

# MAXOUT



eka **Klingseisen**

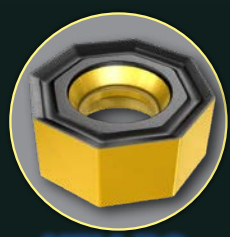
**MAXIMALE LEISTUNG**

MAI 2026

**MINIMALE KOSTEN**



LOGIQ-4-TURN



HELI-DO



ISO-TURN



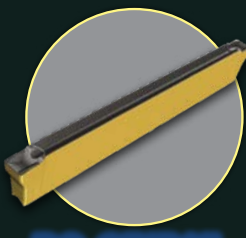
TANG-GRIP



HELI-TANG



LOGIQ-6-TURN



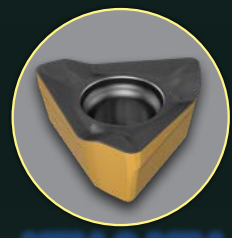
DO-GRIP XL



MICRO-3-FEED



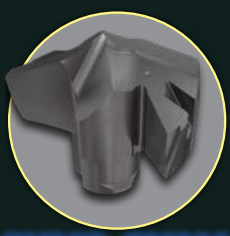
HELI-DO



HELI-3-MILL



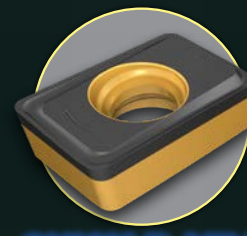
SLIM-GRIP



SUMO-CHAM



MULTI-MASTER



QUICK-D-MILL



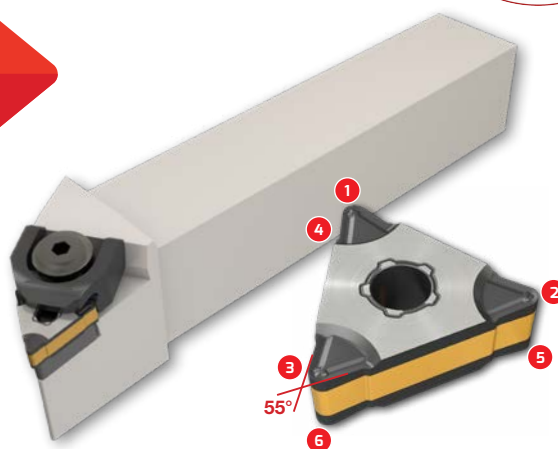
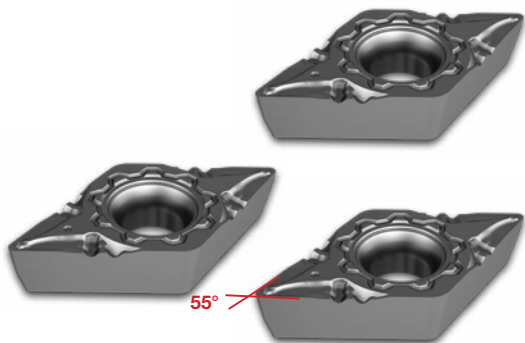
PENTA-CUT



# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION



LOGIQ-6-TURN



Eine einzigartige sechsschneidige, positive Wendeschneidplatte, die eine kosteneffiziente Alternative zu ISO DCMT für das Schlichten bis mittlere Bearbeitungen darstellt und mehr Schneidkanten sowie geringere Stückkosten bietet.

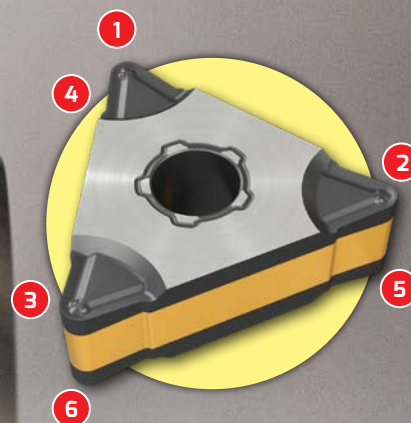
## LOGIQ6<sup>FINISH</sup>TURN



Geeignet für:

