

FRÄSEN

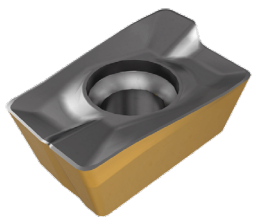
13-2023

JUNI 2023

METRISCH

# NPA

PRODUKTNEUHEITEN



Punktgenaue  
Kühlung



Längere  
Standzeiten



Hohe  
Produktivität



## HELI2000

JET LINE

# Erweiterung der HELI2000 JHP- Werkzeuglinie



Bessere  
Oberflächengüten



Längere  
Standzeiten



Hohe Produktivität



Punktgenaue  
Kühlung

# NPA

## PRODUKTNEUHEITEN

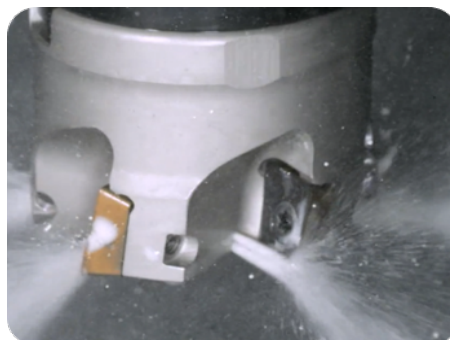
**HELI2000**  
JET LINE

## Nutzen

- **Standzeiterhöhung durch reduzierte Wärmeentwicklung in der Schnittzone.**
- **Bessere Späneabfuhr aufgrund einer höheren Durchflussgeschwindigkeit des Kühlmittels.**
- **Optimale Spankontrolle durch eine gezielte Kühlung mit maximalem Kühlmitteldruck.**

## Merkmale und Vorteile

- Punktgenaue, zielgerichtete Kühlung jeder einzelnen Schneide.
- Höhere Schnittwerte aufgrund einer geringeren Bearbeitungstemperatur.
- Höhere Oberflächengüte durch eine deutlich effektivere und präzisere Kühlung.
- Reduzierte Aufbauschneidenbildung aufgrund einer gezielten Kühlung direkt auf die Schneide.
- Kompakterer Span mit weniger Spanverwicklungen durch Ausnutzung des maximalen Kühlmitteldrucks.
- Hard Touch-Beschichtung schützt vor Verschleiß und Korrosion.
- Alle Vorteile ab 6 bar.



[Zum Produktfilm 1](#)



Bessere  
Oberflächengüten



Längere  
Standzeiten



Hohe Produktivität



Punktgenaue  
Kühlung

# NPA

## PRODUKTNEUHEITEN

### HELI2000 JET LINE

**Alle neuen Grundkörper auf einen Blick:**

#### MULTI-MASTER

- HM90 E90A D32-5-MMT21-JHP
- HM90 E90AD D25-2-MMT15-JHP
- HM90 E90AD D32-3-MMT21-JHP

#### Aufsteckfräserdorn

- HM90 F90AP D040-6-16-JHP

#### 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

Anton Kress  
Produktspezialist



# NPA PRODUKTNEUHEITEN

FRÄSEN

13-2023

JUNI 2023

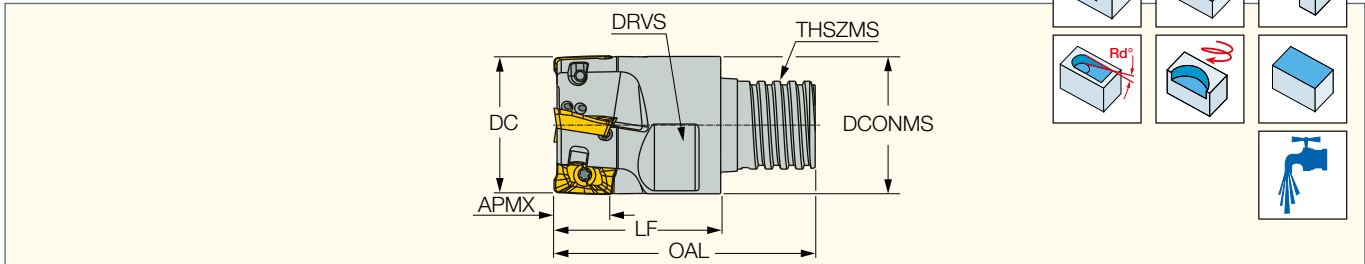
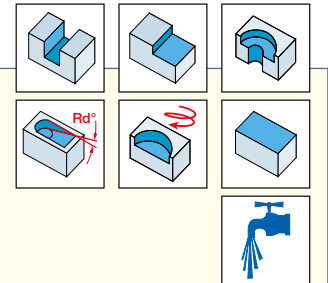
METRISCH

