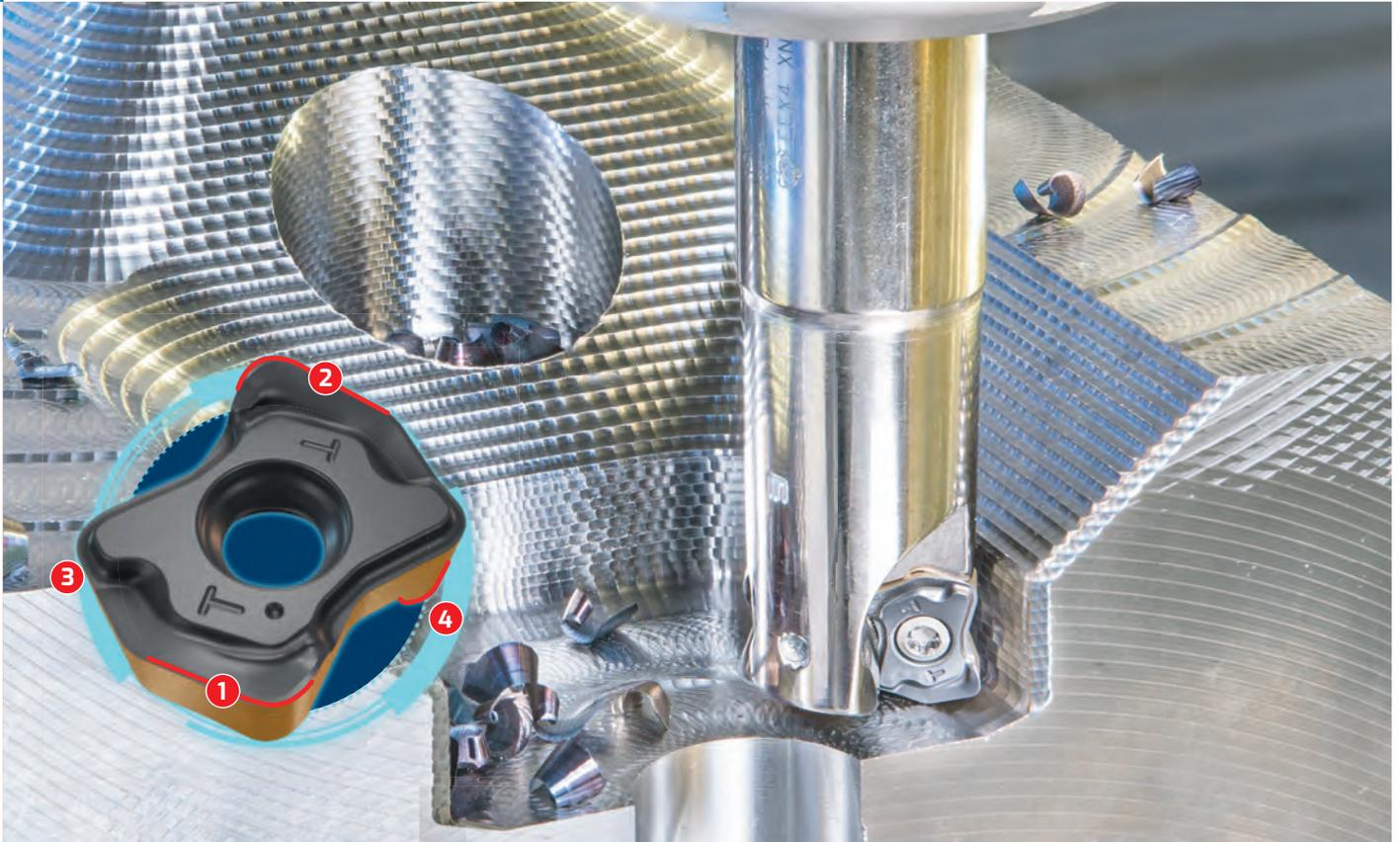


低抵抗高送りカッター



LOGIQ4FEED

HIGH FEED MILLING



ステンレス鋼・耐熱合金加工に最適

- ▶ 小型工作機械に適した低抵抗ハイレキ設計
- ▶ 最大切込深さ 0.8mm リード角17° Φ12~Φ52
- ▶ 両面使いハイポジねじれ形状4コーナーチップ
- ▶ 切屑排出を容易にする内部クーラントホール仕様

