

FRÄSEN

23-2022

OKTOBER 2022

METRISCH

NPA

PRODUKTNEUHEITEN



Titanlegierungen



NEOLOGIQ GRADES
MACHINING INTELLIGENTLY

**IC716 - die neue
Schneidstoffsorte für das
effiziente Fräsen von
Titanlegierungen**



NPA

PRODUKTNEUHEITEN

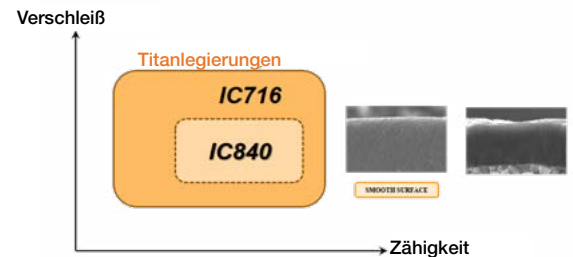
NEOLOGIQ GRADES
MACHINING INTELLIGENTLY

Ihr Nutzen

- Titanfräsen mit hoher Effizienz durch modernste Schneidstofftechnologie.
- Maximale Prozesssicherheit dank einem zähen Grundsubstrat und reduzierter Aufbauschneidenbildung.
- Ausgezeichnete Standzeit durch eine extrem glatte PVD-Beschichtung mit nanokristallinem Aufbau.

Die neue **IC716**-Palette auf einen Blick:

1. HM90 APKT 1003PD **IC716**
2. ADKR 1505PDR-HP **IC716**
3. T490 LMHT 1306PN-PL **IC716**
4. HM390 TDKT 1505PD **IC716**
5. HM390 TPKT 1003PD **IC716**
6. SDHX 120508-PD-N **IC716**
7. FFX4 XNMU 040310HP **IC716**
8. FFQ4 SOMT 090412HP **IC716**
9. FFQ4 SOMT 120516HP **IC716**



Weitere Wendeschneidplatten in IC716 sind auf Anfrage erhältlich.

	Sorte	ISO	Eigenschaften	Schichten	Farbe
PVD-beschichtet	IC716		Zähe PVD-beschichtete Sorte mit hoher Resistenz gegen Verschleiß und Ausbrüche. Empfohlen für die Bearbeitung von Titanlegierungen.		
		S20-S25		TiB ₂	
				Basis	



Titanlegierungen

NPA

PRODUKTNEUHEITEN

NEOLOGIQ GRADES
MACHINING INTELLIGENTLY

Tabelle 1 - Schnittgeschwindigkeitsbereich (v_c) für
Wendeschneidplatten in der Schneidstoffsorte IC716

ISO -Gruppe	Für die Bearbeitung von	ISCAR -Werkstoffgruppen ⁽¹⁾						Gängig		v_c (m/min)
		Werkst.- Gruppe Nr.	Unter- gruppe	Werkstoff- Gruppe Beschreibung	Zustand	Zug- festigk. [N/mm ²]	Härte HB	ASTM/ASME/ Bezeichnung	DIN/EN	
S	Titan-Basis- Legierungen	36	-	Titan pur		400	190	Sorte 2	Ti 99.7	45 - 90
		37	37.1	Alpha-/ Alpha-Beta- Legierungen	Gehärtet	1050	310	Sorte 5	Ti6Al4V	30 - 70
			37.2	Beta-/Near- Beta-Leg.		1390	390	Ti 5-5-5-3	Ti5Al5V5 Mo3Cr	21 - 35

⁽¹⁾ Basierend auf ISO 513- und VDI 3323-Standards.

