



HELISLOT

**Neue Nuten- und T-Nutenfräser für
schmale Nutbreiten**

NEU**Nuten- und T-Nutenfräser für schmale Nutbreiten****Ihr Nutzen:**

- **Hohe Effizienz durch eine dicke und robuste Wendeschneidplatte**
- **Herausragende Wirtschaftlichkeit durch 8 helikale Schneidkanten**
- **Hervorragende Spankontrolle, Späneabfuhr und Prozesssicherheit durch positive Einbaulage der WSP**

ISCARs neue **HELISLOT**-Fräserlinie für kleinere **XNMU**-Wendeschneidplatten wurde als wirtschaftliche Lösung für die Bearbeitung von schmalen Nutbreiten im Bereich von 10-14 mm entwickelt.

Diese **HELISLOT**-Fräser im Durchmesser von 32-160 mm sind in folgenden Konfigurationen verfügbar:

- FDN-XN09 - Aufsteckfräser, Durchmesserbereich 80-160 mm
- SDN-XN09 - Scheibenfräser, Durchmesserbereich 80-160 mm
- ETS-XN09 - T-Nutenfräser mit Weldonschaft, Durchmesser 32 mm. Mit innerer, zielgerichteter Kühlmittelzuführung für eine effiziente Kühlung jeder einzelnen Schneidkante.

Merkmale

- Dicke und robuste Wendeschneidplatte
- 8 Schneidkanten (4 rechte und 4 linke)
- Positive, radiale Spanwinkel für eine geringere Leistungsaufnahme, weichen Schnitt sowie ausgezeichnete Geradheit des erzeugten Profils.
- Die Ausführung der Plattensitze und der Wendeschneidplatten mit speziellen Noppen resultiert in einer stabilen und exakten Positionierung.
- Versetzte Anordnung der Wendeschneidplatten. Dies führt zu einer Reduzierung der Axialkräfte und außerdem zu einem stabilen Schnittverhalten, selbst unter ungünstigen Bearbeitungsbedingungen und hoher Schneidenbelastung.

Die Wendeschneidplatten sind aus den neuesten **ISCAR SUMO TEC**-Schneidstoffsorten gefertigt.



Anwendungsbereiche

- ISO P (Stahl, ferritischer und martensitischer, rostbeständiger Stahl)
- ISO K (Gusseisen)

Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste in der Anlage.

HELISLOT

Neue Produkte, weitere Vorteile

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

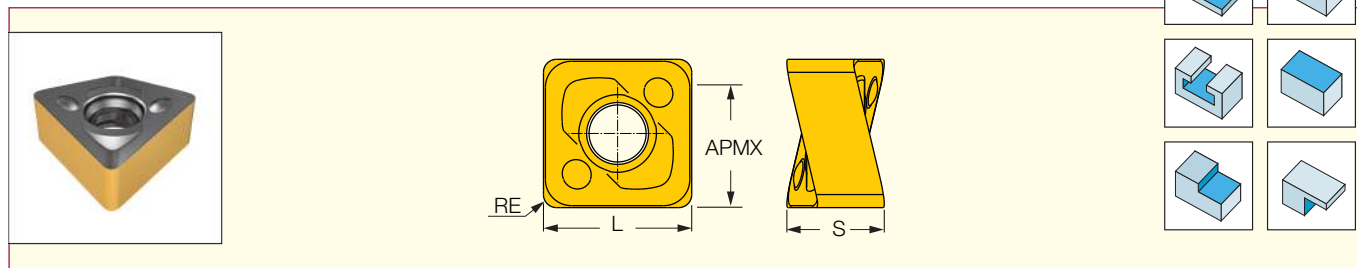
Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Bernd Pfeuffer
Produktspezialist

