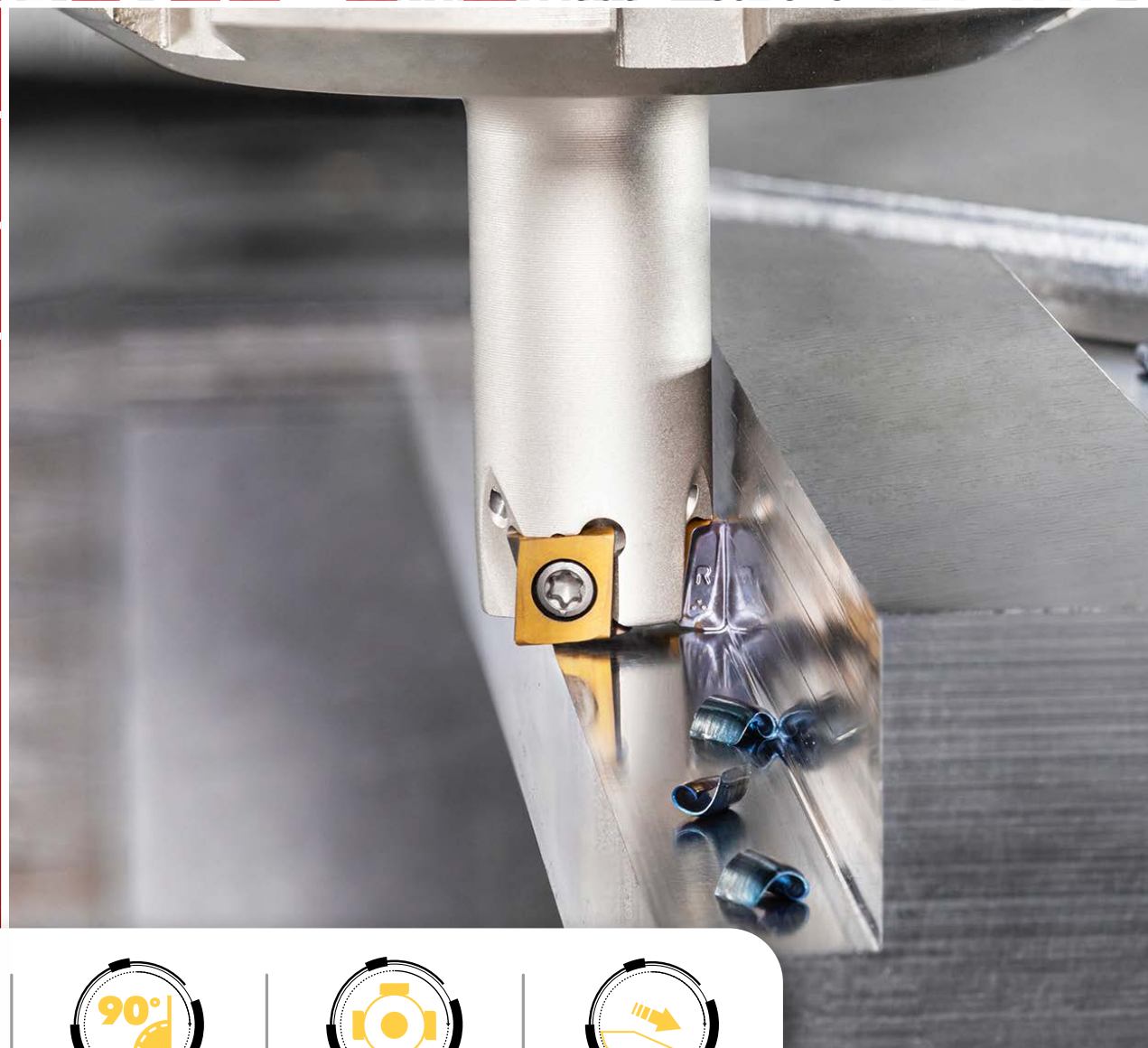


23-2025

JULI 2025

**METRISCH**



Schulter 90°



Tangentiale  
Klemmung



Ramp Down



**HELI TANG**  
T490 LINE

## T490-05 für mehr Effizienz beim Plan- und Eckfräsen



Schulter 90°



Tangentiale Klemmung



Ramp Down

# NPA

Produktneuheiten

**HELITANG**  
T490 LINE

## Ihr Nutzen

- **Mehr Effizienz durch eine enge Zahnteilung bei hohen Zahnvorschüben**
- **Exzellente Prozesssicherheit durch einen stabilen Kern und einen stabilen Plattensitz (schwalbenschwanzähnliche Klemmung)**
- **Sehr gute Wirtschaftlichkeit durch 4 Schneidkanten an der WSP**