Mit freundlichen Grüßen

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Anton Kress
Produktspezialist

NEOLOGIQ GRADES

MACHINING INTELLIGENTLY

HM90 APKT 1003

Wendeschneidplatten mit 2 helikalen Schneidkanten für präzise 90°-Schultern

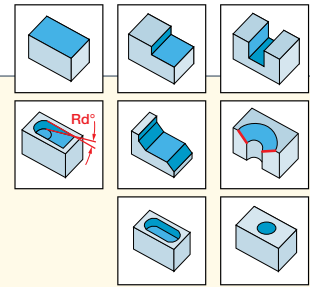
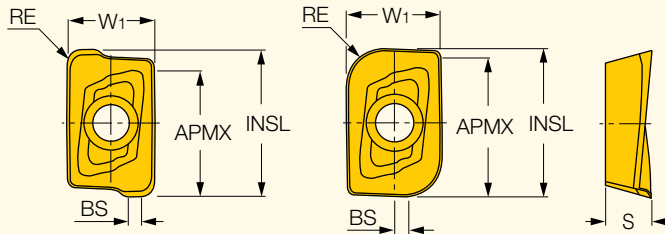


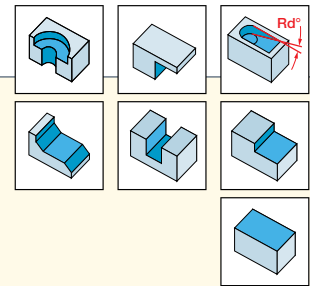
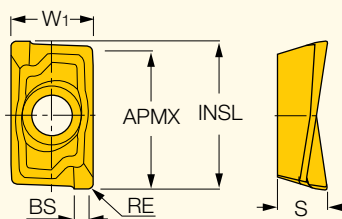
Abbildung zeigt Rechtsausführung

Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter											Schnittwerte						
	W1	INSL	APMX	S	RE	BS	IC5600	IC882	IC28	IC330	IC328	IC716 NEU	IC830	IC928	IC5400	IC950	IC380	IC808	IC908	IC810	IC910	a _p (mm)	f _z (mm)	
HM90 APKT 1003PDR	6.76	11.45	8.00	3.53	0.80	1.40	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.20-8.00	0.08-0.15
HM90 APKT 1003PDR-SC	6.80	11.60	8.00	4.00	0.40	1.80							•										0.80-8.00	0.08-0.15
HM90 APKT 1003PDR-MM	6.70	11.50	8.00	3.50	0.80	1.60							•										1.20-8.00	0.08-0.15
HM90 APKT 1003PDTR-8M	6.76	11.45	8.00	3.53	0.80	1.40								•							•		1.20-8.00	0.08-0.20
HM90 APKT 100304PDR	6.76	11.45	8.00	3.53	0.40	1.78	•		•	•				•									0.80-8.00	0.08-0.15
HM90 APKT 100308R	6.76	11.45	8.00	3.53	0.80	1.00								•									1.20-8.00	0.08-0.15
HM90 APKT 100310PDR	6.76	11.45	8.00	3.53	1.00	1.00												•					1.40-8.00	0.08-0.15
HM90 APKT 100312PDR	6.76	11.45	8.00	3.53	1.20	1.00	•							•									1.60-8.00	0.08-0.15
HM90 APKT 100316PDR	6.76	11.45	8.00	3.53	1.60	0.58								•									2.00-8.00	0.08-0.15
HM90 APKT 100325PDR	6.76	10.40	8.00	3.53	2.50	-	•							•									2.90-8.00	0.08-0.15
HM90 APKT 100330PDR	6.76	10.40	8.00	3.53	3.00	-	•							•									3.40-8.00	0.08-0.15

• Für Wendeschneidplatten mit Eckenradien > 1,5 mm müssen der Fräskörper und der Plattensitz modifiziert werden.

ADKR 1505PDR/L

Hoch positive Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Stahl, rostbeständigem Stahl und hoch hitzebeständigen Legierungen



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter					Schnittwerte		
	W1	INSL	APMX	S	RE	BS	IC28	IC328	IC716 NEU	IC840	IC928	IC950	a _p (mm)	f _z (mm)
ADKR 1505PDL-HM ⁽¹⁾	9.60	15.95	12.00	6.00	0.80	1.60		•					1.20-12.00	0.07-0.15
ADKR 1505PDR-HM	9.60	15.95	12.00	6.00	0.80	1.60	•	•			•		1.20-12.00	0.07-0.15
ADKR 1505PDR-HP ⁽²⁾	9.60	16.18	14.00	6.48	0.80	2.50			•	•			1.20-14.00	0.07-0.15
ADKR 150504PDR-HM	9.60	16.30	12.00	5.63	0.40	1.60	•	•				•	0.80-12.00	0.07-0.15

⁽¹⁾ PDL - Wendeschneidplatten in Linksausführung - nur für den Einsatz in Sonderwerkzeugen.