## HELI2000 JET LINE

### HM90 E90A-MM-10-JHP

90°-JHP-Schaftfräser mit MULTI-MASTER-Schnittstelle für HELI2000- und HELIMILL-Wendeschneidplatten

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=4601&mapp=ML&GFSTYP=M>



### M E T R I C

Bezeichnung	DC	CICT <sup>(1)</sup>	APMX	OAL	RMPX <sup>(2)</sup>	LF	DCONMS	RPMX <sup>(3)</sup>	THSZMS	DRVS <sup>(4)</sup>	TQ_3 <sup>(5)</sup>	WSP
HM90 E90A D16-2-MMT10-JHP	16.00	2	9.80	34.80	15.0	23.40	15.60	66710	T10	13.0	28	0.10 APKT 1003PDR-HM
HM90 E90A D20-3-MMT12-JHP	20.00	3	9.80	38.50	7.5	25.50	19.70	55575	T12	16.0	28	0.15 APKT 1003PDR-HM
HM90 E90A D25-4-MMT15-JHP	25.00	4	9.80	47.00	7.5	30.00	24.70	47510	T15	20.0	40	0.05 APKT 1003PDR-HM
HM90 E90A D32-5-MMT21-JHP	32.00	5	9.80	57.95	3.0	34.85	30.10	35610	T21	24.0	110	0.20 APKT 1003PDR-HM

• Das MULTI-MASTER-Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.

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

<sup>(2)</sup> Maximaler Eintauchwinkel

<sup>(3)</sup> Maximale Drehzahl

<sup>(4)</sup> Schlüsselweite

<sup>(5)</sup> Anzugsdrehmoment - Werkzeug: Nm

### Ersatzteile



Bezeichnung	Schraube	Torx-Einsatz	Griff
HM90 E90A-MM-10-JHP	SR 34-505/HG	BLD T08/M7	SW4-SD

Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 1,2 Nm



# NPA PRODUKTNEUHEITEN

FRÄSEN

13-2023

JUNI 2023

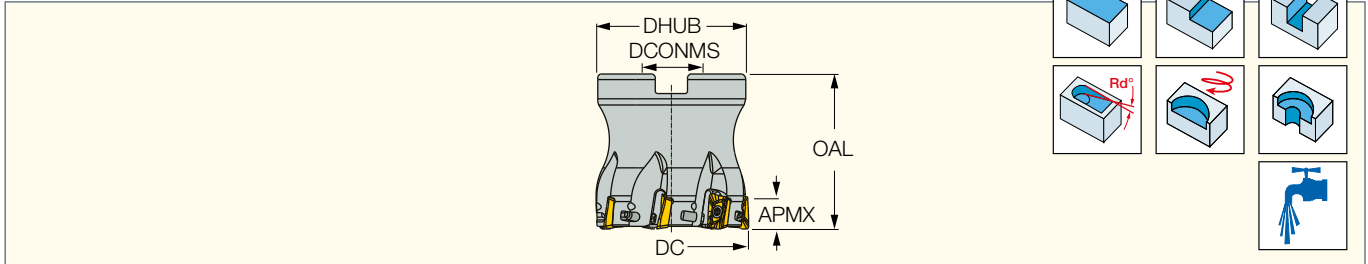
METRISCH

## HELI2000 JET LINE

### HM90 F90AP-10-JHP

90°-JHP-Planfräser für HELI2000- und HELIMILL-Wendeschneidplatten

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnm=4603&mapp=ML&GFSTYP=M>



### M E T R I C

Bezeichnung	DC	CICT <sup>(1)</sup>	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RPMX <sup>(2)</sup>	RMPX <sup>(3)</sup>	Aufnahmedorn	WSP	
HM90 F90AP D032-5-16-JHP	32.00	5	10.00	45.00	30.40	16.00	35300	2.2	A	APKT 1003PDR-HM	0.17
HM90 F90AP D040-6-16-JHP	40.00	6	10.00	40.00	38.40	16.00	31600	1.9	A	APKT 1003PDR-HM	0.29
HM90 F90AP D040-6-22-JHP	40.00	6	10.00	50.00	38.00	22.00	31600	1.9	A	APKT 1003PDR-HM	0.27
HM90 F90AP D050-7-22-JHP	50.00	7	10.00	50.00	48.00	22.00	28200	1.4	A	APKT 1003PDR-HM	0.49

• Aufnahme nur bei stirnseitigen Kühlmittelaustritten verwenden.

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

<sup>(2)</sup> Maximaler Eintauchwinkel

### Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Rechte Schraube	Torx-Einsatz	Griff
HM90 F90AP D032-5-16-JHP	SR 34-505/HG	SR PS 118-0416	BLD T08/M7	SW4-SD
HM90 F90AP D040-6-16-JHP	SR 34-505/HG	SR M8X25DIN912	BLD T08/M7	SW4-SD
HM90 F90AP D040-6-22-JHP	SR 34-505/HG	SR PS 118-0273	BLD T08/M7	SW4-SD
HM90 F90AP D050-7-22-JHP	SR 34-505/HG	SR PS 118-0271C	BLD T08/M7	SW4-SD

Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 1,2 Nm

# NPA PRODUKTNEUHEITEN

FRÄSEN

13-2023

JUNI 2023

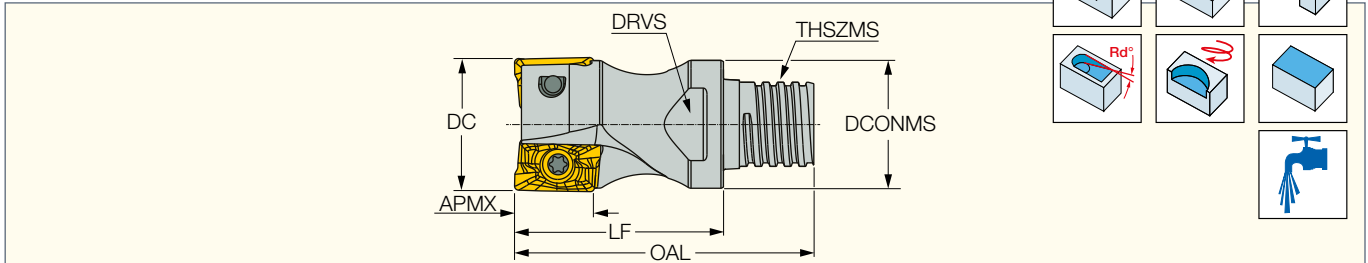
METRISCH

## HELI2000 JET LINE

### HM90 E90AD-MM-15-JHP

90°-JHP-Schaftfräser mit MULTI-MASTER-Schnittstelle für  
HELI2000- und HELIMILL-Wendeschneidplatten

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=4821&mapp=ML&GFSTYP=M>



### M E T R I C

Bezeichnung	DC	CICT <sup>(1)</sup>	APMX	OAL	DCONMS	RPMX <sup>(2)</sup>	RMPX <sup>(3)</sup>	LF	THSZMS	TQ_3 <sup>(4)</sup>	DRVS <sup>(5)</sup>	WSP	
HM90 E90AD D25-2-MMT15JHP	25.00	2	14.30	56.30	24.00	41967	11.5	39.30	T15	40	20.0	ADKT 1505PDTR	0.10
HM90 E90AD D32-3-MMT21JHP	32.00	3	14.30	63.00	30.50	28924	5.3	39.90	T21	40	24.0	ADKT 1505PDTR	0.26

• Das MULTI-MASTER-Gewinde ist von Schmiermitteln freizuhalten.