AVC-PTLNR/L
NQCH-PTJNR/L-S-JHP
MTENN-W
MTJNR/L-W
PTFNR/L
PTGNR/L
S-MTLNR/L-W
S-PTFNR/L
PTFNR-CA
DTGNR/L
PTGNR/L-X
PTGNR/L-X-JHP
A-PTFNR/L-X/G
PTGNR/L-X-JHP-MC

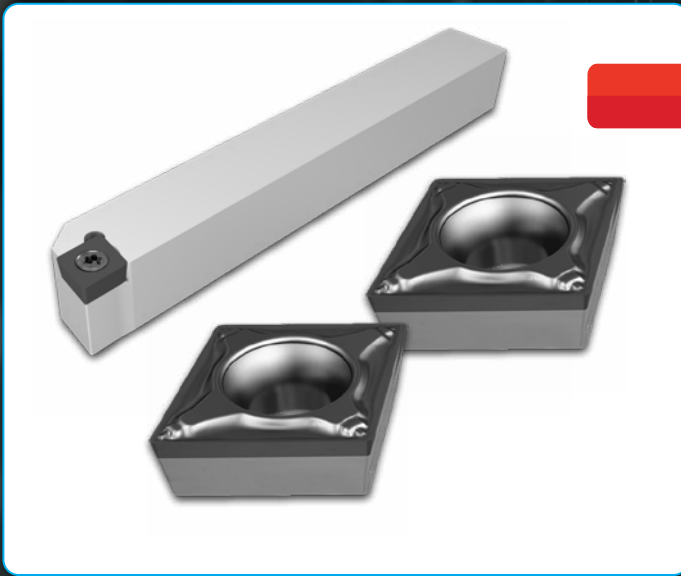
Member IMC Group  
**ISCAR**



# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION



LOGIQ-4-TURN



Das 80°-Design verfügt über doppelseitige, 4-schneidige CXMU-Wendeschneidplatten, die 2-schneidige CCMT-Wendeschneidplatten ersetzen. Ein schwalbenschwanzförmiger Plattensitz erhöht die Stabilität, verlängert die Standzeit des Werkzeugs und senkt die Stückkosten auf Langdreh- und Kompaktdrehmaschinen.

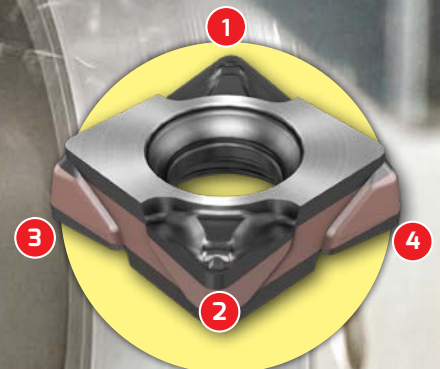
## LOGIQ4TURN



Geeignet für:

A/E-SCLXR/L-06X
SCLXR/L 06X-JHP
SCLXR/L 06XS-JHP-MC
SCLXR/L 06X
SCLXR/L 06XS
NQCH-SCLXR/L-JHP
AVC-SCLXR/L-06X

Member IMC Group  
**ISCAR**



# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN



ISO-TURN



ISCAR FLASH-TURN bietet eine kosteneffizientere Alternative zu Einsätzen in Standardgrößen, indem sie die Kosten pro Schneidkante senkt.

## ISOTURN



Member IMC Group  
**iscar**

# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION

Schmaler doppelseitiger Einsatz zum Abstechen von Werkstücken mit einem Durchmesser von bis zu 22 mm.



DO-GRIP  
Schnittbreite 0,8, 1,0, 1,2 mm



Der doppelseitige Einsatz ist eine kosteneffiziente Lösung für das Abstechen von einem Durchmesser bis zu 22 mm auf Langdrehmaschinen, wobei seine schmalen Schnittbreiten die Einsparungen beim Rohmaterial steigern.