⁽²⁾ Beim Einsatz dieser Wendeschneidplatte vergrößert sich der nominale Durchmesser um 0,1 mm.

NPA PRODUKTNEUHEITEN

FRÄSEN

23-2022

OKTOBER 2022

METRISCH

NEOLOGIQ GRADES
MACHINING INTELLIGENTLY

T490 LNMT/LNHT/LNAR 1306

Tangential geklemmte Wendeschneidplatten mit 4 heilkalen Schneidkanten

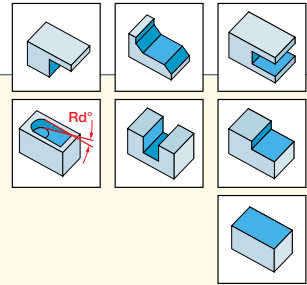
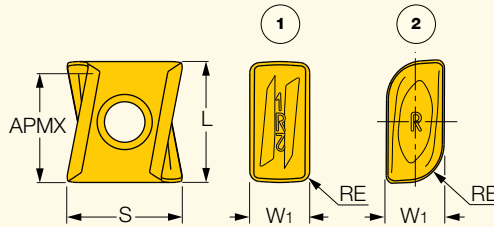


Abbildung zeigt Rechtsausführung



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter										Schnittwerte					
	W1	L	APMX	RE ⁽¹²⁾	S	Fig.	IC882	IC830	IC845	IC840	IC716 NEU	IC830	IC8620	IC5400	IC5500	IC380	IC808	IC810	DT7150	IC5100	a _p (mm)	f _z (mm)
T490 LNAT 1306 PN-W ⁽¹⁾	6.65	14.20	0.50	1.00	13.10	1.											•				0.50-0.50	0.12-0.18
T490 LNAR 1306PN-R ⁽²⁾	6.65	13.81	12.77	0.80	13.00	1.		•													4.00-12.00	0.08-0.20
T490 LNMT 1306PNTR	6.65	13.74	12.50	0.80	13.05	1.		•	•	•				•							4.00-12.00	0.10-0.25
T490 LNHT 1306PNTR	6.65	13.80	12.50	0.85	13.05	1.		•													4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNHT 1306PNTL ⁽³⁾	6.65	13.81	12.50	0.85	13.05	1.						•						•			4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNMT 1306PNTL ⁽³⁾	6.65	13.80	12.50	0.85	13.05	1.						•									4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNMT 1306PNTR-CS ⁽⁴⁾	6.65	13.74	12.50	0.85	13.05	1.		•				•									4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNHT 1306PN-R-PL ⁽⁵⁾	6.65	13.81	12.50	0.85	13.05	1.	•	•				•	•				•				4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNHT 1306PNR-PLS ⁽⁶⁾	6.65	13.81	12.50	0.85	13.05	1.						•									4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNHT 1306PNTR-RD ⁽⁷⁾	6.65	13.81	12.50	0.85	13.05	1.						•						•			4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNMT1306PNR-RD-CS ⁽⁸⁾	6.65	13.74	12.50	0.85	13.05	1.						•									4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNMT1306PNR-RDPCS ⁽⁹⁾	6.65	13.75	12.50	0.85	13.05	1.															4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNMT1306PNR-RDPL ⁽¹⁰⁾	6.44	13.74	12.50	0.85	13.05	1.															1.00-12.50	0.10-0.20
T490 LNHT 130604PNTR	6.65	13.81	12.50	0.40	12.88	1.						•									4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNHT 130612PNTR	6.65	13.81	12.50	1.20	13.00	1.												•			4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNHT 130616PNTL ⁽³⁾	6.65	13.81	12.50	1.60	12.88	1.						•									4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNHT 130616PNTR	6.65	13.81	12.50	1.60	12.88	1.		•				•									4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNMT 130616PNTR	6.65	13.75	12.50	1.60	12.88	1.						•						•			4.00-12.00	0.10-0.25
T490 LNHT 130624PNTL ⁽³⁾	6.65	13.80	12.50	2.40	12.50	1.						•									4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNHT 130624PNTR	6.65	13.80	12.50	2.40	12.50	1.		•				•						•			4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNMT 130624PNTR	6.65	13.74	12.50	2.40	12.66	1.						•						•			4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNHT 130631PNTL ⁽³⁾	6.65	13.81	12.50	3.10	12.37	1.						•									4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNHT 130631PNTR	6.65	13.81	12.50	3.10	12.37	1.		•				•						•			4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNMT 130631PNTR	6.65	13.75	12.50	3.10	12.45	1.		•				•									4.00-12.00	0.10-0.25
T490 LNHT 130640PNTR ⁽¹¹⁾	6.65	13.63	12.50	4.00	12.60	2.		•				•						•			4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNMT 130640PNTR ⁽¹¹⁾	6.65	13.63	12.50	4.00	12.60	2.						•									4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNHT 130650PNTR ⁽¹¹⁾	6.65	13.63	12.50	5.00	12.45	2.		•				•						•			4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNMT 130650PNTR ⁽¹¹⁾	6.65	13.63	12.50	5.00	12.36	2.						•									4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNHT 130660PNTR ⁽¹¹⁾	6.65	13.63	12.50	6.00	12.30	2.						•						•			4.00-12.00	0.10-0.25
T490 LNHT 130664PNTR ⁽¹¹⁾	6.65	13.63	12.50	6.35	12.28	2.		•				•						•			4.00-12.00	0.10-0.20
T490 LNMT 130664PNTR ⁽¹¹⁾	6.65	13.63	12.50	6.40	12.28	2.						•									4.00-12.00	0.10-0.20