HELISLOT

XNMU 0904PN

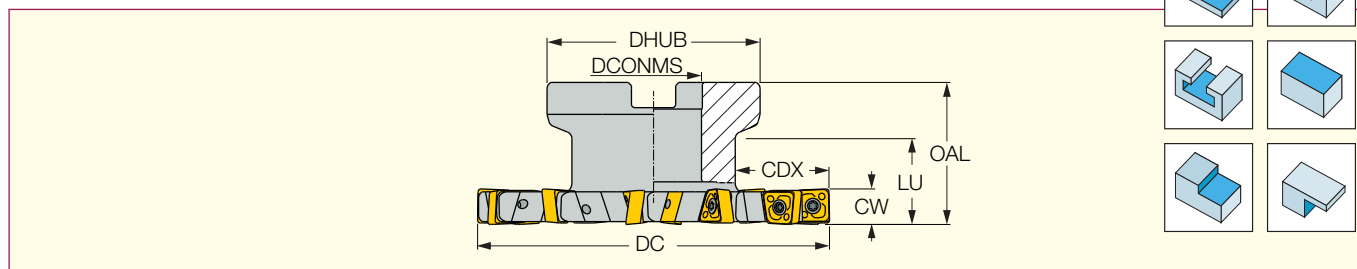
Quadratische Wendeschneidplatten mit 4 rechten und 4 linken Schneidkanten



Bezeichnung	Abmessungen				Zäher → Härter			Schnittwerte f _z (mm)
	APMX	L	S	RE	IC830	IC5400	IC808	
XNMU 090408-PNTN	8.20	9.10	5.95	0.80	•	•	•	0.05-0.15

FDN-XN09

3-seitig schneidende Aufsteckfräser mit radial geklemmter Wendeschneidplatte zum seitlichen Nutenfräsen



Bezeichnung	DC	CW	CICT ⁽¹⁾	ZEFP	CDX ⁽²⁾	DHUB	DCONMS	LU	OAL	Aufnahmetyp ⁽³⁾	
FDN D080-10-22-XN09	80.00	10.00	10	10	22.50	48.00	22.00	27.0	40.00	A	0.40
FDN D080-12-22-XN09	80.00	12.00	10	5	22.50	48.00	22.00	27.0	40.00	A	0.43
FDN D100-10-27-XN09	100.00	10.00	12	12	26.00	60.00	27.00	25.0	40.00	B	0.64
FDN D100-12-27-XN09	100.00	12.00	12	6	26.00	60.00	27.00	25.0	40.00	B	0.92
FDN D125-10-32-XN09	125.00	10.00	14	14	33.00	65.00	32.00	31.0	45.00	B	1.19
FDN D125-12-32-XN09	125.00	12.00	14	7	33.00	65.00	32.00	31.0	45.00	B	1.08
FDN D160-10-40-XN09	160.00	10.00	18	18	45.00	80.00	40.00	35.0	50.00	B	1.45
FDN D160-12-40-XN09	160.00	12.00	18	9	45.00	80.00	40.00	35.0	50.00	B	1.78

⁽¹⁾ Zähnezahl

⁽²⁾ Maximale Schnitttiefe

Ersatzteile

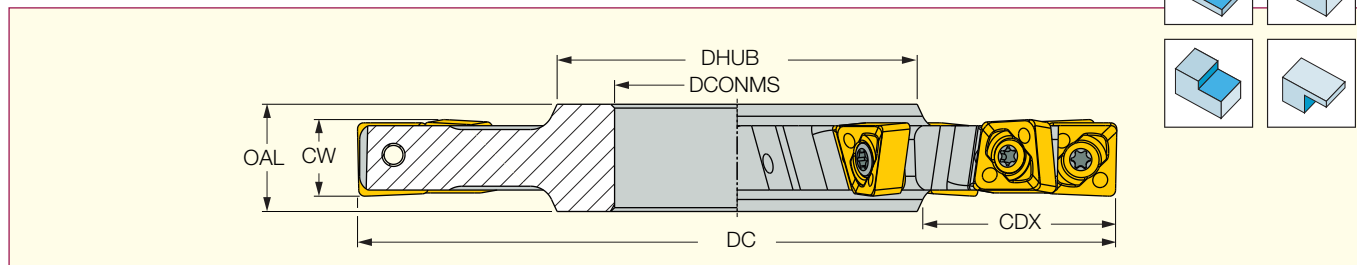
Bezeichnung	Schraube	Schlüssel
FDN-XN09	SR 10508600	T-9/51