Geeignet für:

NQCH-DGTR/L-D22-SH-JHP

DGTR/L-B-D-SH

DGPAD-D12/22-JHP

## DO-GRIP

Member IMC Group  
**iscar**

# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION

Extra langer Einsatz zum Abstechen von Werkstücken mit einem Durchmesser von bis zu 60 mm.



DO-GRIP-XL  
2 mm Schnittbreite



Der doppelseitige Einsatz bietet eine kosteneffiziente Lösung für das leistungsstarke Abstechen größerer Durchmesser bis zu 60 mm, mit schmalen Schnittbreiten, die den Materialverbrauch minimieren.

## DO-GRIPXL



Geeignet für:

DGTR/L-XL

Member IMC Group  
**iscar**

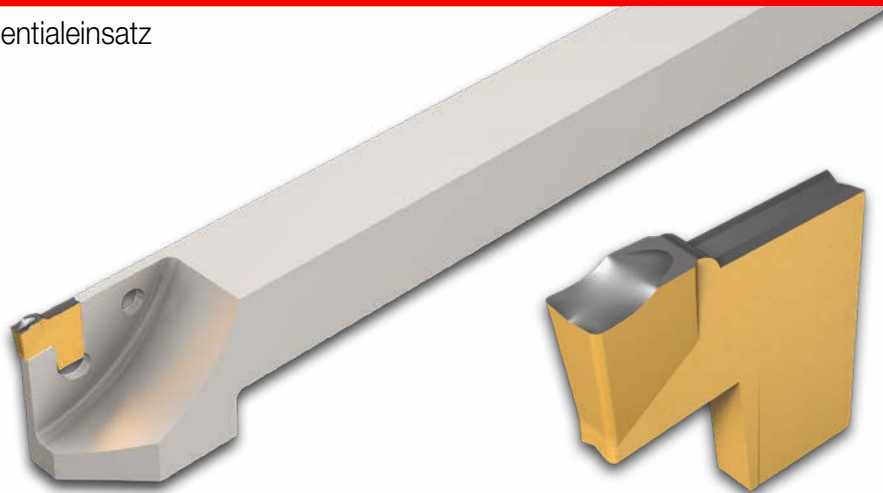


# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION

Schmaler Tangentialeinsatz



TANG-GRIP  
Schnittbreite 1,4–2,0 mm



Dank seines robusten Plattensitzes und der extrem festen Klemmung sorgt das Werkzeug für präzise Schnitte, eine längere Standzeit und maximale Effizienz beim Abstechen und Nutenfräsen.

**TANG-GRIP**  
PARTING LINE



Geeignet für:

TGFH/VRL
TGTR/L-IQ
TGAD

Member IMC Group  
**iscar**



# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN



Mini PENTA17 zum Abstechen bei einem Werkstückdurchmesser von bis zu 8 mm.



PENTA 17 Schnittbreite von 0,25 bis 2 mm



Die Mini PENTA-Schneidplatte mit 5 Schneidkanten bietet eine kosteneffiziente Lösung für das Stechen und Drehen und steigert die Bauteilausbringung pro Werkzeug beim Abstechen.

## PENTACUT



Geeignet für:

PCHRS/LS-17

PCHRS/LS-17-JHP

NQCH-PCHR/L-S-JHP

NQCH-JHP



# MAXVALUE

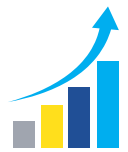
MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION

Für präzises Abstechen bei einem  
Werkstückdurchmesser von bis zu 12 mm.



QUICK-2-CUT  
Schnittbreite von 0,33 bis 2 mm



Dieser robuste Einsatz mit 2 Schneidkanten, der für höchste Stabilität tangential geklemmt ist, sorgt für eine längere Standzeit und ermöglicht schmale Schnittbreiten für maximale Rohstoffeinsparungen.

## QUICK<sup>2</sup>CUT<sup>MINI</sup>



Geeignet für:

TGVR/L-JHP

NQCH-TGVR/L-JHP

Member IMC Group  
**iscnt**

# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION

Schmale SLIM-GRIP-Einsätze  
geeignet zum Abstechen von  
Stangen mit einem Durchmesser  
von bis zu 16 mm  
und zum schmalen  
Schlitzfräsen.