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

<sup>(2)</sup> Maximale Drehzahl

<sup>(3)</sup> Maximaler Eintauchwinkel

<sup>(4)</sup> Anzugsdrehmoment - Werkzeug: Nm

<sup>(5)</sup> Schlüsselweite

#### Ersatzteile



Bezeichnung	Schraube	Torx-Einsatz	T-Griff
HM90 E90AD-MM-15-JHP	SR 14-544/S	BLD T15/M7	SW6-T-SH

Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 4,8 Nm

# NPA PRODUKTNEUHEITEN

FRÄSEN

13-2023

JUNI 2023

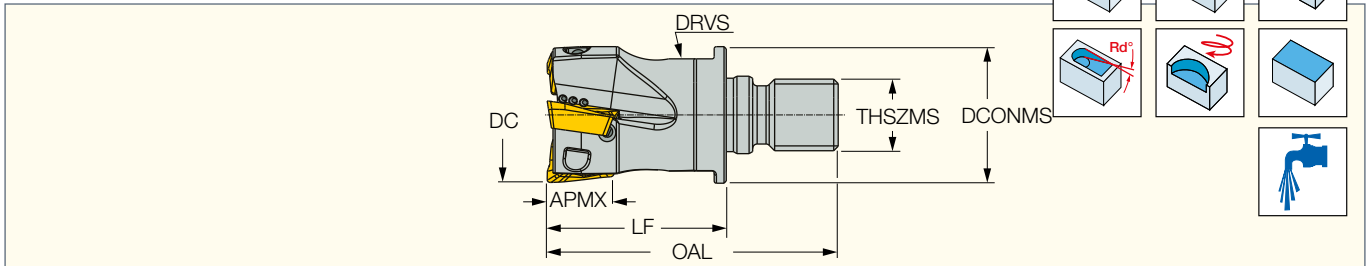
METRISCH

## HELI2000 JET LINE

### HM90 E90AD-M-15-JHP

90°-JHP-Schaftfräser mit FLEXFIT-Schnittstelle für  
HELI2000- und HELIMILL-Wendeschneidplatten

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?num=4602&mapp=ML&GFSTYP=M>



### M E T R I C

Bezeichnung	DC	CICT <sup>(1)</sup>	APMX	OAL	RPMX <sup>(2)</sup>	RMPX <sup>(3)</sup>	LF	THSZMS	DRVS <sup>(4)</sup>	DCONMS	TQ_3 <sup>(5)</sup>	WSP	WSP_2	
HM90 E90AD D32-3-M16-JHP	32.00	3	14.30	65.00	28924	5.3	40.00	M16	25.0	30.50	40	ADKT 1505PDTR	ADCT 1505R8T-FF	0.17

- Bei der Anbindung von FLEXFIT-Schnittstellen an Werkzeughalter müssen die Passflächen und Gewindebereiche gründlich gereinigt werden. Wenden Sie ein angemessenes Anzugsdrehmoment an, um einen Spalt zwischen den Passflächen zu vermeiden. Die geschätzten Drehmomentwerte sind im Parameter TQ\_3 angegeben.

- (1) Anzahl der Schneiden
- (2) Maximale Drehzahl
- (3) Maximaler Eintauchwinkel
- (4) Schlüsselweite
- (5) Anzugsdrehmoment - Werkzeug: Nm

### Ersatzteile

Bezeichnung				
Bezeichnung	Schraube	Schraube 1	Torx-Einsatz	T-Griff
HM90 E90AD-M-15-JHP	SR 14-544/S	SR 14-544/S <sup>(a)</sup>	BLD T15/M7	SW6-T-SH

