NPA
PRODUKTNEUHEITEN
FRÄSEN 26 - 2021 JUNI 2021 • METRISCH

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

Mehr Effizenz beim Hochvorschubfräsen von Kavitäten

Member IMC Group
ISCAR

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

Ihr Nutzen:

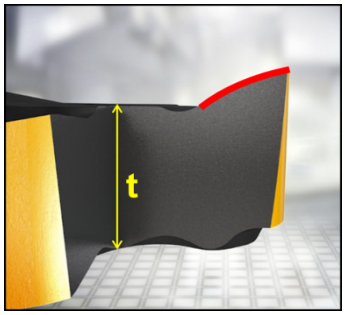
- **Deutlich höhere Abspanraten gegenüber vergleichbaren Wettbewerbssystemen durch eine spezielle Spangeometrie und einen weichen Schnitt.**
- **Extrem gesteigertes Zeitspanvolumen beim Freiform- und Schulterfräsen im Vergleich zu Rundplatten- und Plan-Eckfräsern.**
- **Prozessstabiles und vibrationsfreies Fräsen, auch bei großen Auskraglängen.**
- **Maximale Prozesssicherheit durch dicke, robuste Wendeschneidplatten.**

LOGIQ4FEED - Merkmale und Vorteile

- Hohe Prozesssicherheit durch dicke und robuste WSP
- Frei an der Wandung durch eingeschnürte WSP
- Verstärkte Schneidecke für eine hohe Zerspanleistung beim Schulterfräsen
- Positiver Spanwinkel für die Reduzierung der Leistungsaufnahme und Schnittkraft
- Enge Zahnteilung für maximale Produktivität
- Breites Anwendungsspektrum durch verschiedene Schneidstoffsorten
- Zielgerichtete Innenkühlung für eine sichere Späneevakuierung
- Minimierung der Steps beim Schulterfräsen durch großen Eckenradius an der WSP

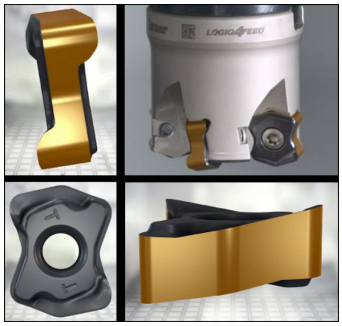
LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

LOGIQ4FEED - Anwendungsbereiche



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

Hochvorschubfräser FFX4



- Bis zu 2 mm Schnitttiefe
- Bis zu 1,2 mm Vorschub pro Zahn
- Schrägeintauchen und Bohrzirkularfräsen bis zu 3,3°
- Durchmesserbereich von 50 mm - 125 mm

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

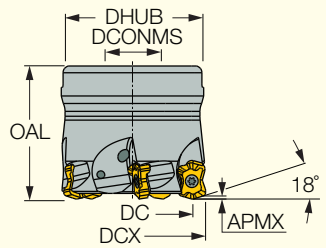
ISCAR Germany GmbH

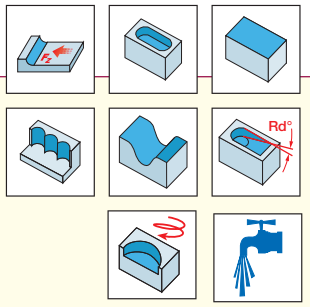
Anton Kress
Produktspezialist

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)	Aufnahme-typ	Rg(7)	WSP	TQ(8)	kg
FFX4 FD050-4-22-08	50.00	34.40	4	2.00	7.8	50.00	22.00	48.00	3.3	84.40	99.00	A	4.00	FFX4 XNMU 080620T	9.0	0.58
FFX4 FD063-5-22-08	63.00	47.40	5	2.00	7.8	45.00	22.00	48.00	2.3	110.40	125.00	A	4.00	FFX4 XNMU 080620T	9.0	0.48
FFX4 FD080-7-27-08	80.00	64.40	7	2.00	7.8	50.00	27.00	60.00	1.6	144.40	159.00	B	4.00	FFX4 XNMU 080620T	9.0	0.95
FFX4 FD100-8-32-08	100.00	84.40	8	2.00	7.8	50.00	32.00	78.00	1.2	184.40	199.00	B	4.00	FFX4 XNMU 080620T	9.0	1.24
FFX4 FD125-10-40-08	125.00	109.40	10	2.00	7.8	63.00	40.00	92.00	0.9	234.40	249.00	B	4.00	FFX4 XNMU 080620T	9.0	2.40

• Um eine gerade Oberfläche ohne Restmaterial zu erzeugen, darf die Schnittbreite im Vergleich zu DC nicht überschritten werden.

