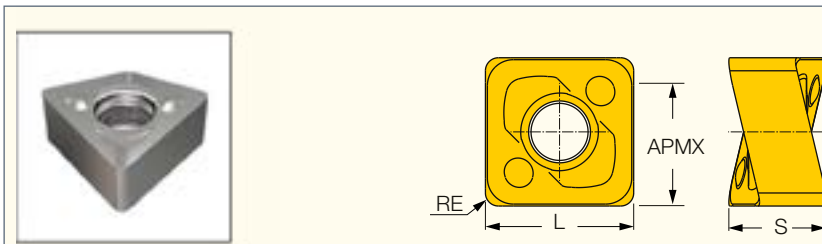
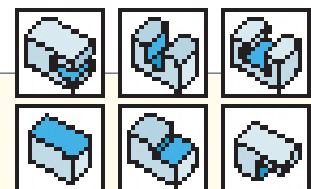
⁽¹⁾ Positive und polierte Spanflächengeometrie für die Aluminiumbearbeitung.



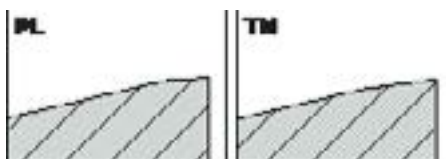
XNMU/XNHU 09

Quadratische Wendeschneidplatten mit 4 rechten und linken Schneidkanten

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=4512&map=ML&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	Dimensionen				Zäh ↔ Hart					Empfohlene Bearbeitungsdaten		
	APMX	L	S	RE	f _z (min)	f _z (max)	IC830	IC08	IC808	IC810	IC5400	f _z (mm/t)
XNHU 090408-PNN-PL-P	8.20	9.10	6.10	0.80	0.15	0.25		•				0.08-0.20
XNMU 090408-PNTN	8.20	9.10	5.95	0.80	0.05	0.15	•		•	•	•	0.08-0.20



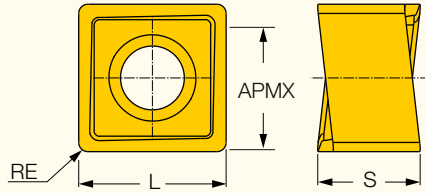
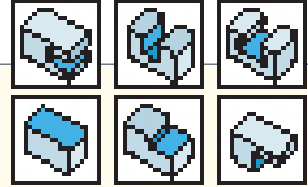
HELISLOT

HELICAL SLOTTING LINE

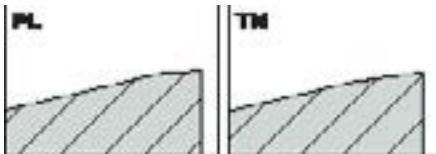
XNMU/XNHU 06

Quadratische Wendeschneidplatten mit 4 rechten und linken Schneidkanten

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=4791&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	Dimensionen						Zäh ↔ Hart				Empfohlene Bearbeitungsdaten
	APMX	L	S	RE	$f_z(\min)$	$f_z(\max)$	IC830	IC08 NEU	IC808	IC810	f_z (mm/t)
XNHU 060304-PNN-PL-P	6.00	6.40	4.70	0.40	0.10	0.25		•			0.08-0.20



NEW Technology A NEW System
 Innovation DRILLING TURNING
 GROOVING
 Member IMC Group

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit für HELISLOT-Nutfräser mit XNMU/XNHU-Wendescheidplatten

DIN/ISO 513	Werkstückstoff					Schnittgeschwindigkeit			
	Bezeichnung	Werkstoffgruppe Nr. 2	Härte HB	Repräsentativ	Typisch	V _c (m/min) Für Hartmetall			
				DIN W.-Nr.	AISI/SAE/ASTM	IC808	IC830	IC810	IC08
P	unlegierter Stahl	1	130-180	1.0402	1020	150-180	150-180	150-180	
	niedriglegierter Stahl	8	260-300	1.6582	4340	140-170	140-170	140-170	
		9	HRC 35-42 ¹	1.6582	4340	80-120	80-100		
	hochlegierter Stahl	10	200-220	1.2344	H13	140-170	140-170		
	martensitischer rostfreier Stahl	12	200	1.4021	420	140-170	140-170		
M	Austenitischer rostfreier Stahl	14	200	1.4306	304L	100-140	100-140		
	austenitischer rostfreier Stahl		140	1.4404	316L	100-140	100-140		
K	Grauguss (GG)	16	250	0.6025 (GG25)	Class 40			150-200	
	Kugelgraphitguss (GGG)	17	200	0.7050 (GGG50)	Class 65-45-12			150-200	
N	Aluminium-Knetlegierungen ³	21	60	3.3315	5005				800-900
	Aluminium-Knetlegierungen ⁴	22	100	3.4365	7075				700-800
	Aluminium-Gusslegierungen ≤12 % Si ³	23	75	3.3292	518				800-900
	Aluminium-Gusslegierungen ≤12 % Si ⁴	24	90	3.2163	380				750-850
	Aluminium-Gusslegierungen >12 % Si ³	25	130		390				400-450
H	Gehärteter Stahl	38.1	HRC 45-49	1.2343	H11	50-90			
		38.2	HRC 50-55	1.2330	P20	50-80			
	Gehärteter Guss	41	HRC 55	0.9625	Ni-Hard	50-80			

¹ Vergütet

² ISCAR-Werkstoffgruppe basierend auf der Norm VDI 3323

³ Nicht aushärtbar

⁴ Aushärtbar

EKA | COMMERCE

Elektronische Einkaufsplattform



Kundenspezifische Preise



Lagerverfügbarkeiten in Echtzeit



Technische Werkzeugdaten on demand



Hohe Benutzerfreundlichkeit: 3-4 Klicks zum Werkzeug



Experten-Chat in Echtzeit



Favoritenlisten



Bestellhistorie



weitere folgen



eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

JETZT REGISTRIEREN!

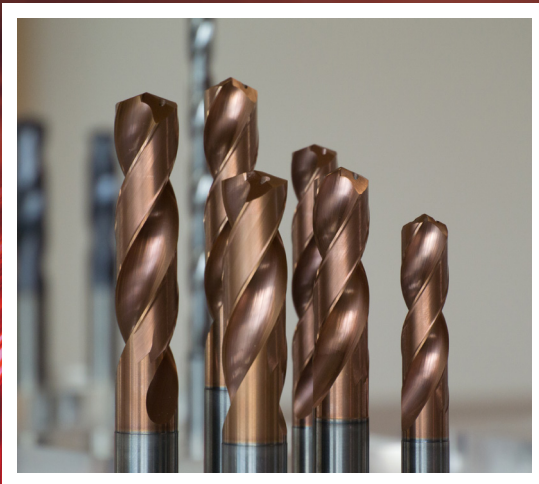
Erich Klingseisen KG

shop.klingseisen.de
www.klingseisen.de
info@klingseisen.de

TOOLS & SOLUTIONS

IMMER DAS PASSENDE WERKZEUG

„Gibt es nicht, gibt's bei uns nicht!“. Sie suchen ein Werkzeug für Ihre spezielle Anforderung – wir haben mit Sicherheit das Passende für Sie! Auf 500 Quadratmeter Fläche halten wir neben 38.000 Lagerartikeln noch weitere 800.000 EDV-geführte Systemartikel bereit. Wo sonst treffen Sie auf ein derart breit gefächertes Werkzeugsortiment?



www.klingseisen.de

Kontaktieren Sie
unser Team:



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