### T490 05 - Merkmale und Vorteile

- Maximale Effizienz durch enge Zahnteilung und hohen Zahnvorschüben
- Hohe Prozesssicherheit durch Schraubenentlastung und dicke stabile WSP
- Exzellente Prozesssicherheit durch einen stabilen Kern und einen stabilen Plattensitz (schwalbenschwanzähnliche Klemmung)
- Schaft, MULTIMASTER und stabile SP Schnittstelle
- 25 - 50 mm Planfräser mit SP Schnittstelle für höchste Produktivität auch auf AGW's
- Schaftfräser von 10 - 25 mm und MULTIMASTER von 10 - 20 mm
- Rampen- und Bohrzirkularfräsen möglich
- Exzellente Evakuierung der Späne durch Innenkühlung
- Stabile Klemmung der Wendeschneidplatte im Plattensitz
- Beschichteter Grundkörper schützt vor Korrosion und Verschleiß

### T490 LNMT 0502.. - Wendeschneidplatten

- bis zu 4,6 mm Schnitttiefe
- Von 0,08 - 0,12 mm Vorschub pro Zahn
- Wirtschaftlich aufgrund von 4 Schneiden
- IC830 & IC808 PVD-Beschichtung für den Universalen Einsatz
- IC810 PVD-Beschichtung für die **ISO-K** Bearbeitung
- IC5600 CVD-Beschichtung für hohe Standzeiten in **ISO-P** und **ISO-K**
- Doppelseitige WSP mit 4 Schneiden für eine hervorragende Wirtschaftlichkeit
- Dicke stabile Wendeschneidplatte für eine hohe Prozesssicherheit beim Fräsen



## METRISCH



Schulter 90°

Tangentiale  
Klemmung

Ramp Down

zum Produktfilm

# NPA

## Produktneuheiten

**HELITANG**  
T490 LINE

### T490 05 - Anwendungsbereiche

- Plan-, Schulter-, Nuten-, Rampen- und Bohrzirkularfräsen
- Bearbeitung nahezu aller Werkstückstoffe
- Schrappen und Schlichten von Planen Oberflächen
- Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren und Drehmaschinen mit AGW's
- Energieerzeugung, Maschinenbau, Automobilindustrie

### Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons  
Director Operations  
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

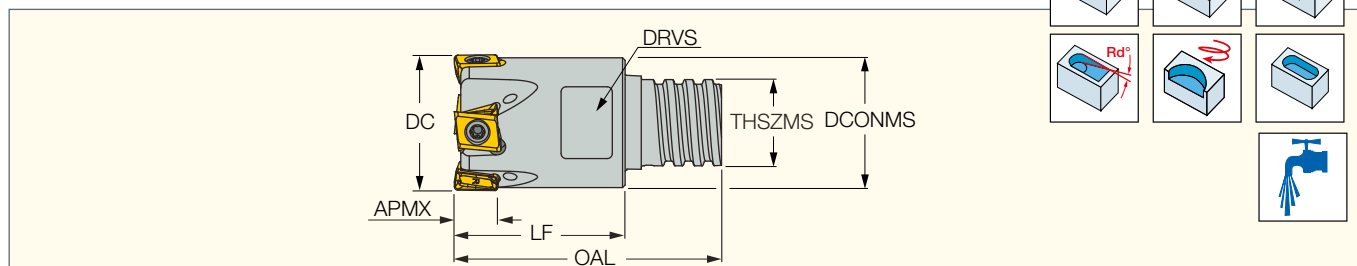
ISCAR Germany GmbH

Anton Kress  
Produktspezialist

**HELITANG**  
T490 LINE

### T490 ELN-MM-05

90° Schaftfräser mit MULTI-MASTER Schnittstelle für Schneideinsätze mit 4 Schneidkanten



