



NEOFEEED

HIGH FEED LINE

**Mehr Wirtschaftlichkeit beim
Hochvorschubfräsen durch 8-schneidige WSP**

NEOFEED
HIGH FEED LINE

NEU

Ihr Nutzen:

- **Hohe Abspannraten durch stabile Schwalbenschwanz-Einbettung der WSP im Plattensitz.**
- **Maximale Prozesssicherheit durch dicke, robuste Wendeschneidplatten.**
- **Herausragende Wirtschaftlichkeit durch 8 Schneidkanten.**
- **Hohe Flexibilität auch bei Maschinen mit eingeschränkter Dynamik.**

NEOFEED - Merkmale und Vorteile

- **Dicke, robuste Ausführung**
- **Attraktiver Preis pro Schneidkante**
- **Enge Zahnteilung für maximale Produktivität**
- **Stabilität und Positionsgenauigkeit der WSP im Plattensitz**
- **Positiver Spanwinkel für die Reduzierung der Leistungsaufnahme und Schnittkraft**
- **Breites Anwendungsspektrum durch verschiedene Schneidstoffsorten**
- **Zielgerichtete Innenkühlung für eine sichere Späneevakuierung**
- **Minimierung der Steps beim Schulterfräsen durch 2 mm Eckenradius an der WSP**



NEOFEEED - Anwendungsbereiche

- Plan-, Taschen- und Konturfräsen
- Bearbeitung von ISO P-, K- und H-Materialien
- Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren

Hochvorschubfräser **FFQ8** für hohe Vorschubgeschwindigkeiten

- Maschinen mit Vorschubgeschwindigkeiten von 6.000 bis 20.000 mm/min
- Bis zu 1,5 mm Schnitttiefe
- Bis zu 1,5 mm Vorschub pro Zahn
- Schrägeintauchen und Bohrzirkularfräsen bis zu 0,3°



Hochvorschubfräser **MFQ8** für mittlere Vorschubgeschwindigkeiten

- Maschinen mit Vorschubgeschwindigkeiten von 2.000 bis 6.000 mm/min
- Bis zu 3 mm Schnitttiefe
- Bis zu 1 mm Vorschub pro Zahn



Schnittwerte, Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf den nachfolgenden Katalogseiten.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

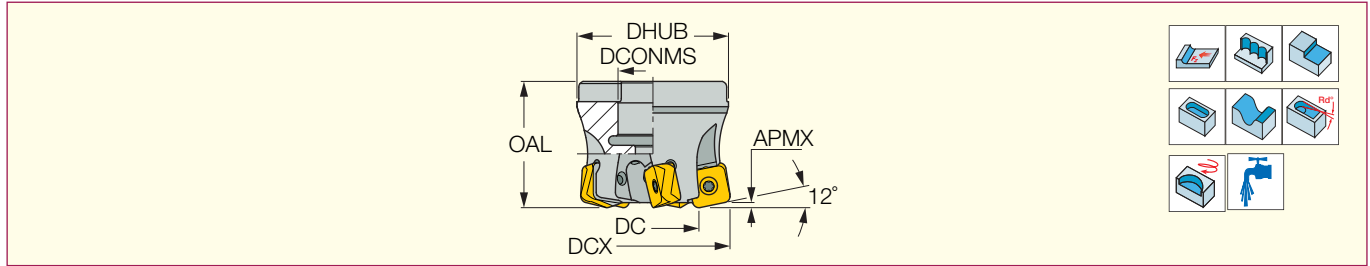
ISCAR Germany GmbH

Anton Kress
Produktspezialist

NEOFEED
HIGH FEED LINE

FFQ8-12

Hochvorschub-Planfräser für doppelseitige Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten



Bezeichnung	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Fräs- dorn	RMPX ⁽³⁾	MDN ⁽⁴⁾	MDX ⁽⁵⁾	Wende- schneidplatte	
FFQ8 D050-05-22-12	30.60	50.00	1.50	5	40.00	48.00	22.00	A	0.3	80.60	99.00	FFQ8 SZMU 120520	0.46
FFQ8 D063-06-22-12	43.60	63.00	1.50	6	40.00	48.00	22.00	A	0.2	106.60	125.00	FFQ8 SZMU 120520	0.94
FFQ8 D080-07-27-12	60.60	80.00	1.50	7	50.00	60.00	27.00	A	0.2	140.60	159.00	FFQ8 SZMU 120520	1.98
FFQ8 D100-08-32-12	80.60	100.00	1.50	8	50.00	78.00	32.00	B	0.1	180.60	199.00	FFQ8 SZMU 120520	3.03

- Radius zur Programmierung 3,6 mm • Um eine gerade Oberfläche zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschreiten.
- Beim Nutenfräsen oder Fräsen mit langem Überhang wird empfohlen, die maximale Schnitttiefe um 30 % zu reduzieren.

