



Erweiterte
Produktpalette



Auswechselbare
WSP



Hohe
Produktivität

NPA

Produktneuheiten

T-SLOT

Ihr Nutzen

- Hohe Flexibilität durch breites Anwendungsspektrum (Nutenfräsen, T-Nutenfräsen, stirnseitige und rückseitige Bearbeitungen).
- Herausragende Stabilität und Prozesssicherheit durch patentierte Schnittstelle zwischen Fräskopf und Schaft.
- Hoch produktiv durch hohe Zahnvorschübe.

ISCAR erweitert die Familie der T-SLOT-Nutenfräser um einen neuen Durchmesser von 25 mm für auswechselbare VHM-Köpfe.

Produktmerkmale

- Neuer Durchmesser von 25 mm mit 6 effektiven Schneidzähnen mit einem Breitenbereich von 1 mm - 8 mm.
- Anschlussgröße SP13.
- Die Fräsköpfe werden mit einer zentralen Schraube befestigt.
- Die Drehmomentübergabe erfolgt über die bewährte formschlüssige Verzahnung.
- Minimierte Rüstzeit durch schnelles Auswechseln des Kopfes in der Maschine.



Die Einführung der neuen Wechselköpfe erweitert deutlich den Anwendungsbereich der T-SLOT Fräserfamilie.



Erweiterte
Produktpalette



Auswechselbare
WSP



Hohe
Produktivität

Click for Short Video

NPA

Produktneuheiten

T-SLOT

Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO

Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

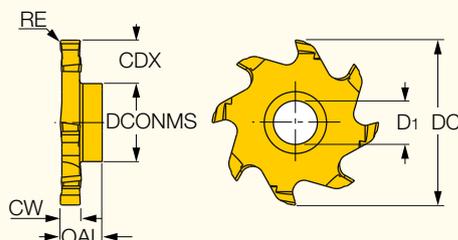
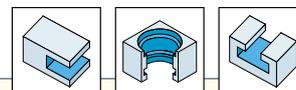
Bernd Pfeuffer
Produktspezialist

T-SLOT

SD-SP

Auswechselbare Vollhartmetall-Fräsköpfe zum T-Nutenfräsen

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=3328&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	Abmessungen								IC908
	DC	CW	CDX ⁽²⁾	NOF ⁽³⁾	RE	D1	DCONMS	OAL	
SD D25-1.0-R0.2-SP13	24.70	1.00	5.50	6	0.20	7.50	13.00	7.15	●
SD D25-2.0-R0.2-SP13	24.70	2.00	5.50	6	0.20	7.50	13.00	7.30	●
SD D25-3.0-R0.4-SP13	24.70	3.00	5.50	6	0.40	7.50	13.00	7.30	●
SD D25-3.5-R0.4-SP13	24.70	3.50	5.50	6	0.40	7.50	13.00	7.30	●
SD D25-4.0-R0.4-SP13	24.70	4.00	5.50	6	0.40	7.50	13.00	8.30	●
SD D25-4.5-R0.4-SP13	24.70	4.50	5.50	6	0.40	7.50	13.00	8.30	●
SD D25-5.0-R0.4-SP13	24.70	5.00	5.50	6	0.40	7.50	13.00	8.30	●
SD D25-5.5-R0.4-SP13	24.70	5.50	5.50	6	0.40	7.50	13.00	8.30	●
SD D25-6.0-R0.4-SP13	24.70	6.00	5.50	6	0.40	7.50	13.00	8.30	●
SD D25-6.5-R0.4-SP13	24.70	6.50	5.50	6	0.40	7.50	13.00	8.30	●
SD D25-7.0-R0.4-SP13	24.70	7.00	5.50	6	0.40	7.50	13.00	8.30	●
SD D25-7.5-R0.4-SP13	24.70	7.50	5.50	6	0.40	7.50	13.00	8.30	●
SD D25-8.0-R0.4-SP13	24.70	8.00	5.50	6	0.40	7.50	13.00	8.30	●