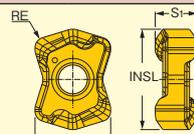
Tech Talk
〈製品動画〉

製品及び
加工動画



FFX4 XNMU

両面4コーナー使い
独自形状の小型チップ、
高送りミーリング加工用



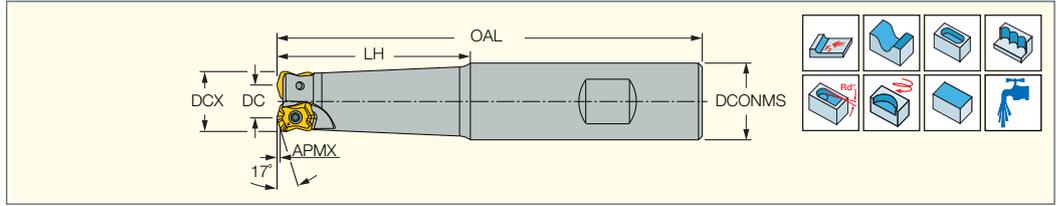
型番	INSL	S1	RE	W1	PVDコーティング						推奨加工条件	
					CVDコーティング						ap (mm)	fz (mm/t)
					IC882	IC840	IC830	IC808	IC810	IC5820		
FFX4 XNMU 040310HP	9.58	3.97	1.00	7.16	●	●	●	●	●	●	0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310RM-HP	9.58	3.97	1.00	7.16	●			●			0.20-0.80	0.20-0.90
FFX4 XNMU 040310T	9.58	3.95	1.00	7.16			●	●	●		0.20-0.80	0.40-1.20
FFX4 XNMU 040310RM-T	9.58	3.95	1.00	7.16				●			0.20-0.80	0.40-1.20

・ブランク加工でのワーク侵入時、送りは0.1mm/刃に設定下さい。
・T: 鋼/フェライト・マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼加工用

・HP: オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金加工用
・RM: 強化タイプ切刃

FFX4 ED-04

高送り加工用エンドミル
両面4コーナー使いチップ用



型番	在庫	DCX	DC	APMX	AE (1)	CICT (2)	LH	KAPR	OAL	DCONMS	RMPX (3)	シャンク (4)	MDN (5)	MDX (6)	kg
FFX4 ED12-1-030-C12-04	●	12.00	4.60	0.80	3.7	1	30.0	17.0	90.00	12.00	3.6	C	16.60	23.00	0.07
FFX4 ED16-2-030-C16-04	●	16.00	8.60	0.80	3.7	2	30.0	17.0	120.00	16.00	4.3	C	24.60	31.00	0.16
FFX4 ED16-2-050-W20-04	●	16.00	8.60	0.80	3.7	2	50.0	17.0	110.00	20.00	4.3	W	24.60	31.00	0.20
FFX4 ED20-3-050-C20-04	●	20.00	12.60	0.80	3.7	3	50.0	17.0	140.00	20.00	2.7	C	32.60	39.00	0.29
FFX4 ED20-3-060-W20-04	●	20.00	12.60	0.80	3.7	3	60.0	17.0	120.00	20.00	2.7	W	32.60	39.00	0.24
FFX4 ED25-4-060-C25-04	●	25.00	17.60	0.80	3.7	4	60.0	17.0	150.00	25.00	1.8	C	42.60	49.00	0.50
FFX4 ED25-4-080-W25-04	●	25.00	17.60	0.80	3.7	4	80.0	17.0	140.00	25.00	1.8	W	42.60	49.00	0.45
FFX4 ED32-5-080-W32-04	●	32.00	24.60	0.80	3.7	5	80.0	17.0	150.00	32.00	1.2	W	56.60	63.00	0.80
FFX4 ED32-5-120-C32-04	●	32.00	24.60	0.80	3.7	5	120.0	17.0	205.00	32.00	1.2	C	56.60	63.00	1.02

(1) ブランジ加工時の最大切削幅

(2) 刃数

(3) 最大斜め沈み角

(4) C : 円筒、W : ウェルドン

(5) 最小穴径(ヘリカル補間)