SLIM-GRIP  
Schnittbreite von 0,6 bis 1,6 mm



Steigern Sie die Effizienz und reduzieren Sie den Materialverbrauch mit schmalen Einsätzen, die speziell für das Abstechen und Fräsen entwickelt wurden.

## SLIMGRIP

NARROW INSERTS



Geeignet für:

SGST
SGAQ
THQR/L

Member IMC Group  
**ISCAR**

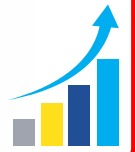
# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION



SELF-GRIP  
Schnittbreite von 1,2 bis 2,0 mm



Die bewährte Original-Abstechlösung für deutlich geringere Abstechkosten, die sich durch dauerhafte Leistung und Zuverlässigkeit auszeichnet.

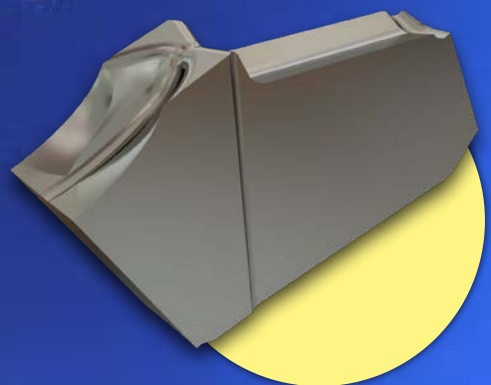
## SELF-GRIP



Geeignet für:

SGFH/R/L
SGTFR/L
SGTFR/L-D
SGFHR/L-26T/32T

Member IMC Group  
**iscar**



# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION



QUICK-D-MILL



Das ultimative All-in-One-Werkzeug mit Wendeschneidplatten, das Fräsen und Bohren kombiniert, um die Vielseitigkeit zu erhöhen. QUICK-D-MILL optimiert die Hartmetall-Effizienz dank 4 Schneiden und verbessert die Kostenstruktur bei Ihren Bauteilen.

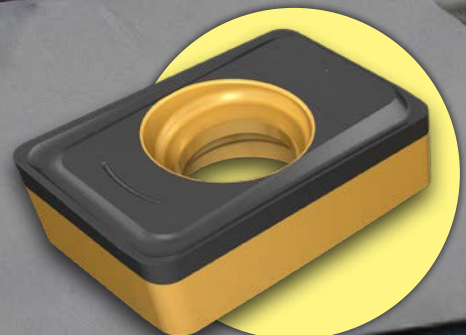
## QUICKD MILL



Geeignet für:

MDR ANHU FR-P
MDR ANMU PNTR
MDR MMT-JHP
MDR D-C-AN
MDR M-JHP

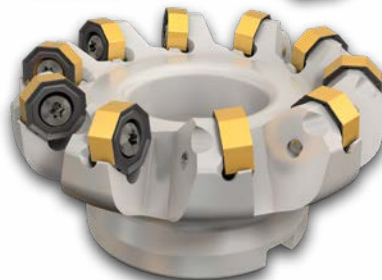
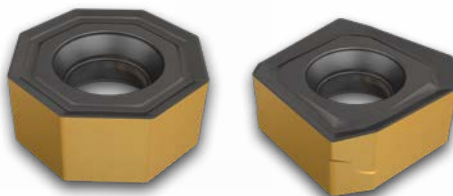
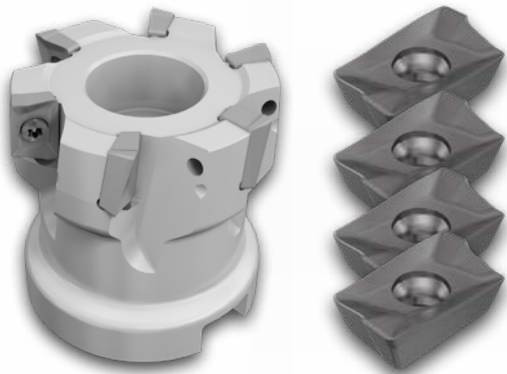
Member IMC Group  
**isnt**



# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION



HELI-DO



Eine intelligente, kostensparende Lösung für das wirtschaftliche Fräsen mit Wendeschneidplatten. Doppelseitige WSP-Frässysteme bieten für jede Aufgabe das richtige Werkzeug zu einem hervorragenden Preis-Leistungs-Verhältnis.