• LNMT- gesinterte Wendeschneidplatten, LNHT - Präzisionswendeschneidplatten

⁽¹⁾ Wiper-Wendeschneidplatte mit 2 Schneidkanten, nur für Schlichtbearbeitungen

⁽²⁾ Für Kohlenstoffstahl (ISO P, ISCAR-Werkstoffgruppen Nr. 1 und 2)

⁽³⁾ Wendeschneidplatten in Linksauführung in linken Kassetten einsetzen oder in Sonderfräsworkzeugen in Linksauführung

⁽⁴⁾ Mit Spanteiler

⁽⁵⁾ Positive Spanfläche, für rostbeständigen Stahl und hoch hitzebeständige Legierungen

⁽⁶⁾ Positiver Spanwinkel für weiche und zähe Werkstückstoffe

⁽⁷⁾ Zum Schrägeintauchen in Werkzeugen > 32 mm

⁽⁸⁾ Zum Schrägeintauchen mit Spanteilerschneiden, für Werkzeugdurchmesser ab 40 mm

⁽⁹⁾ Positive Spanfläche, für rostbeständigen Stahl und hoch hitzebeständige Legierungen; zum Schrägeintauchen mit Spanteilergeometrie

⁽¹⁰⁾ Positive Spanfläche, für rostbeständigen Stahl und hoch hitzebeständige Legierungen; begrenzte Möglichkeit zum Schrägeintauchen