| Bezeichnung             | DC    | CICT <sup>(1)</sup> | APMX | DCONMS | LF    | OAL   | THSZMS | DRVS <sup>(2)</sup> | RMPX <sup>(3)</sup> | MIID <sup>(4)</sup> |                      |                            |
|-------------------------|-------|---------------------|------|--------|-------|-------|--------|---------------------|---------------------|---------------------|----------------------|----------------------------|
| T490 ELN D10-2-MMT06-05 | 10.00 | 2                   | 4.60 | 9.20   | 13.00 | 19.30 | T06    | 8.0                 | 1.3                 | 0.01                | T490 LNMT 0502PNR-RD | SR M2X0.4-3.8 IP6 T-6IP/51 |
| T490 ELN D12-3-MMT08-05 | 12.00 | 3                   | 4.60 | 11.00  | 14.50 | 22.00 | T08    | 10.0                | 0.9                 | 0.01                | T490 LNMT 0502PNR-RD | SR M2X0.4-4.8 IP6 T-6IP/51 |
| T490 ELN D16-4-MMT10-05 | 16.00 | 4                   | 4.60 | 15.20  | 20.00 | 31.30 | T10    | 13.0                | 0.6                 | 0.03                | T490 LNMT 0502PNR-RD | SR M2X0.4-4.8 IP6 T-6IP/51 |
| T490 ELN D20-5-MMT12-05 | 20.00 | 5                   | 4.60 | 19.20  | 22.00 | 35.30 | T12    | 16.0                | 0.5                 | 0.05                | T490 LNMT 0502PNR-RD | SR M2X0.4-4.8 IP6 T-6IP/51 |

• Der Gewindeanschluss ist von Schmiermittel freizuhalten.

<sup>(1)</sup> Anzahl der Schneiden

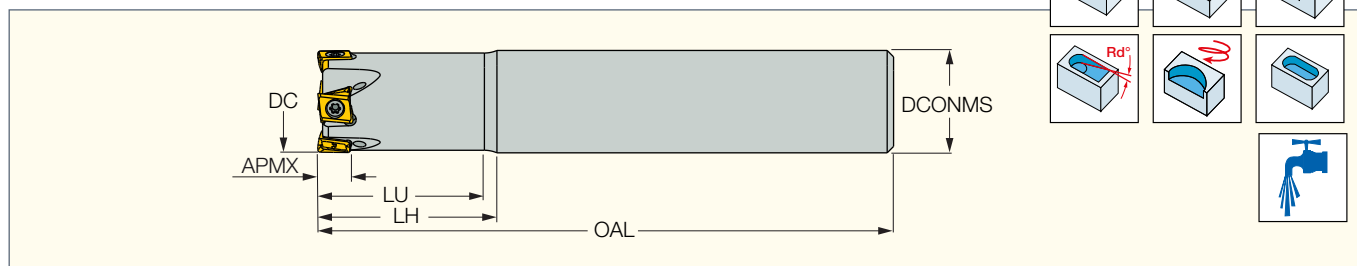
<sup>(2)</sup> Schlüsselweite für Drehmomentschlüssel

<sup>(3)</sup> Max. Rampenwinkel

<sup>(4)</sup> Passende Wendeschneidplatte

### T490 ELN-05

90° Schaftfräser für Schneideinsätze mit 4 Schneidkanten



| Bezeichnung           | DC    | CICT <sup>(1)</sup> | OAL    | LH   | LU   | APMX | DCONMS | Schaft | RMPX <sup>(2)</sup> | MIID <sup>(3)</sup>  |                   |          |
|-----------------------|-------|---------------------|--------|------|------|------|--------|--------|---------------------|----------------------|-------------------|----------|
| T490 ELN D10-2-C10-05 | 10.00 | 2                   | 80.00  | 21.0 | 20.1 | 4.60 | 10.00  | C      | 1.3                 | T490 LNMT 0502PNR-RD | SR M2X0.4-3.8 IP6 | T-6IP/51 |
| T490 ELN D12-3-C12-05 | 12.00 | 3                   | 80.00  | 25.5 | 23.3 | 4.60 | 12.00  | C      | 0.9                 | T490 LNMT 0502PNR-RD | SR M2X0.4-4.8 IP6 | T-6IP/51 |
| T490 ELN D16-4-C16-05 | 16.00 | 4                   | 90.00  | 28.0 | 26.0 | 4.60 | 16.00  | C      | 0.6                 | T490 LNMT 0502PNR-RD | SR M2X0.4-4.8 IP6 | T-6IP/51 |
| T490 ELN D20-5-C20-05 | 20.00 | 5                   | 110.00 | 27.0 | 25.5 | 4.60 | 20.00  | C      | 0.5                 | T490 LNMT 0502PNR-RD | SR M2X0.4-4.8 IP6 | T-6IP/51 |
| T490 ELN D25-6-C25-05 | 25.00 | 6                   | 120.00 | 30.0 | 28.5 | 4.60 | 25.00  | C      | 0.4                 | T490 LNMT 0502PNR-RD | SR M2X0.4-4.8 IP6 | T-6IP/51 |