**HELI DO**  
800 HD LINE

ISO 10000 T=9 Nm  
SUF 45VG D160-10-40-R26



Geeignet für:

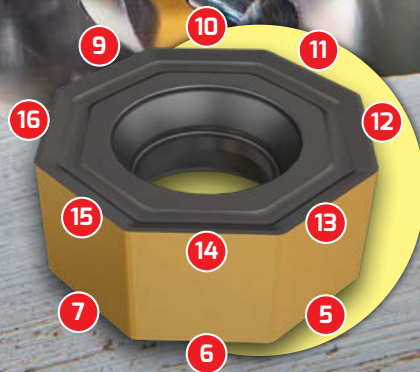
S845 SNMU/SNHU-13

ONHU/ONMU-05

SOE45 8/16

SOF45

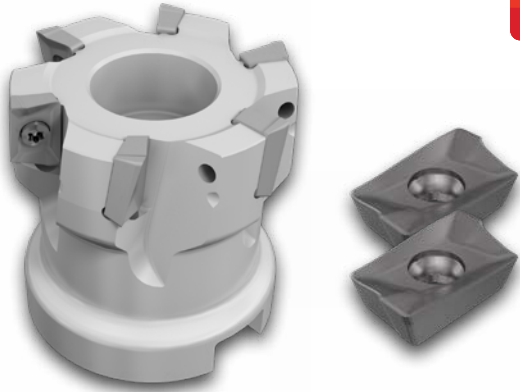
Member IMC Group  
**ISCAT**



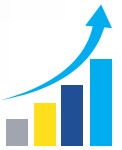
# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION



HELI-TANG



Tangentiale HELI-TANG Wendeschneidplatten mit 4 Schneiden bieten eine kosteneffiziente Lösung für stabiles und prozesssicheres Fräsen von 90°-Schultern bei Schnitttiefen bis 8 mm.

## HELI TANG

T490 LINE



Geeignet für:

T490 LNMT 0502
T490 ELN-MM-05
T490 ELN-05
T490 FM-05
T490 ELN-MM-08
T490 ELN-M
T490 LNM-08
T490 SM-08
T490 ELN-08
T490 LNM-M-08
T490 FLN-08

Member IMC Group  
**ISCAT**



# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION



Die MILL4FEED Wendeschneidplatten in der Systemgröße 06 mit 4 Schneiden ermöglichen eine höhere Zähneanzahl sowie ein extrem weiches Schnittverhalten. Sie profitieren von gesteigerten Standzeiten, geringeren Kosten und erhöhten Produktivitätskennwerten.

## MILL4FEED



Geeignet für

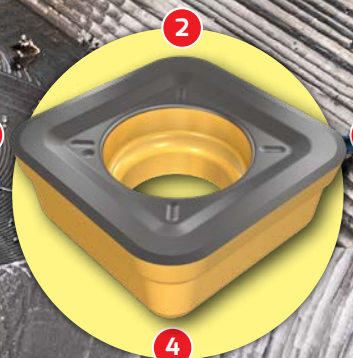
FFQ4 D-06

FFQ4 D-C/W-06

FFQ4 D-M-06

FFQ4 D-MM-06

Member IMC Group  
**ISCAR**



# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION



MICRO-3-FEED



Durch die 3-schneidigen Trigon Wendeschneidplatten in Verbindung mit der hohen Zähneanzahl, bietet das MICRO-3-FEED System ein Höchstmaß an Effizienz bei der Schruppbearbeitung im Hochvorschubverfahren.

