



LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

**Innovative Wendeschnidplatte
zum Hochvorschubfräsen erzielt
höhere Produktivität**

NEU

ISCAR erweitert die LOGIQ4FEED-Werkzeuglinie zum Hochvorschubfräsen mit neuen Standardfräsern und Schneidkantengeometrien

Fräserarten - auf einen Blick

FFX4 ED-MM – Fräskopf mit MULTI-MASTER-Schnittstelle, Durchmesser 20 und 25 mm

FFX4 ED-M – Fräskopf mit FLEXFIT-Schnittstelle, Durchmesser 42 mm

FFX4 FD – Planfräser, Durchmesser 42, 50 und 52 mm

Fräser - Merkmale auf einen Blick

- Großes Anwendungsspektrum
- Enge Zahnteilung für hohe Produktivität
- Zielgerichtete Kühlmittelzuführung direkt zu den Schneidkanten
- Beschichteter, polierter Grundkörper für ungehinderten Spanfluss sowie Schutz vor Korrosion und Verschleiß
- Optimale Werkzeuglösung für Schruppbearbeitungen mit hohen Vorschubwerten auf allen Maschinentypen, auch mit geringer Antriebsleistung

Wendeschnidplattentypen - auf einen Blick

FFX4 XNMU 040310RM-HP - Hochvorschub-Wendeschnidplatte für unterbrochenen Schnitt und die Bearbeitung an Schultern. Für austenitischen, rostbeständigen Stahl, Titan und hoch hitzebeständige Legierungen (ISO M und ISO S).

Verfügbar in den Schneidstoffsorten IC808, IC882.

FFX4 XNMU 040310RM-T - Hochvorschub-Wendeschnidplatte für unterbrochenen Schnitt und die Bearbeitung an Schultern. Für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl (ISO P, ISO K und ISO H).

Verfügbar in der Schneidstoffsorte IC808.



Wendeschneidplatten - Merkmale auf einen Blick

Optimierte Schneidkanten geometrie, gefertigt aus ISCARs innovativen SUMOTEC-Schneidstoffsorten, zur Sicherstellung hoher Produktivität in allen Werkstückstoffen.

Das innovative Design in Kombination mit der hoch entwickelten Schneidstofftechnologie resultiert in einer wesentlich höheren Resistenz gegen Schneidkantenverschleiß und damit längeren Standzeiten und höherer Produktivität beim Hochvorschubfräsen.

Marketing

Die neuen Fräser und Schneidkanten geometrien erweitern das Anwendungsspektrum von **LOGIQ4FEED** und bieten neue Lösungen bei schwierigen Bearbeitungsbedingungen in allen Werkstückstoffen.

Verfügbarkeit und Preise

Siehe Preisliste in der Anlage.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

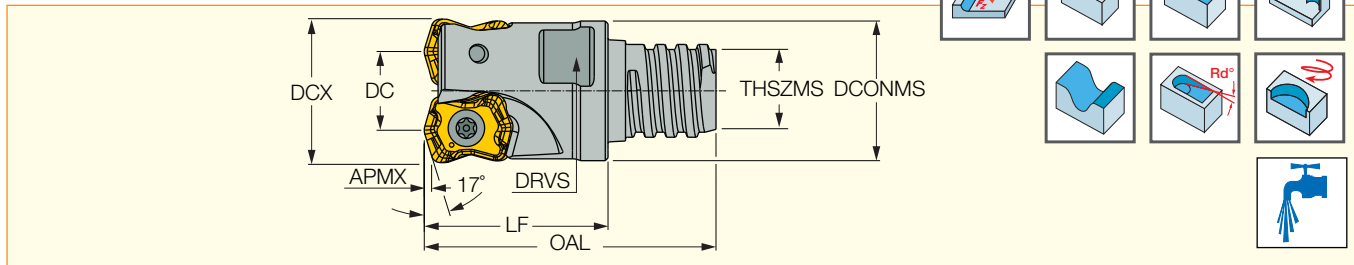
ISCAR Germany GmbH

Anton Kress
Produktspezialist

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING

FFX4 ED-MM

Schafffräser mit MULTI-MASTER-Schnittstelle für Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschubfräsen



Bezeichnung	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE ⁽³⁾	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	DRVS ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾	kg
FFX4 ED16/.63-2-MMT10-04	16.00	8.60	2	0.80	3.7	T10	20.00	31.75	15.20	4.3	24.60	31.00	13.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.02
FFX4 ED20/.78-3-MMT12-04	20.00	12.60	3	0.80	3.7	T12	25.00	38.30	18.80	2.7	32.60	39.00	15.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.05
FFX4 ED25/.98-4-MMT15-04	25.00	17.60	4	0.80	3.7	T15	30.00	47.00	24.00	1.8	42.60	49.00	19.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.15

• Radius zur Programmierung 1,8 mm • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.

⁽¹⁾ Maximaler Durchmesser ⁽²⁾ Anzahl der Schneiden ⁽³⁾ Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen ⁽⁴⁾ Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen

⁽⁵⁾ Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen ⁽⁶⁾ Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen ⁽⁷⁾ Schlüsselgröße ⁽⁸⁾ Master-WSP

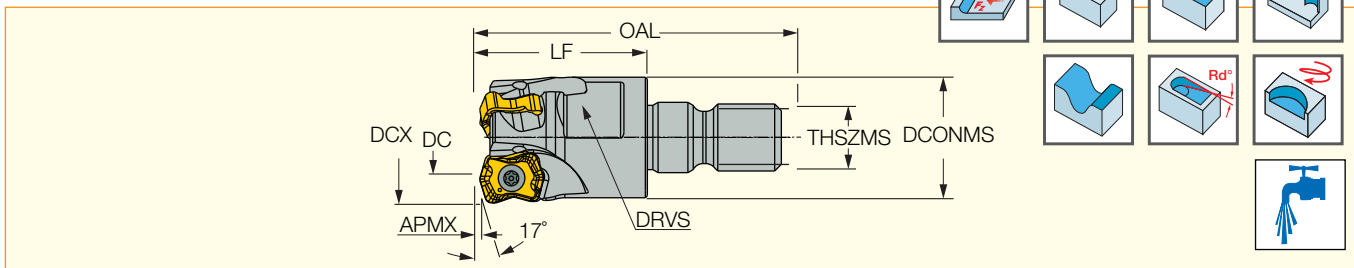
⁽⁹⁾ Empfohlenes Anzugsdrehmoment Nm

Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Schlüssel
FFX4 ED-MM	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

FFX4 ED-M

Schafffräser mit FLEXFIT-Schnittstelle für Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschubfräsen



Bezeichnung	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE ⁽³⁾	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	DRVS ⁽⁷⁾	MIID ⁽⁸⁾	TQ ⁽⁹⁾	kg
FFX4 ED20/.78-3-M10-04	20.00	12.60	3	0.80	3.7	M10	25.00	45.00	18.00	2.7	32.60	39.00	15.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.04
FFX4 ED25/.98-4-M12-04	25.00	17.60	4	0.80	3.7	M12	30.00	52.00	21.00	1.8	42.60	49.00	19.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.08
FFX4 ED32/1.26-5-M16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.2	56.60	63.00	27.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.18
FFX4 ED35/1.38-5-M16-04	35.00	27.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.1	62.60	69.00	25.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.20
FFX4 ED42/1.65-6-M16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	M16	40.00	65.00	29.00	0.8	76.60	83.00	25.0	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.30

• Radius zur Programmierung 1,8 mm • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.