<sup>(1)</sup> Anzahl der Schneiden

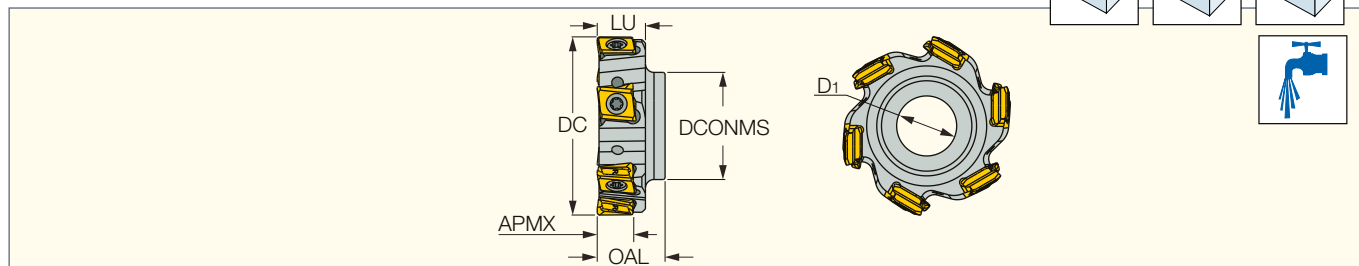
<sup>(2)</sup> Max. Rampenwinkel

<sup>(3)</sup> Passende Wendeschneidplatte

**HELITANG**  
T490 LINE

### T490 FM-05

90° Schaftfräser mit SP-Anschluss für Schneideinsätze mit 4 Schneidkanten



| Bezeichnung             | DC    | CICT <sup>(1)</sup> | APMX | OAL   | LU   | DCONMS | D1   | MIID <sup>(2)</sup>  |
|-------------------------|-------|---------------------|------|-------|------|--------|------|----------------------|
| T490 FM D025-06-SP15-05 | 25.00 | 6                   | 4.60 | 9.50  | 6.75 | 15.00  | 8.40 | T490 LNMT 0502PNR-RD |
| T490 FM D032-08-SP17-05 | 32.00 | 8                   | 4.60 | 10.50 | 6.75 | 17.00  | 9.80 | T490 LNMT 0502PNR-RD |
| T490 FM D040-10-SP19-05 | 40.00 | 10                  | 4.60 | 14.10 | 6.75 | 19.00  | 9.80 | T490 LNMT 0502PNR-RD |
| T490 FM D050-12-SP19-05 | 50.00 | 12                  | 4.60 | 14.10 | 6.75 | 19.00  | 9.80 | T490 LNMT 0502PNR-RD |

<sup>(1)</sup> Anzahl der Schneiden

<sup>(2)</sup> Passende Wendeschneidplatte

#### Ersatzteile

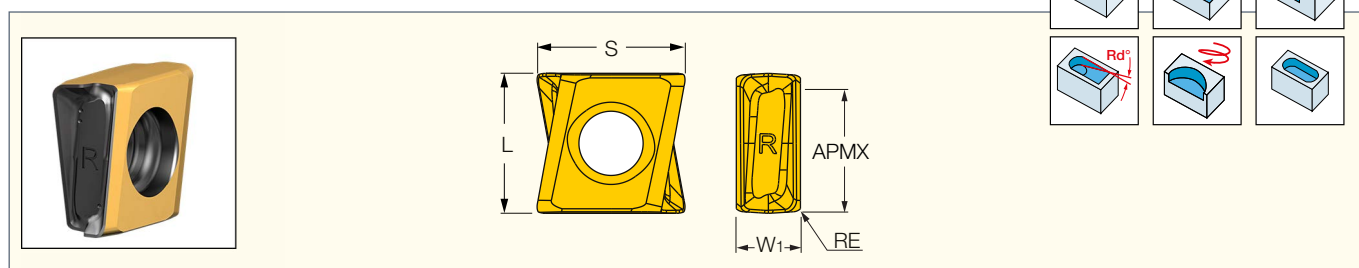
| Bezeichnung | Schraube          | Schlüssel |
|-------------|-------------------|-----------|
| T490 FM-05  | SR M2X0.4-4.8 IP6 | T-6IP/51  |