- (1) Maximaler Durchmesser
- (2) Anzahl der Zähne
- (3) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen
- (4) Kleinster Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen
- (5) Größter Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen

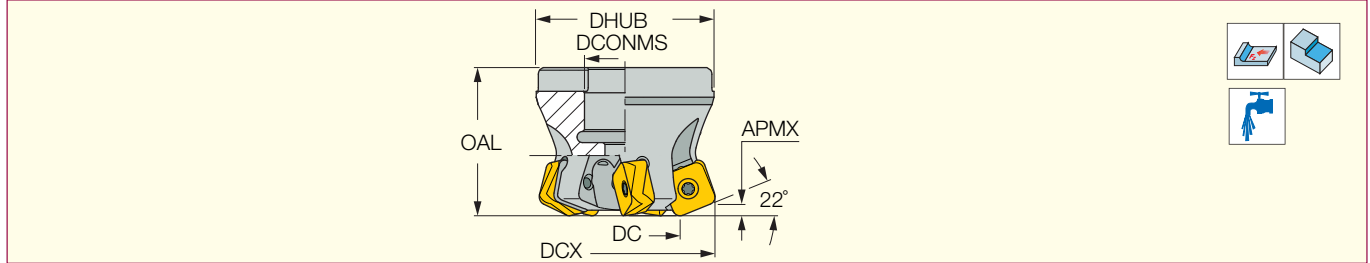
Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Torx-Einsatz	T-Griff	Schraube 1
FFQ8 D050-05-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FFQ8 D063-06-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
FFQ8 D080-07-27-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30DIN912
FFQ8 D100-08-32-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	

NEOFEED HIGH FEED LINE

MFQ8-12

Hochvorschub-Planfräser für doppelseitige Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten



Bezeichnung	DC	DCX ⁽¹⁾	APMX	CICT ⁽²⁾	OAL	DHUB	DCONMS	Fräsdorn	Wende- schneidplatte	
MFQ8 D050-05-22-12	31.60	50.00	3.00	5	40.00	48.00	22.00	A	FFQ8 SZMU 120520	0.52
MFQ8 D063-06-22-12	44.60	63.00	3.00	6	40.00	48.00	22.00	A	FFQ8 SZMU 120520	0.84
MFQ8 D080-07-27-12	61.60	80.00	3.00	7	50.00	60.00	27.00	A	FFQ8 SZMU 120520	1.92
MFQ8 D100-08-32-12	81.60	100.00	3.00	8	50.00	78.00	32.00	B	FFQ8 SZMU 120520	2.95

- Radius zur Programmierung 5,0 mm
- Um eine gerade Oberfläche zu erzeugen, darf die Schnittbreite DC nicht überschreiten.
- Beim Nutenfräsen oder Fräsen mit langem Überhang wird empfohlen, die maximale Schnitttiefe um 30 % zu reduzieren.
- Für das Fräsen an Schultern wird Gegenlaufräsen empfohlen.