⁽¹¹⁾ Mit 2 Schneidkanten

⁽¹²⁾ Am Werkstück erzeugter Radius

NPA PRODUKTNEUHEITEN

FRÄSEN

23-2022

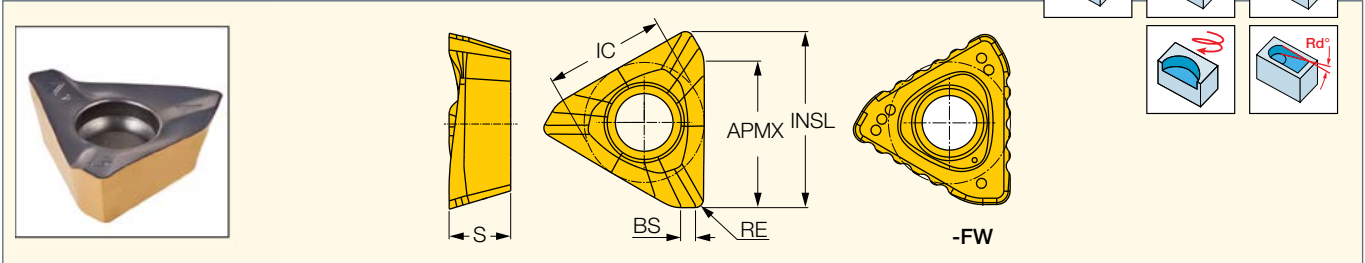
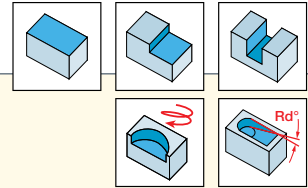
OKTOBER 2022

METRISCH

NEOLOGIQ GRADES
MACHINING INTELLIGENTLY

HM390 TDKT/CT 1505

Trigon-Wendeschneidplatten mit 3 helikalen Schneidkanten für präzise 90°-Schultern



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter										Schnittwerte	
	INSL	IC	S	APMX	RE	BS	IC882	IC330	IC845	IC716 NEU	IC830	IC5400	IC380	IC808	IC30N	IC810	a _p (mm)	f _z (mm)
HM390 TDKT 1505PDR-MP ⁽¹⁾	15.97	11.40	6.45	13.00	0.80	2.90					•						1.20-13.00	0.08-0.15
HM390 TDKT 1505PDR-HS ⁽²⁾	16.70	11.40	6.24	13.00	0.80	1.35					•						1.20-13.00	0.08-0.15
HM390 TDKT 1505PDR	16.71	11.39	5.85	13.00	0.80	1.40	•	•	•	•	•	•	•	•	•		1.20-13.00	0.08-0.15
HM390 TDKT 1505PDR-GW	16.50	11.40	5.80	13.00	0.80	1.70									•		1.20-13.00	0.08-0.15
HM390 TDKT 1505PDR-FW ⁽³⁾	17.06	12.30	6.42	11.00	1.40	1.40					•						1.80-11.00	0.10-0.15
HM390 TDKT 150504PDR	16.93	11.40	6.07	13.00	0.40	1.40					•						1.20-13.00	0.08-0.15
HM390 TDKT 150512-PDR	16.56	11.40	5.85	12.70	1.20	1.00		•						•			1.60-12.70	0.08-0.15
HM390 TDKT 150516-PDR	16.40	11.40	5.85	12.50	1.60	1.00		•						•			2.00-12.50	0.08-0.15
HM390 TDKT 150520-PDR	16.20	11.50	5.85	12.50	2.00	0.70		•						•			2.40-12.50	0.08-0.15
HM390 TDKT 150524-PDR	15.90	11.40	5.85	12.00	2.40	0.60		•						•			2.80-12.00	0.08-0.15
HM390 TDKT 150532-PDR ⁽⁴⁾	15.20	11.40	5.85	12.00	3.20	0.60		•						•			3.60-12.00	0.08-0.15
HM390 TDKT 150540-PDR ⁽⁵⁾	14.25	11.40	5.75	11.00	4.00	0.60		•						•			4.40-11.00	0.08-0.15
HM390 TDKR 150508PDRHM ⁽⁶⁾	16.70	11.40	5.85	13.00	0.80	1.70											1.20-13.00	0.08-0.15
HM390 TDCT 1505PDR ⁽⁷⁾	16.80	11.40	6.08	12.00	0.80	1.70	•				•		•		•		1.20-12.00	0.08-0.15