## MICRO<sup>3</sup>FEED

MF 300 ENDMILL



Geeignet für:

FFT3 WXMT 03  
FFT3 EFM-03  
FFT3 EFM-MM 03

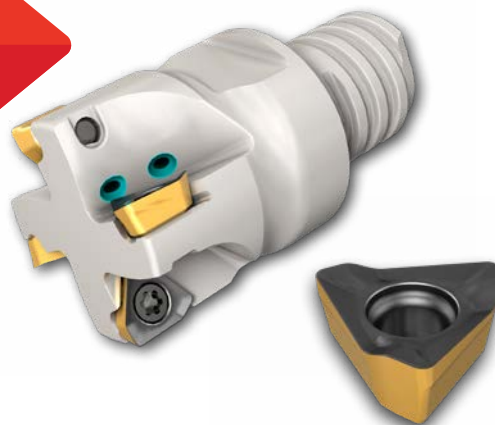
Member IMC Group  
**ISCAR**



# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION



HELI-3-MILL



Die 3-schneidige HELI3MILL Wendschneidplatte mit helikalen Schneiden ermöglicht maximale Standzeiten beim 90°-Eckfräsen mit bis zu 3,5 mm Schnitttiefe, eine effiziente Alternative zu kostenintensiven VHM-Fräsern.

## HELI3MILL

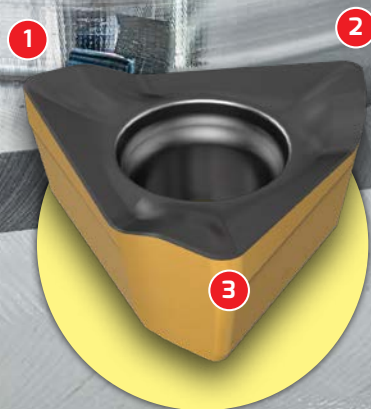
HM390 LINE



Geeignet für:

HM390 TPKT/CT 0502
HM390 ETP/C/D-MM-JHP
HM390 ETP-05
HM390 ETP-MM-05

Member IMC Group  
**ISCAR**



# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION



Mit 4 Schneidkanten und einer Schnitttiefe von bis zu 8 mm bietet diese doppelseitige HELI-DO Wendeschneidplatte eine hochproduktive und robuste Fräslösung mit geringeren Kosten pro Schneidkante.



Geeignet für:

- H490 ANKX/ANCX-09
- H490 F90AX-09
- H490 E90AX-M
- H490 E90AX-MM
- H490 E90AX-09
- H490 ANK-09

Member IMC Group  
**ISCAT**

# MAXVALUE

MAXIMALE LEISTUNG MINIMALE KOSTEN

IN AKTION



SUMO-CHAM



Bohrwechsellköpfe bieten maximale Flexibilität beim Bohren und senken gleichzeitig die Werkzeugkosten. Sie ermöglichen höchste Produktivität bei allen Werkstückstoffen. Da lediglich der Bohrkopf und nicht das gesamte Werkzeug ausgetauscht wird, reduzieren wir den Hartmetallverbrauch nachhaltig.

## SUMOCHAM



Geeignet für:

DCN A-1.5D
DCN R-1.5D
DCN A-3D
DCN R-3D
DCN A-5D
DCN R-5D
DCN A-8D
DCN R-8D
DCN R-12D
DCN C-3D
DCN C-5D
DCN C-8D
DCN C-12D
DCNM
FLEX-FIT HOLDER
DCN-MM
DCN-PICCO

Member IMC Group  
**ISCAT**



**MAXIMALE LEISTUNG**

MAI 2026

**MINIMALE KOSTEN**

**MEHR** PERFORMANCE  
PRODUKTIVITÄT  
PROFITABILITÄT

**MAX VALUE**



**eka Klingseisen**  
Werkzeuge & Maschinen

Erich Klingseisen KG    Brunnenstraße 2    78554 Aldingen

info@klingseisen.de • Tel. (07424) 98192-0 • www.klingseisen.de