\* Empfohlenes Drehmoment: 0.6Nm

**HELITANG**  
T490 LINE

### T490 LNMT 0502

Tangential geklemmte Schneideinsätze mit 4 Schneidkanten



| Bezeichnung          | Abmessungen |      |      |      |      | Zäher ↔ Härter |       |       |        | Empfohlene<br>Schnittdaten            |
|----------------------|-------------|------|------|------|------|----------------|-------|-------|--------|---------------------------------------|
|                      | W1          | L    | APMX | RE   | S    | IC830          | IC808 | IC810 | IC5600 |                                       |
| T490 LNMT 0502PNR-RD | 2.30        | 5.10 | 4.60 | 0.40 | 5.30 | •              | •     | •     | •      | f <sub>z</sub><br>(mm/t)<br>0.08-0.12 |

FRÄSEN

23-2025

JULI 2025

METRISCH



Schulter 90°



Tangentiale  
Klemmung



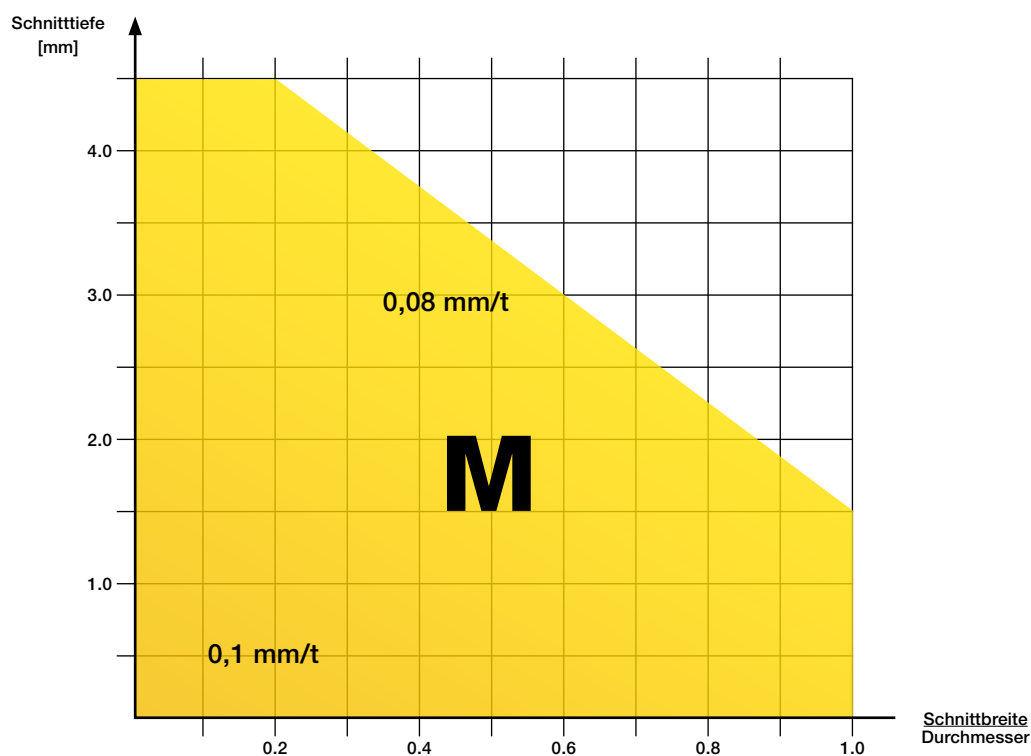
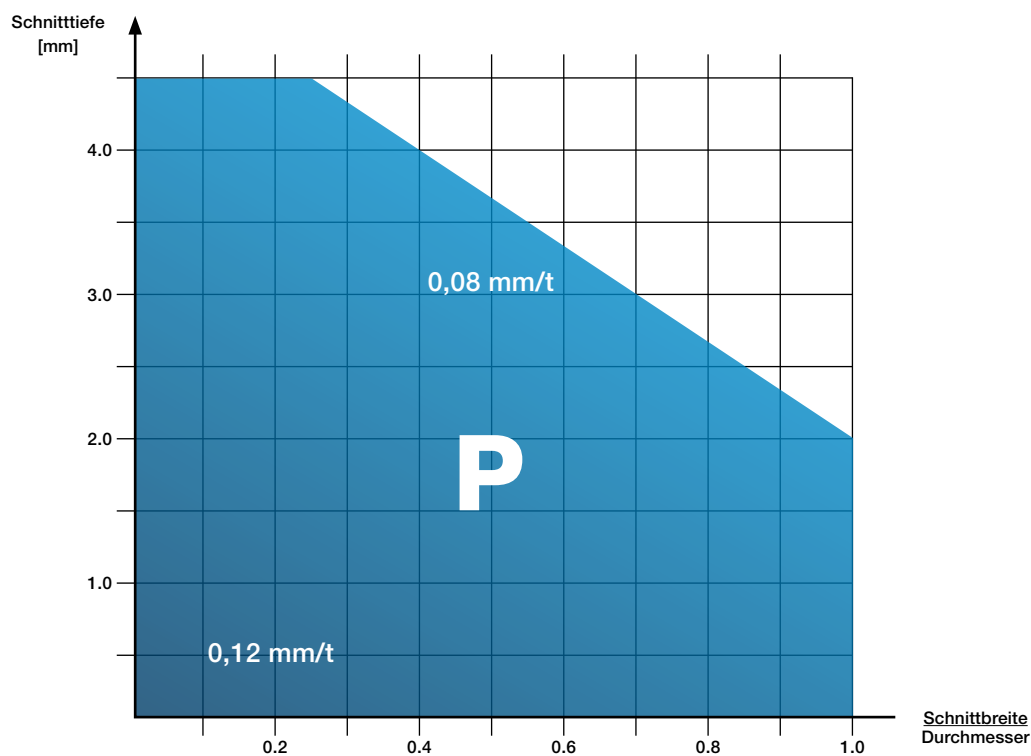
Ramp Down