⁽¹⁾ Für allgemeine Anwendungen, mittel-positive Schneidengeometrie

⁽²⁾ HELISTAR-Geometrie, für Schruppbearbeitungen und große Auskräglängen

⁽³⁾ SHRED-Geometrie (Kordel), vergrößert den Werkzeugdurchmesser um 1,0 mm

⁽⁴⁾ Der Plattensitz der Fräswerkzeuge muss auf R = 2,0 mm modifiziert werden

⁽⁵⁾ Der Plattensitz der Fräswerkzeuge muss auf R = 4,0 mm modifiziert werden

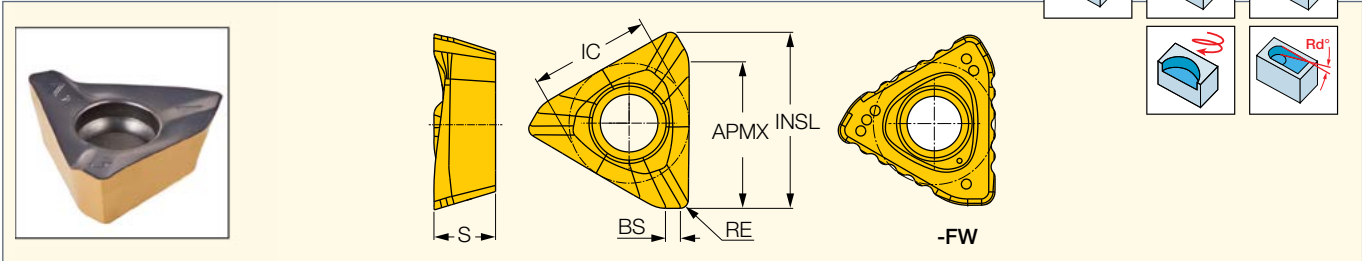
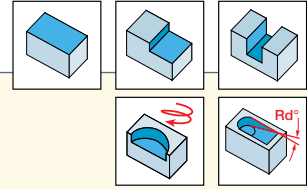
⁽⁶⁾ Hoch positive Wendeschneidplatte für die Bearbeitung von Aluminium, rostbeständigem Stahl und hoch hitzebeständigen Legierungen

⁽⁷⁾ Umfangsgeschliffen

NEOLOGIQ GRADES
MACHINING INTELLIGENTLY

HM390 TPKT/CT 1003

Trigon-Wendeschneidplatten mit 3 helikalen Schneidkanten für präzise 90°-Schultern



Bezeichnung	Abmessungen						Zäher ↔ Härter										Schnittwerte		
	INSL	IC	S	APMX	RE	BS	IC882	IC28	IC330	IC845	IC716 NEU	IC830	IC5400	IC380	IC808	IC30N	IC810	ap (mm)	fz (mm)
HM390 TPCR1003PDFR-P	10.90	7.50	4.00	8.00	0.80	1.00		•										1.20-8.00	0.08-0.25
HM390 TPCT 1003PDR	10.90	7.50	4.00	8.00	0.80	1.10						•			•		•	1.20-8.00	0.08-0.12
HM390 TPKR 100304PDRHM (1)	10.90	7.50	4.00	8.00	0.40	1.50						•						1.20-8.00	0.08-0.15
HM390 TPKT 1003PDR	10.90	7.50	3.85	8.00	0.80	0.70	•		•	•	•	•	•	•	•		•	1.20-8.00	0.08-0.15
HM390 TPKT 1003PDR-FW (2)	10.90	7.50	4.00	8.00	0.80	1.50						•						1.20-8.00	0.08-0.15
HM390 TPKT 1003PDR-HS	10.90	7.50	4.00	8.00	0.80	1.00						•						1.20-8.00	0.08-0.12
HM390 TPKT 1003PDR-MP	10.90	7.50	4.10	8.00	0.80	1.20						•						1.20-8.00	0.08-0.12
HM390 TPKT 100304PDR	10.90	7.50	3.85	8.00	0.40	1.00			•			•		•				0.80-8.00	0.08-0.15
HM390 TPKT 100304R-GW (3)	10.90	7.50	3.85	8.00	0.40	1.25										•		0.80-8.00	0.08-0.15
HM390 TPKT 100310PDR	10.90	7.50	3.85	8.00	1.00	0.90						•						1.40-8.00	0.08-0.15
HM390 TPKT 100312PDR	10.90	7.50	3.85	8.00	1.20	0.70				•		•		•				1.60-8.00	0.08-0.15
HM390 TPKT 100316PDR	10.90	7.50	3.85	8.00	1.60	0.60				•		•		•				2.00-8.00	0.08-0.15
HM390 TPKT 100320PDR (4)	10.90	7.50	3.85	8.00	2.00	0.60				•		•		•				2.40-8.00	0.08-0.15