(1) Maximaler Durchmeser

(2) Anzahl der Schneiden

(3) Maximale Schnittbreite beim Tauchfräsen

(4) Maximaler Winkel zum Schrägeintauchen

(5) Minimaler Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen

(6) Maximaler Durchmesser zum Bohrzirkularfräsen

(7) Radius zur Programmierung

(8) Empfohlenes Anzugsdrehmoment (Nm) für die WSP-Schraube

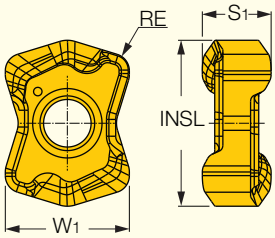
Ersatzteile

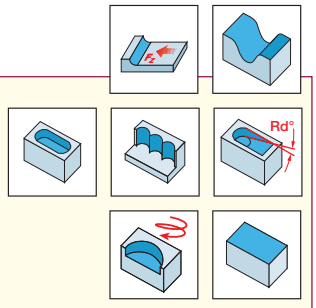
Bezeichnung	Schraube	Schlüssel	T-Griff	Schraube 1	Rechts-Links-Schraube
FFX4 FD050-4-22-08	SR M5-14 IP20	BLD IP20/S7	SW6-T		SR PS 118-0273
FFX4 FD063-5-22-08	SR M5-14 IP20	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M10X25 DIN912	
FFX4 FD080-7-27-08	SR M5-14 IP20	BLD IP20/S7	SW6-T	SR M12X30DIN912	
FFX4 FD100-8-32-08	SR M5-14 IP20	BLD IP20/S7	SW6-T		
FFX4 FD125-10-40-08	SR M5-14 IP20	BLD IP20/S7	SW6-T		

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

FFX4 XNMU

Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschubfräsen





Bezeichnung	Abmessungen INSL	S1	RE	W1	Zäher ↔ Härter IC830	IC808	IC810	Schnittwerte a_p (mm)	f_z (mm)
FFX4 XNMU 080620T	17.90	7.80	2.00	15.60	•	•	•	0.20-2.00	0.20-1.20

• Für das seitliche Tauchfräsen beträgt der Startvorschub 0,1 mm. • T- für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl.

Tabelle - durchschnittliche Richtwerte für FFX4-08-Hochvorschubfräser

Werkstückstoff: ISO-Klasse DIN/ISO 513	Beschreibung	ISCAR Werkstoff-gruppe*	Härte, HB	Typische Werkstückstoffe: AISI/SAE/ASTM	DIN W.-Nr.	WSP-Typ	Schneid-stoffsorte	D.O.C. a_p [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	Kühlung
P	Unlegierter Stahl	1-5	130-180	1020	1.0402	T	IC808	0.50-2.0	150-180	0.20-1.20	Trocken/Nass
							IC830		150-180	0.20-1.20	Trocken/Nass
	Niedrig legierter Stahl	6-8	260-300	4340	1.6582		IC808		150-180	0.20-1.20	Trocken/Nass
							IC830		120-180	0.20-1.10	Trocken/Nass
		9	HRC 35-42**	3135	1.5710		IC808		130-180	0.20-0.80	Trocken/Nass
							IC830		120-160	0.20-1.00	Trocken/Nass
	Hoch legierter Stahl	10-11	200-220	H13	1.2344		IC808		120-170	0.20-0.80	Trocken/Nass
							IC830		100-150	0.20-0.90	Trocken/Nass
	Ferritischer/martensitischer rostbeständiger Stahl	12-13	200	420	1.4021		IC808		110-160	0.20-0.80	Trocken/Nass
							IC830		100-150	0.20-0.90	Trocken/Nass
K	Grauguss	15-16	250	Class 40 (GG25)	0.6025 (GG25)	T	IC810	0.50-2.0	150-220	0.40-1.20	Trocken
	Kugelgraphitguss	17-18	200	Class 65-45-12	0.7050 (GGG50)		IC810		120-200	0.40-1.20	
H	Gehärteter Stahl	38	HRC 45-49	HARDOX 450		T	IC808	0.50-2.0	50-75	0.20-0.50	Trocken

* ISCAR-Werkstoffgruppe gemäß VDI 3323
** Vergütet
Bei instabilen Bearbeitungsverhältnissen sind die empfohlenen Schnittparameter um 20 - 30 % zu reduzieren.

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING

Preisliste

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Preis €	Verfügbarkeit
3359958	FFX4 FD050-4-22-08	434,00	Ab Lager
3394305	FFX4 FD063-5-22-08	535,00	Ab Lager
3394306	FFX4 FD080-7-27-08	703,00	Ab Lager
3394307	FFX4 FD100-8-32-08	859,00	Ab Lager
3394309	FFX4 FD125-10-40-08	1030,00	Ab Lager
3359962	FFX4 XNMU 080620T IC808	18,25	Ab Lager
3394286	FFX4 XNMU 080620T IC810	18,25	Ab Lager
3394254	FFX4 XNMU 080620T IC830	18,25	Ab Lager

Rabattgruppen:

G4 Fräswerkzeuge

G3 industry- System

www.klingseisen.de

Tools & solutions

eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

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