<sup>(a)</sup>Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 4,8 Nm



# NPA PRODUKTNEUHEITEN

FRÄSEN

13-2023

JUNI 2023

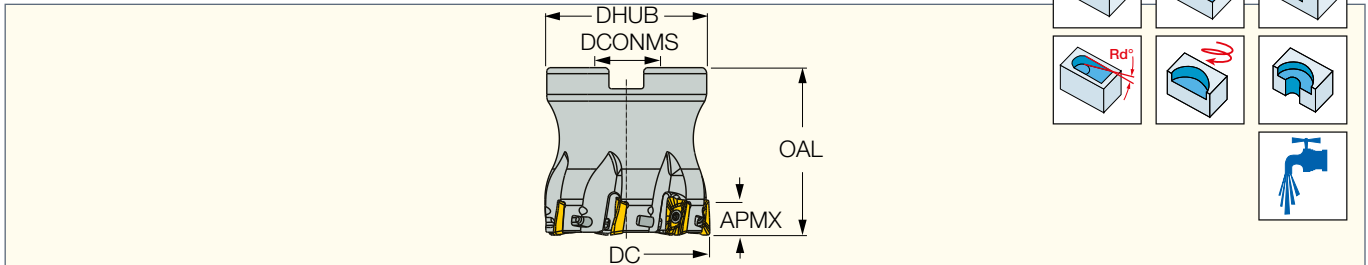
METRISCH

**HELI2000**  
JET LINE

## HM90 F90A-15-JHP

90°-JHP-Planfräser für HELI2000- und HELIMILL-Wendeschneidplatten

<https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=4647&mapp=ML&GFSTYP=M>



### M E T R I C

Bezeichnung	DC	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	RPMX <sup>(2)</sup>	RMPX <sup>(3)</sup>	Aufnahmedorn	WSP		
HM90 F90A D050-5-22-JHP	50.00	5	14.30	50.00	48.00	22.00	23100	2.6	A	ADKT 1505PDTR	0.50
HM90 F90A D063-6-22-JHP	63.00	6	14.30	50.00	48.00	22.00	20600	2.0	A	ADKT 1505PDTR	0.76

• Aufnahme nur bei stirnseitigen Kühlmittelaustritten verwenden.

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

<sup>(2)</sup> Maximaler Eintauchwinkel

### Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Rechte Schraube	Torx-Einsatz	T-Griff
HM90 F90A D050-5-22-JHP	SR 14-544/S	SR PS 118-0273	BLD T15/M7	SW6-T-SH
HM90 F90A D063-6-22-JHP	SR 14-544	SR PS 118-0273	BLD T15/M7	SW6-T-SH

Empfohlenes Anzugsdrehmoment: 4,8 Nm



Bessere  
Oberflächengüten



Längere  
Standzeiten



Hohe Produktivität



Punktgenaue  
Kühlung

# NPA

## PRODUKTNEUHEITEN

**HELI2000**  
JET LINE

## Preisliste

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis €	Verfügbarkeit
3366864	HM90 E90A D16-2-MMT10-JHP	350,00	Ab Lager
3366865	HM90 E90A D20-3-MMT12-JHP	430,00	Ab Lager
3365374	HM90 E90A D25-4-MMT15-JHP	473,00	Ab Lager
3418502	HM90 E90A D32-5-MMT21-JHP	528,00	Ab Lager
3365375	HM90 F90AP D032-5-16-JHP	505,00	Anfang Q3
3199091	HM90 F90AP D040-6-16-JHP	584,00	Anfang Q3
3365376	HM90 F90AP D040-6-22-JHP	584,00	Anfang Q3
3365377	HM90 F90AP D050-7-22-JHP	728,00	Ab Lager
3365378	HM90 E90AD D32-3-M16-JHP	461,00	Ab Lager
3418494	HM90 E90AD D25-2-MMT15JHP	397,00	Ab Lager
3418492	HM90 E90AD D32-3-MMT21JHP	484,00	Ab Lager
3365379	HM90 F90A D050-5-22-JHP	582,00	Ab Lager
3365380	HM90 F90A D063-6-22-JHP	721,00	Ab Lager

Rabattgruppe: G4 Fräswerkzeuge