(1) Hoch positive Wendeschneidplatte für die Bearbeitung von Aluminium, rostbeständigem Stahl und hoch hitzebeständigen Legierungen

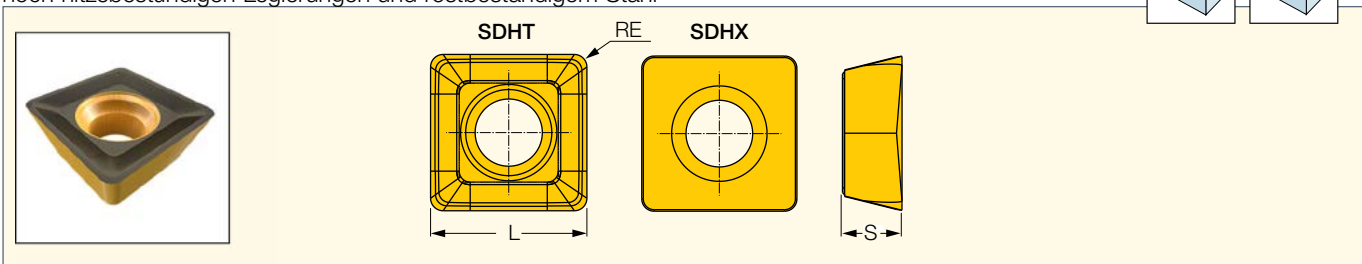
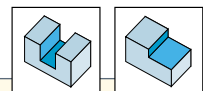
(2) SHRED-Geometrie (Kordel; mit segmentierter Schneidkante zur Spanaufteilung)

(3) Geschliffene Wiper

(4) Der Plattensitz muss auf R = 1,5 mm modifiziert werden

SDHT/X 120508

Quadratische Wendeschneidplatten für die Bearbeitung von Titan, hoch hitzebeständigen Legierungen und rostbeständigem Stahl



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter			Schnittwerte
	L	S	RE	IC882	IC716 NEU	IC5820	
SDHT 120508-PDEN (1)	12.70	4.90	0.80			•	0.05-0.15
SDHX 120508-PD-N (2)	12.70	4.94	0.80	•	•	•	0.05-0.15

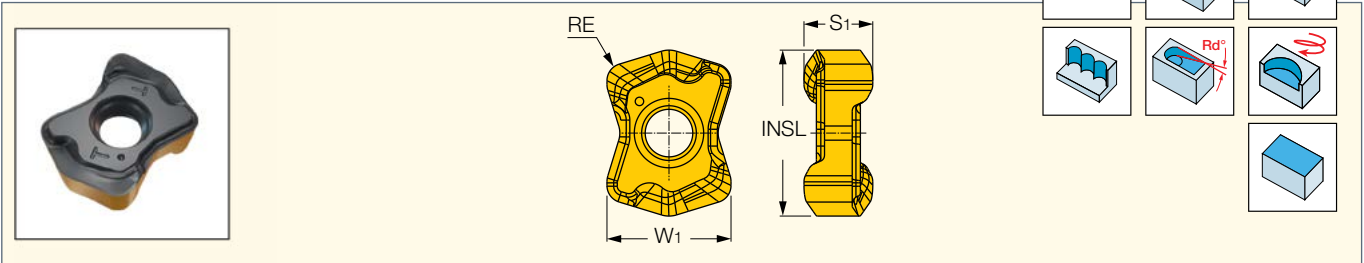
(1) Erste Wahl für die Bearbeitung von rostbeständigem Stahl

