eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

FRÄSEN

15-2026

JULI 2026

METRISCH

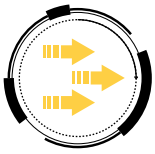
NPA
Produktneuheiten







Schrägeintauchen



Hochvorschub



Hohe Produktivität

Member IMC Group
ISCAR

FEEDMILL

Erweiterung der EFF-S FEEDMILL Produktlinie

Schrägeintauchen

Hochvorschub

Hohe Produktivität

NPA Produktneuheiten

FEEDMILL

Ihr Nutzen

- **Hohe Standzeiten dank verschleißfestem IC902 & IC903 Substrat**
- **Hohe Vorschübe dank großem und stabilem Radius sowie erweiterter Vielfalt**
- **Höhere Flexibilität dank erweiterter Auswahl**

Die Erweiterung des **ISCAR** Standardsortiments um 2-schneidige hochvorschub VHM-Werkzeuge in größeren Durchmessern verbessert die Spanabfuhr und erhöht die Standzeit in verschiedenen Anwendungen. Damit wird der steigenden Marktnachfrage Rechnung getragen.

Produktmerkmale:

- 2 Schneiden und robuste Stirn-Geometrie
- Optimale Lösung für hochvorschub Schruppbearbeitungen; besonders geeignet für den Werkzeug- und Formenbau
- Abdeckung eines breiten Anwendungsspektrums: Nutenfräsen, Taschenfräsen, Bohrzirkularfräsen, 3D-Konturfräsen
- Für die Bearbeitung folgender Werkstückstoffen geeignet: gehärteter Stahl bis 65 HRC, P20, H13, Gusseisen, rostbeständiger Stahl, Titan, hochhitzebeständige Legierungen

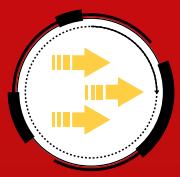


Member IMC Group

ISCAR



Schrägeintauchen



Hochvorschub



Hohe Produktivität

FEEDMILL

Verfügbarkeit und Preise
Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Gerhard Bonfert
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Gian-Luca Prisco
Produktspezialist

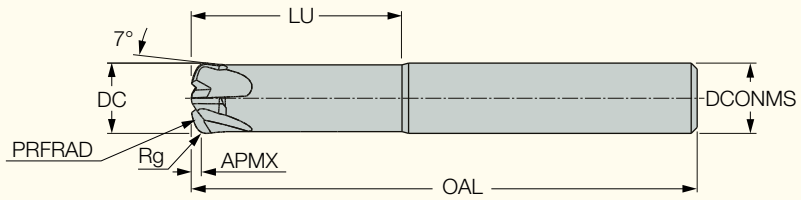
Member IMC Group

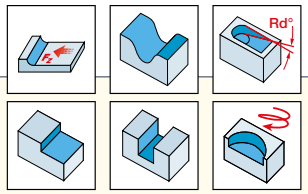
FEEDMILL

EFF-S2/S4/S6

VHM-Schaftfräser mit Halsfreischliff für Hochvorschubfräsen und hohe Produktivität

https://www.iscar.com/eCatalog/Family.aspx?fnum=2847&mapp=ML&GFSTYP=M&srch=1





	Bezeichnung	Abmessungen DC	DCONMS	OAL	NOF(1)	LU	Rg(2)	PRFRAD	APMX	Shank(3)	RMPX°(4)	CSP(5)	Zähigkeit ↔ Hart IC903	IC902	Empfohlene Schnittdaten f_z (mm/t)
	EFF-S2 01-04/03C6RP.15M50	1.00	6.00	50.00	2	3.0	0.15	0.8	0.06	C	5.0	0		●	0.02-0.05
	EFF-S2 02-07/06C6RP0.3M50	2.00	6.00	50.00	2	6.0	0.30	1.6	0.11	C	5.0	0		●	0.10-0.14
	EFF-S2 03-1/09C06RP0.5M50	3.00	6.00	50.00	2	9.0	0.50	2.4	0.18	C	5.0	0		●	0.10-0.20
NEU	EFF-S2-04 2/14C06R0.57M58	4.00	6.00	58.00	2	14.0	0.57	3.5	0.20	C	3.0	0		●	0.06-0.15
	EFF-S4-04 020/14C06M57	4.00	6.00	57.00	4	14.0	0.70	3.8	0.20	C	5.0	0		●	0.10-0.25
NEU	EFF-S2-05 2/17C06R0.65M58	5.00	6.00	58.00	2	17.0	0.65	4.0	0.27	C	3.0	0		●	0.08-0.20
	EFF-S4-05 022/17C06M57	5.00	6.00	57.00	4	17.0	0.90	4.0	0.31	C	5.0	0		●	0.10-0.30
NEU	EFF-S2-06 2/20C06R0.7M58	6.00	6.00	58.00	2	20.0	0.70	5.0	0.33	C	3.0	0		●	0.10-0.30
	EFF-S4-06 030/20C06R1.0M	6.00	6.00	57.00	4	20.0	1.23	5.3	0.29	C	5.0	0	●		0.10-0.30
	EFF-S6-06 025/20C06R0.7M	6.00	6.00	57.00	6	20.0	0.70	5.0	0.33	C	3.0	0		●	0.10-0.25
NEU	EFF-S2-08 3/26C08R0.9M64	8.00	8.00	64.00	2	26.0	0.90	6.0	0.44	C	3.0	0		●	0.10-0.40
	EFF-S4-08 035/26C08R1.3M	8.00	8.00	63.00	4	26.0	1.62	7.0	0.40	C	5.0	0	●		0.10-0.40
	EFF-S6-08 025/26C08R0.86M	8.00	8.00	63.00	6	26.0	0.86	6.0	0.40	C	3.0	0		●	0.10-0.35
NEU	EFF-S2-10 3/30C10R1.15M73	10.00	10.00	73.00	2	30.0	1.15	8.0	0.50	C	3.0	0		●	0.15-0.40
	EFF-S4-10 040/30C10R1.6M	10.00	10.00	72.00	4	30.0	2.01	8.8	0.50	C	5.0	0	●		0.15-0.50
	EFF-S6-10 025/30C10R1.0M	10.00	10.00	72.00	6	30.0	1.00	6.0	0.50	C	3.0	0		●	0.15-0.45
NEU	EFF-S2-12 3/34C12R1.3M84	12.00	12.00	84.00	2	34.0	1.30	9.0	0.55	C	3.0	0		●	0.15-0.45
	EFF-S4-12 045/34C12R2.0M	12.00	12.00	83.00	4	34.0	2.46	10.6	0.57	C	5.0	0	●		0.15-0.50
	EFF-S6-12 030/34C12R1.2M	12.00	12.00	83.00	6	34.0	1.20	10.0	0.65	C	3.0	0		●	0.15-0.45
	EFF-S4-16 055/42C16R2.6M	16.00	16.00	92.00	4	42.0	3.25	14.0	0.80	C	5.0	0	●		0.20-0.60
	EFF-S6-16 045/42C16R2.0M	16.00	16.00	92.00	6	42.0	2.00	16.0	1.10	C	3.0	0		●	0.20-0.55
	EFF-S4-20 060/46C20R3.2M	20.00	20.00	104.00	4	46.0	4.01	17.7	1.00	C	5.0	0	●		0.20-0.70

(1) Anzahl der Schneiden
(2) Programmierradius
(3) C = Zylindrisch
(4) Maximaler Schrägeintauchwinkel
(5) 0 - ohne Kühlmittelzufuhr, 1 - mit Kühlmittelzufuhr