(6) 最大穴径(ヘリカル補間)

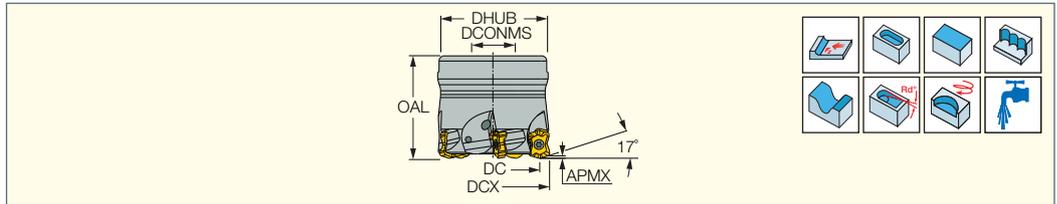
- ヘリカル補間にて穴加工が可能です、中心刃が無い為加工径が制限されます。
- プログラムは、R=1.8mmで設定して下さい。
- カスプの無い加工面に仕上げる為に、切削幅はDC値以下に設定下さい。

部品

型番	スクリュー	[Nm]	トルクス キー
FFX4 ED	SR M2.5X6-T7-60	0.9	T-7/51

FFX4 FD-04

高送り加工用フェイスミル
両面4コーナー使いチップ用



型番	在庫	DCX	DC	APMX	AE (1)	CICT (2)	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX (3)	MDN (4)	MDX (5)	取付穴 形状	kg
FFX4 FD032-5-16-04	●	32.00	24.60	0.80	3.7	5	40.00	16.00	38.00	1.2	52.60	63.00	A	0.12
FFX4 FD040-6-16-04	●	40.00	32.60	0.80	3.7	6	40.00	16.00	38.00	0.9	72.60	79.00	A	0.23
FFX4 FD042-6-16-04	●	42.00	34.60	0.80	3.7	6	40.00	16.00	38.00	0.8	76.60	83.00	A	0.50
FFX4 FD050-7-22-04	●	50.00	42.60	0.80	3.7	7	40.00	22.00	48.00	0.7	92.60	99.00	A	0.39
FFX4 FD052-7-22-04	●	52.00	44.60	0.80	3.7	7	40.00	22.00	48.00	0.7	96.60	103.00	A	0.44

(1) ブランジ加工時の最大切削幅 (2) 刃数 (3) 最大斜め沈み角 (4) 最小穴径(ヘリカル補間) (5) 最大穴径(ヘリカル補間)

- ヘリカル補間にて穴加工が可能です、中心刃が無い為加工径が制限されます。
- プログラムは、R=1.8mmで設定して下さい。
- カスプの無い加工面に仕上げる為に、切削幅はDC値以下に設定下さい。
- FMC(ミリ仕様のアーバー)をご使用下さい。

部品

型番	スクリュー	[Nm]	トルクス キー	フェイロック スクリュー
FFX4 FD032-5-16-04	SR M2.5X6-T7-60	0.9	T-7/51	SR M8X25-D11.5
FFX4 FD040-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	0.9	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD042-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	0.9	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD050-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	0.9	T-7/51	SR M10X25 DIN912
FFX4 FD052-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	0.9	T-7/51	SR M10X25 DIN912



静かに高送り

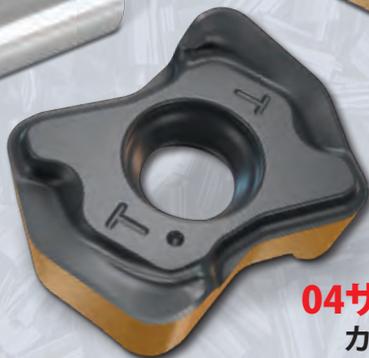
LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING [ロジック4フィード]