Anzugsdrehmoment: 2 Nm

HELISLOT

SDN-XN09

3-seitig schneidende Scheibenfräser mit radial geklemmter Wendeschneidplatte zum seitlichen Nutenfräsen



Bezeichnung	DC	CW	CICT ⁽¹⁾	ZEFP	CDX	DHUB	DCONMS	OAL	kg
SDN D080-10-27-XN09	80.00	10.00	10	10	20.00	38.00	27.00	14.00	0.20
SDN D080-12-27-XN09	80.00	12.00	10	5	20.00	38.00	27.00	16.00	0.24
SDN D100-10-32-XN09	100.00	10.00	12	12	25.00	47.00	32.00	14.00	0.34
SDN D100-12-32-XN09	100.00	12.00	12	6	25.00	47.00	32.00	16.00	0.42
SDN D125-10-40-XN09	125.00	10.00	14	14	34.00	55.00	40.00	14.00	0.61
SDN D125-12-40-XN09	125.00	12.00	14	7	34.00	55.00	40.00	16.00	0.69
SDN D160-10-40-XN09	160.00	10.00	18	18	51.00	55.00	40.00	14.00	0.61
SDN D160-12-40-XN09	160.00	12.00	18	9	51.00	55.00	40.00	16.00	1.10

⁽¹⁾ Zähnezahl

Ersatzteile

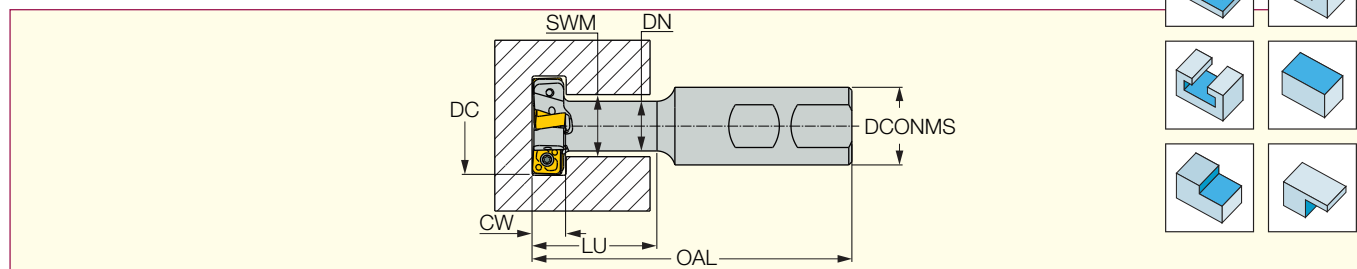


Bezeichnung	Schraube	Schlüssel
SDN-XN09	SR 10508600	T-9/51

Anzugsdrehmoment: 2 Nm

ETS-XN09

3-seitig schneidende Weldon-Schaftfräser mit radial geklemmter Wendeschneidplatte zum Fräsen von T-Nuten



Bezeichnung	DC	CICT ⁽¹⁾	ZEFP	DN	SWM	CW	LU	OAL	DCONMS	Schafttyp	kg
ETS D32-10-W16-XN09	31.70	4	2	15.50	18.00	9.90	35.00	85.00	16.00	W	0.16
ETS D32-11-W20-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	10.80	41.00	95.00	20.00	W	0.27
ETS D32-11-W25-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	10.80	41.00	105.00	25.00	W	0.27
ETS D32-14-W25-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	13.80	41.00	105.00	25.00	W	0.35
ETS D32-14-W32-XN09	31.70	4	2	16.00	18.00	13.80	45.00	110.00	32.00	W	0.55