⁽¹⁾ Maximaler Vorschub: 0,1 mm/Zahn

⁽²⁾ Maximale radiale Schnitttiefe

⁽³⁾ Zähnezahl

NPA

Produktneuheiten

FRÄSEN

07-2024

APRIL 2024

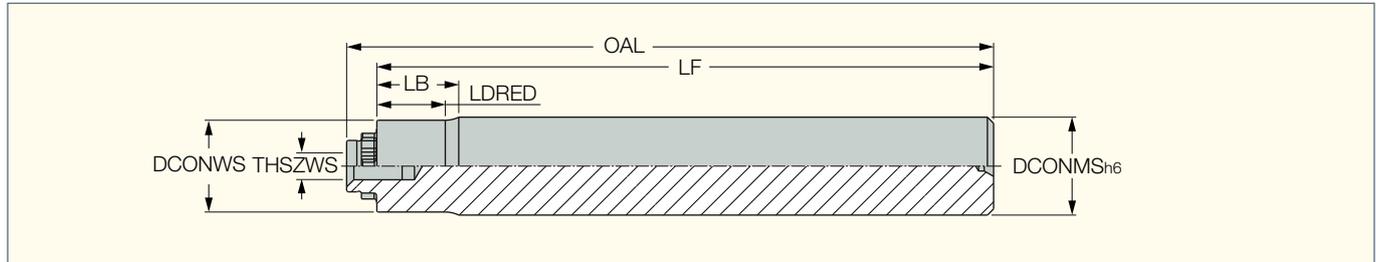
METRISCH

T-SLOT

SD S-A-SP

Abgestufte Zylinderschäfte für auswechselbare VHM-Fräsköpfe

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=3330&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	DCONMS	DCONWS	THSZWS	LDRED	LB	LF	OAL	Schaft m. ⁽¹⁾	
SD S-A-L100-C16 SP13	16.00	13.00	M4x0.5	13.00	16.6	100.00	104.00	S	0.15

• Schmierstoff auf die Klemmschraube auftragen

⁽¹⁾ S-Stahl, C-VHM

Ersatzteile

Bezeichnung			
Bezeichnung	Schraube	Torx-Einsatz	Griff
SD S-A-L100-C16 SP13	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	BLD IP15/S7	SW6-T-SH

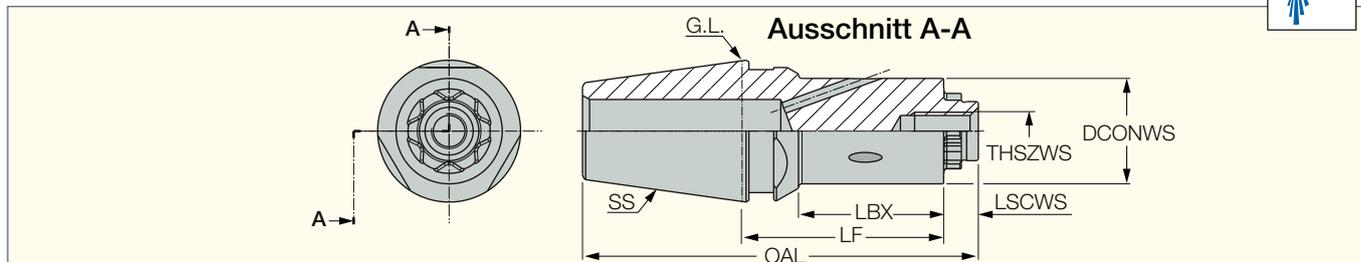
* Optional, bitte separat bestellen

T-SLOT

SD-S-A-ER-SP

Spannschäfte mit ER-Spannzangen-Anschluss für auswechselbare VHM-Fräsköpfe

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=4633&mapp=IT&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	SS	LBX ⁽¹⁾	LF	DCONWS	THSZWS	LSCWS	OAL	kg
SD-S-A-H05-ER20-SP13-C	ER20	5.00	13.60	13.00	M4X0.5	4.35	40.35	0.05
SD-S-A-H20-ER20-SP13-C	ER20	20.00	28.60	13.00	M4X0.5	4.35	55.35	0.07
SD-S-A-H05-ER25-SP13-C	ER25	5.00	14.10	13.00	M4X0.5	4.35	43.35	0.09
SD-S-A-H20-ER25-SP13-C	ER25	20.00	29.10	13.00	M4X0.5	4.35	58.35	0.10
SD-S-A-H05-ER32-SP13-C	ER32	5.00	15.10	13.00	M4X0.5	4.35	49.35	0.14
SD-S-A-H20-ER32-SP13-C	ER32	20.00	30.10	13.00	M4X0.5	4.35	64.35	0.16