高送り加工を低抵抗に

- ・両面4コーナー使いチップ
- ・ねじれ形状 ハイポジ切刃
- ・ポケット加工に最適
- ・工具径: $\Phi 12 \sim \Phi 125$



08サイズチップ
フェースミルカッター径:
 $\Phi 50-125\text{mm}$

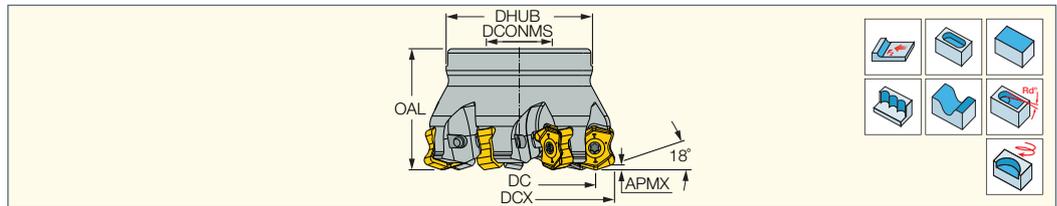


04サイズチップ
カッター径:
 $\Phi 12-52\text{mm}$

動画をチェック!



FFX4 FD-08
高送り加工用フェースミル
両面4コーナー使い
FFX4 XNMU08チップ用



型番	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	a _e	OAL	DCONMS	DHUB	Rd°	MDN ⁽³⁾	MDX ⁽⁴⁾	取付穴形状	Rg ⁽⁵⁾	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	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	0.48
FFX4 FD080-07-25.40-08	80.00	64.40	7	2.00	7.8	50.00	25.40	60.00	1.6	144.40	159.00	B	4.00	0.95
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	0.95
FFX4 FD100-08-31.75-08	100.00	84.40	8	2.00	7.8	50.00	31.75	78.00	1.2	184.40	199.00	B	4.00	1.24
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	1.24
FFX4 FD125-10-38.10-08	125.00	109.40	10	2.00	7.8	63.00	38.10	92.00	0.9	234.40	249.00	B	4.00	2.40
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	2.40

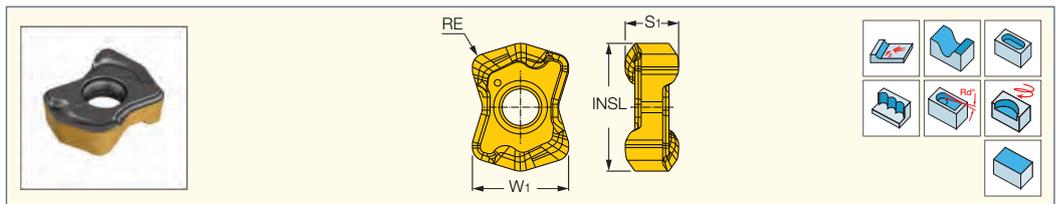
- カスプのない加工面に仕上げる為に、切削幅はDC値以下に設定ください。
- ヘリカル補間にて穴加工が可能です。中心刃が無い為加工径が制限されます。
- FMC/FMB(ミリ仕様)のアーバーをご使用ください。

- (1) 最大加工径
(2) 刃数
(3) 最小穴径(ヘリカル補間)
(4) 最大穴径(ヘリカル補間)
(5) プログラミング用コーナーR

部品

型番				
FFX4 FD050-4-22-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR PS 118-0273
FFX4 FD063-5-22-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M10X25 DIN912
FFX4 FD080-07-25.40-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12X30DIN912
FFX4 FD080-7-27-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12X30DIN912
FFX4 FD100-08-31.75-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	SR M12X30DIN912
FFX4 FD100-8-32-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFX4 FD125-10-38.10-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	
FFX4 FD125-10-40-08	SR M5-14 IP20	SW6-T	BLD IP20/S7	

FFX4 XNMU-08
両面4コーナー使い
独自形状の小型チップ、
高送りミーリング加工用



型番	寸法				韌性 ↔ 耐摩耗性				推奨加工条件	
	INSL	S1	RE	W1	IC882	IC830	IC808	IC810	a _p (mm)	f _z (mm/t)
FFX4 XNMU 080620HP	17.90	7.80	2.00	15.60	●	●	●	●	0.20-2.00	0.20-0.80
FFX4 XNMU 080620T	17.90	7.80	2.00	15.60		●	●	●	0.20-2.00	0.40-1.20

- ブランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.1mm/tに設定ください。
- T: 鋼/フェライト・マルテンサイトステンレス鋼/鋳鉄/高硬度鋼加工用
- HP: オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金加工用