⁽¹⁾ Zähnezahl

Ersatzteile



Bezeichnung	Schlüssel	Schraube
ETS-XN09	T-9/51	SR 10508600

Anzugsdrehmoment: 2 Nm



Startvorschub pro Zahn f_z für HeliSlot 09-Fräser mit XNMU 09...-Wendeschneidplatten

ISO / DIN/ISO 513	Bezeichnung	Werkstückstoff				f_z (mm)		
		Gängige Werkstückstofftypen		Hardness, HB	ISCAR Werkstoffgruppe**	Schneidstoffsorten		
		AISI/SAE/ASTM	DIN W.-Nr.			IC808	IC5400	IC830
P	Unlegierter Stahl	1020	1.0402	130-180	1	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25
	Legierter Stahl	4340	1.6582	260-300	8	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
	Legierter Stahl	4340	1.6582	HRC 35-42*	9	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18
	Hoch legierter Stahl	H13	1.2344	200-220	10	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
	Martensitisch, rostb. Stahl	420	1.4021	200	12	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.2
M	Austenitisch, rostb. Stahl	304L	1.4306	200	14	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15
	Austenitisch, rostb. Stahl	316L	1.4404	140	14	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.2
K	Grauguss	Class 40	0.6025 (GG25)	250	16	0.1-0.3		
	Kugelgraphitguss	Class 65-45-12	0.7050 (GGG50)	200	17	0.1-0.25		
H	Gehärteter Stahl	H11	1.2343	HRC 45-49	38.1	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
		P20	1.2330	HRC 50-55	38.2	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1

* Vergütet

** ISCAR Werkstückstoffgruppe gemäß VDI-Standard 3323

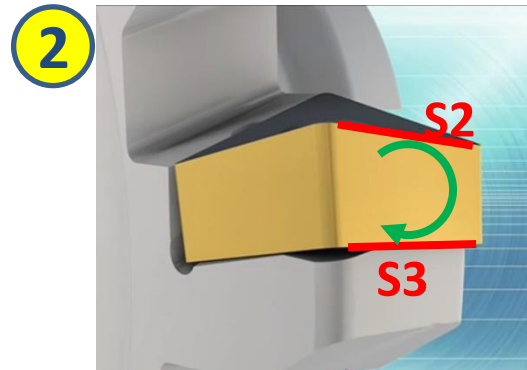
Bei instabilen Bearbeitungsbedingungen ist der Vorschub um 20-30 % zu reduzieren.