• Bei der Verwendung von Fräsern mit FLEXFIT-Schnittstellen müssen die Kontaktflächen und Gewindebereiche gründlich gereinigt werden. ⁽¹⁾ Maximaler Durchmesser ⁽²⁾ Anzahl der Schneiden ⁽³⁾ Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen ⁽⁴⁾ Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen ⁽⁵⁾ Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen

⁽⁶⁾ Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen ⁽⁷⁾ Schlüsselgröße ⁽⁸⁾ Master-WSP ⁽⁹⁾ Empfohlenes Anzugsdrehmoment Nm

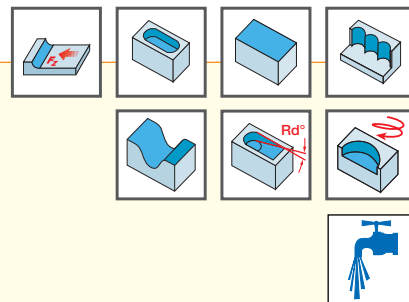
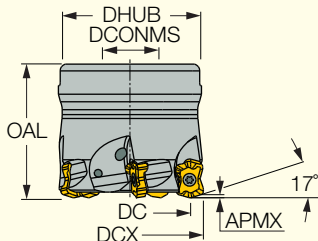
Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Schlüssel
FFX4 ED-M	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 FD

Planfräser für Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschubfräsen



Bezeichnung	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE ⁽³⁾	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	Arbor	MIID ⁽⁷⁾	TQ ⁽⁸⁾	kg
FFX4 FD032-5-16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	1.2	56.60	63.00	A	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.12
FFX4 FD040-6-16-04	40.00	32.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.9	72.60	79.00	A	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.23
FFX4 FD042-6-16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.8	76.60	83.00	A	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.24
FFX4 FD050-7-22-04	50.00	42.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	92.60	99.00	A	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.39
FFX4 FD052-7-22-04	52.00	44.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	96.60	103.00	A	FFX4 XNMU 040310T	0.9	0.41

NEU
NEU
NEU

- Radius zur Programmierung 1,8 mm • Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschritten werden.
- (1) Maximaler Durchmesser (2) Anzahl der Schneiden (3) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen (4) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen
- (5) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen (6) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen (8) Master-WSP (9) Empfohlenes Anzugsdrehmoment Nm

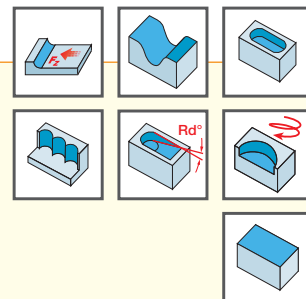
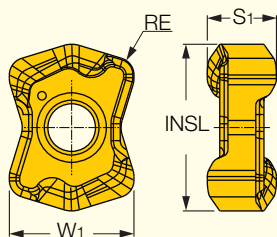
Ersatzteile



Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	Schraube 1
FFX4 FD032-5-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25-D11.5
FFX4 FD040-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD042-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD050-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M10X25 DIN912
FFX4 FD052-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M10X25 DIN912

FFX4 XNMU

Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschubfräsen



Designation	Abmessungen				Zäher ↔ Härter						Schnittwerte	
	INSL	S ₁	RE	W ₁	IC882	IC840	IC830	IC5820	IC808	IC810	a _p (mm)	f _z (mm)
FFX4 XNMU 040310HP	9.58	3.97	1.00	7.16	•	•	•	•	•		0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310RM-HP	9.58	3.97	1.00	7.16	•				•		0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310T	9.58	3.95	1.00	7.16			•		•	•	0.20-0.80	0.20-1.20
FFX4 XNMU 040310RM-T	9.58	3.95	1.00	7.16					•		0.20-0.80	0.20-1.20

NEU
NEU

- Zum seitlichen Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,1 mm. • HP- für austenitischen, rostbeständigen Stahl, Titan und hoch hitzebeständige Legierungen.
- T- für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl.
- RM T- verstärkte Schneidkantenausführung für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl.
- RM-HP- optimierte Schneidkantengeometrie für austenitischen, rostbeständigen Stahl, Titan und hoch hitzebeständige Legierungen.

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