⁽¹⁾ Überstand unterhalb der ER-Spannmutter

Ersatzteile

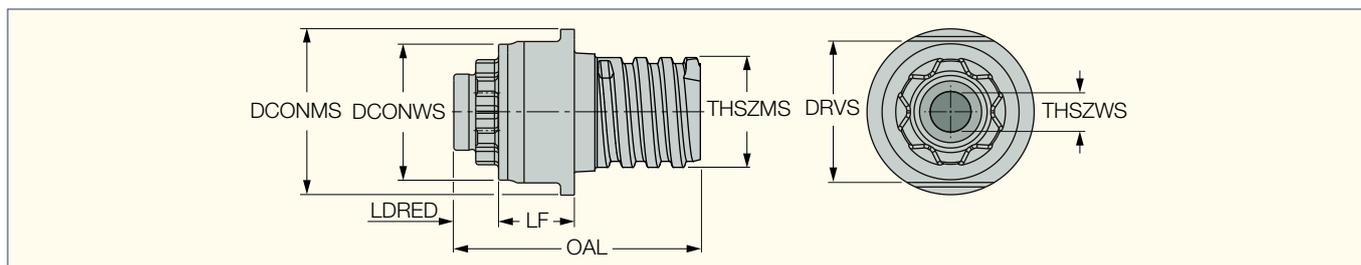
Bezeichnung	Schraube	Griff	Torx-Einsatz
SD-S-A-H05-ER20-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H20-ER20-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H05-ER25-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H20-ER25-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H05-ER32-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7
SD-S-A-H20-ER32-SP13-C	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	SW6-T-SH	BLD IP15/S7

^(a) Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 10,0 Nm

SD CAB

Adapter mit MULTIMASTER-Anschlussgewinde für T-Slot VHM-Fräsköpfe

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=3489&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1>



Bezeichnung	THSZWS	THSZMS	LF	LDRED	OAL	DCONWS	DCONMS	DRVS ⁽¹⁾	kg
SD CAB T12-14/0.55-SP13	M4x0.5	T12	14.00	4.3	31.65	13.00	18.30	16.0	0.04

* Hinweis: Schmierstoff auf die MULTI-MASTER-Verschraubung und auf die Schlitz-Klemmschraube auftragen

⁽¹⁾ Größe des Klemmschlüssels

Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Torx-Einsatz	Griff	Schraubenschlüssel
SD CAB T12-14/0.55-SP13	SR M4X0.5-SP13-IP15-HG	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	MM KEY 16X9*

* Optional, bitte separat bestellen

^(a) Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 10,0 Nm

T-SLOT

Schnittwerte für SD-Fräsköpfe

ISO Gruppe DIN/ ISO 513	Bezeichnung	ISCAR Mat.- Gruppe*	Werkstückstoff			Vc m/min	SP11	SP13	SP15	SP17	SP19
			AISI/SAE/ ASTM	DIN W.-Nr.	Härte HB		fz	fz	fz	fz	fz
							mm/Zahn	mm/Zahn	mm/Zahn	mm/Zahn	mm/Zahn
P	Stahl, unlegiert	1	1020	1.0402	130-180	130-200	0.06-0.12	0.06-0.12	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15
	Stahl niedrig leg.	8	4340	1.6511	260-300	120-170	0.06-0.12	0.06-0.12	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15
	Stahl, niedrig leg.	9	3135	1.5710	HRC 35-40**	80-120	0.02-0.06	0.02-0.06	0.03-0.12	0.04-0.12	0.04-0.13
	Stahl, hoch leg.	10	H13	1.2344	200-220	100-140	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.12	0.04-0.12	0.05-0.13
	Martensitisch, rostbest. Stahl	12	420	1.4021	200	100-140	0.03-0.06	0.03-0.06	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.13
M	Austenitischer, rostbest. Stahl	14	304L	1.4306	200	80-120	0.02-0.06	0.02-0.06	0.03-0.10	0.03-0.12	0.03-0.12
K	Grauguss (GG)	16	Class 40	0.6025 (GG25)	250	160-200	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.20	0.06-0.20	0.06-0.20
	Kugelgraphitguss (GGG)	17	Class 65-45-12	0.7050 (GGG50)	200	140-180	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20
S	Hoch hitzebest. Legierungen	34	Inconel 718	2.4668	HRC 36-40	20-30	0.02-0.12	0.02-0.12	0.02-0.12	0.02-0.12	0.02-0.13
		37	AMS R56400	3.7165 (Ti6Al4V)	HRC 40-45	35-45	0.02-0.06	0.02-0.06	0.02-0.12	0.02-0.12	0.02-0.13

* ISCAR Materialgruppe gemäß VDI 3323 Standard.

** Vergütet und angelassen.

Bei instabilen Bearbeitungsbedingungen bitte die Vorschubwerte um 20 - 30 % reduzieren.

www.klingseisen.de

Kontaktieren Sie

[unser Team:](#)



Brunnenstraße 2 · 78554 Aldingen

Tel. +49 (0)7424 98192-0 · Fax +49 (0)7424 84601 · info@klingseisen.de