# NPA

Produktneuheiten

**HELITANG**  
T490 LINE

## Anwendungsbereich für ISO-P & ISO-M



## METRISCH



Schulter 90°

Tangentiale  
Klemmung

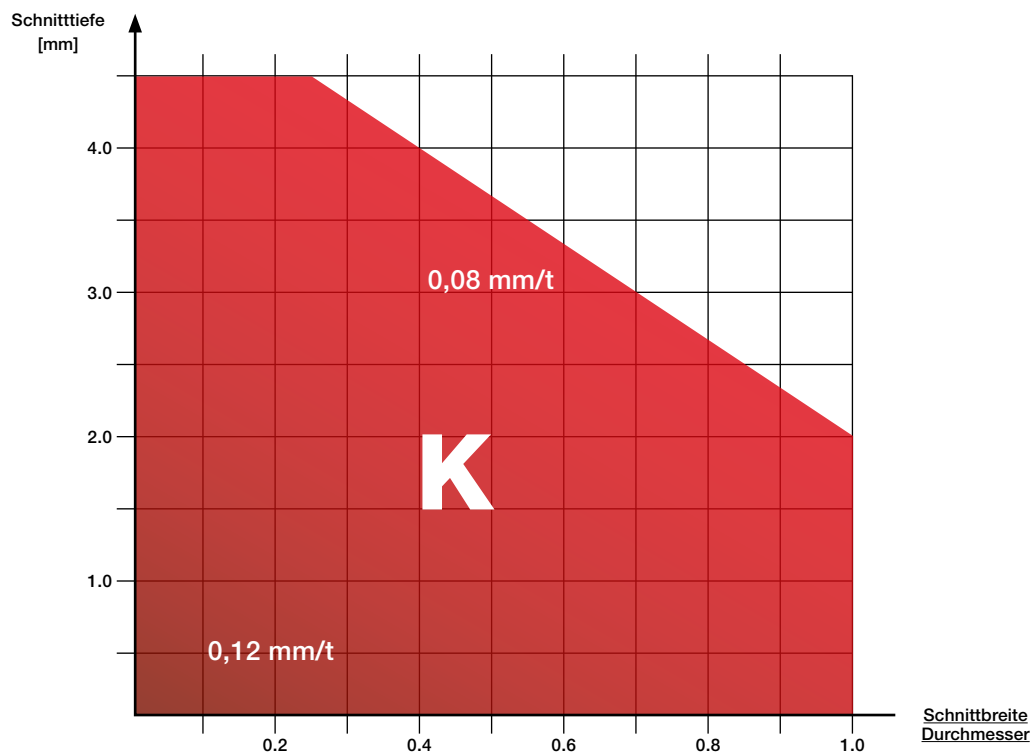
Ramp Down

# NPA

Produktneuheiten

**HELITANG**  
T490 LINE

## Anwendungsbereich ISO-K



\* Die im Diagramm empfohlenen Schnittwerte werden für das Fräsen unter stabilen Bedingungen empfohlen.

\* Bei der Bearbeitung unter instabilen Bedingungen sollten die empfohlenen Schnittwerte um 20% - 30% reduziert werden.

[www.klingseisen.de](http://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](mailto:info@klingseisen.de)