Anleitung zum Drehen der 8-schneidigen XNMU WSP

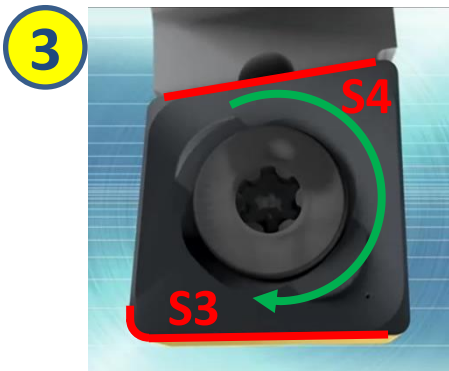
Drehen von Schneide 1 auf 2



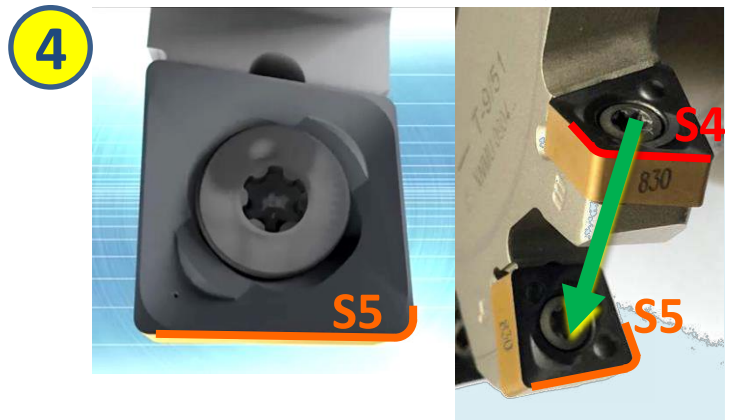
Kippen von Schneide 2 auf 3



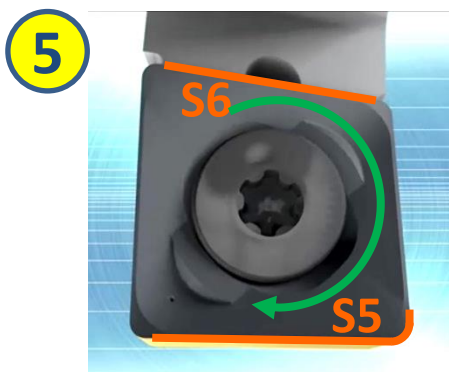
Drehen von Schneide 3 auf 4



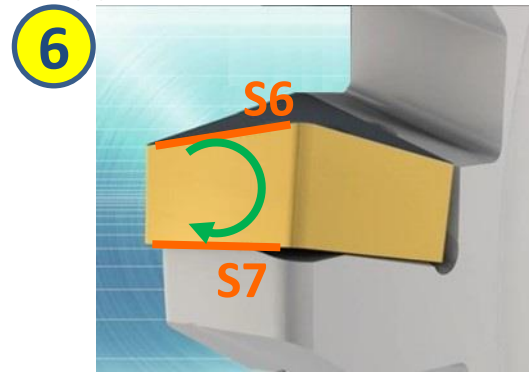
WSP tauschen auf andere Seite, Schneide 5



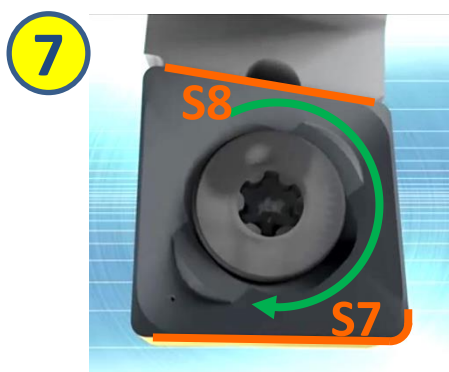
Drehen von Schneide 5 auf 6



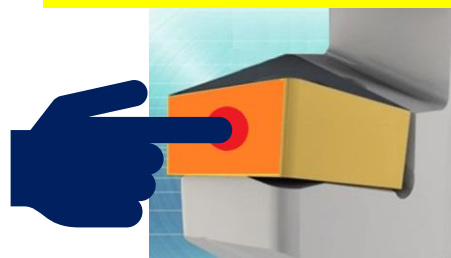
Kippen von Schneide 6 auf 7



Drehen von Schneide 7 auf 8



Bei der Montage die WSP **nur von vorne** gegen den Anschlag drücken!
Seitlich zentriert sich die WSP alleine.



www.klingseisen.de



Tools & solutions

Lieferprogramm:

Bohrwerkzeuge
Gewindewerkzeuge
Reibwerkzeuge
Senkwerkzeuge
Fräswerkzeuge
Sägewerkzeuge
Spannwerkzeuge
Messwerkzeuge
Decolletagewerkzeuge
Rändelwerkzeuge
Montagewerkzeuge
Wendeplattenwerkzeuge
Schleifwerkzeuge
Betriebseinrichtungen
Antriebstechnik
Schmierstoffe
Klebstoffe
Druckluftwerkzeuge
Beschriftungswerkzeuge
Räumwerkzeuge
Entgratwerkzeuge
Feilen
Dienstleistungen

Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen · Tel. (07424) 98192-0

Fax. (07424) 84601 · info@klingseisen.de