⁽¹⁾ Maximaler Durchmesser

⁽²⁾ Anzahl der Zähne

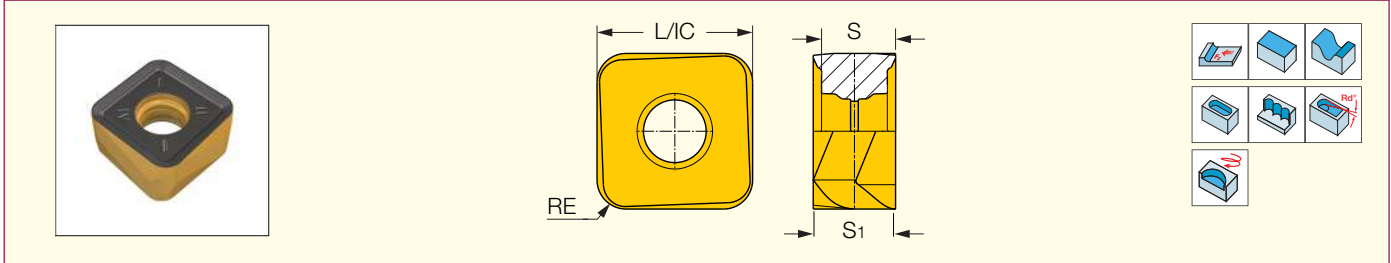
Ersatzteile

Bezeichnung	Schraube	Torx-Einsatz	T-Griff	Schraube 1
MFQ8 D050-05-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X40-1638
MFQ8 D063-06-22-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M10X25 DIN912
MFQ8 D080-07-27-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/S7	SW6-T-SH	SR M12X30DIN912
MFQ8 D100-08-32-12	SR M4X0.7-L11.5 IP15	BLD IP15/M7	SW6-T-SH	

NEOFEED
HIGH FEED LINE

FFQ8 SZMU

Quadratische, doppelseitige Wendeschneidplatten mit 8 Schneidkanten zum Hochvorschubfräsen



Bezeichnung	Abmessungen					Zäher ↔ Härter		
	L	S	RE	S1	IC830	IC808	IC810	
FFQ8 SZMU 120520T	12.00	5.85	2.00	6.50	•	•	•	

• T- für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl.

Durchschnittliche Schnittparameter für FFQ8 Hochvorschubfräser / MFQ8 Moderat Feed-Fräser

ISO-KI. DIN/ISO 513	Beschreibung	Werkstoff				WSP- Typ	v _c [m/min]	Hochvorschub (FF)		Moderat Feed (MF)		Kühlung											
		ISCAR	HB	Typische Werkstoffe AISI/SAE/ ASTM	DIN W.-Nr.			a _p [mm]	f _z [mm]	a _p [mm]	f _z [mm]												
P	Unlegierter Stahl	1-5	130-180	1020	1.040	T	IC808	0.5-1.5	0.20-1.5	0.5-3.0	0.20-1.0	Trocken											
		6-8	260-300	4340	1.658		IC830				140-200	0.20-1.5	0.20-1.0	Tr.-Nass									
	Niedrig legierter Stahl	9	35-42** HRC	3135	1.5710		IC830				120-180	0.20-1.5	0.20-1.0	Tr.-Nass									
							IC808				130-180	0.20-1.4	0.20-0.9	Trocken									
	Hoch legierter Stahl	10-11	200-220	H13	1.234		IC830				120-160	0.20-1.4	0.20-0.9	Tr.-Nass									
							IC808				100-170	0.20-1.4	0.20-0.9	Trocken									
	Ferritisch/martensitisch rostbeständiger Stahl	12-13	200	420	1.402		IC808				110-160	0.20-1.5	0.20-0.9	Trocken									
							IC830				100-150	0.20-1.5	0.20-0.9	Tr.-Nass									
							K				Grauguss	15-16	250	Class 40	0.6025 (GG25)	T	IC810	150-220	0.5-1.5	0.40-1.5	0.5-3.0	0.40-1.0	Trocken
											Kugelgraphitguss	17-18	200	Class 65-45-12	0.7050 (GGG50)								
H	Gehärteter Stahl	38	45-49 HRC	HARDOX 450		T	IC808	50-75	0.5-1.5	0.20-0.6	0.5-3.0	0.20-0.50	Trocken										

* IS Werkstückstoffgruppe gemäß VDI 3323

** Vergütet

Bei instabilen Bearbeitungsbedingungen sind die empfohlenen Schnittwerte um 20 - 30 % zu reduzieren.

Preisliste

Rabattgruppen: G4 Fräswerkzeuge
G1 System - Fräs - WSP

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis	Verfügbarkeit
3391898	FFQ8 D050-05-22-12	455,00 €	Ab Lager
3395197	FFQ8 D063-06-22-12	560,00 €	Ab Lager
3395199	FFQ8 D080-07-27-12	637,00 €	Ab Lager
3395200	FFQ8 D100-08-32-12	786,00 €	Ab Lager
3395206	MFQ8 D050-05-22-12	455,00 €	Ab Lager
3395207	MFQ8 D063-06-22-12	560,00 €	Ab Lager
3395209	MFQ8 D080-07-27-12	637,00 €	Ab Lager
3395210	MFQ8 D100-08-32-12	786,00 €	Ab Lager
3391900	FFQ8 SZMU 120520T IC808	23,05 €	Ab Lager
3395195	FFQ8 SZMU 120520T IC810	23,05 €	Ab Lager
3395193	FFQ8 SZMU 120520T IC830	23,05 €	Ab Lager

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