(2) Erste Wahl für die Bearbeitung von Titan

NEOLOGIQ GRADES
MACHINING INTELLIGENTLY

FFX4 XNMU-04

Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschubfräsen

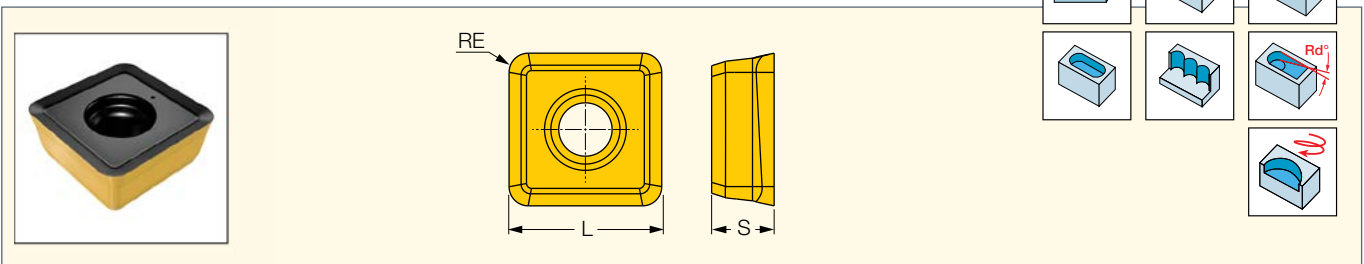


Bezeichnung	Abmessungen				Zäher ↔ Härter						Schnittwerte		
	INSL	S1	RE	W1	IC882	IC840	IC716 NEU	IC830	IC5820	IC808	IC810	ap (mm)	fz (mm)
FFX4 XNMU 040310HP	9.58	3.97	1.00	7.16	•	•	•	•	•			0.20-0.80	0.20-0.80
FFX4 XNMU 040310RM-HP	9.58	3.97	1.00	7.16	•					•		0.20-0.80	0.20-0.80
FFX4 XNMU 040310T	9.58	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

- Startvorschub zum Tauchfräsen $f_z = 0,1 \text{ mm}$
- HP-Ausführung - für austenitischen, rostbeständigen Stahl, Titan und hoch hitzebeständige Legierungen
- T-Ausführung - für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl, Gusseisen und gehärteten Stahl
- RM-HP-Ausführung - modifizierte Radiusgeometrie für ISO-M+S
- RM-T-Ausführung - verstärkte Wendeschneidplatte

FFQ4 SOMT/W 0904

Quadratische, einseitige Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschubfräsen



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter						Schnittwerte	
	L	S	RE	IC882	IC716 NEU	IC830	IC5820	IC808	IC810	ap (mm)	fz (mm)
FFQ4 SOMT 090412T	8.50	3.90	1.20			•		•	•	0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 0904RM-T	8.60	3.80	1.20					•		0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 0904RM-HP	8.60	3.80	1.20	•						0.50-1.20	0.40-1.50
FFQ4 SOMT 090412HP	8.50	3.80	1.20	•	•	•	•	•		0.50-1.20	0.40-1.40
FFQ4 SOMW 090420T	8.80	3.90	2.00					•		0.30-1.00	0.20-1.00

- Startvorschub zum Tauchfräsen $f_z = 0,1 \text{ mm}$
- T-Ausführung - für Stahl, ferritischen, martensitischen, rostbeständigen Stahl und Gusseisen
- RM-T+HP-Ausführung - verstärkter Radius für Bearbeitungen an Schultern
- HP-Ausführung - für austenitischen, rostbeständigen Stahl und hoch hitzebeständige Legierungen
- SOMW-T-Ausführung - für unterbrochenen Schnitt und harte Werkstückstoffe bis zu 62 HRC

NPA PRODUKTNEUHEITEN

FRÄSEN

23-2022

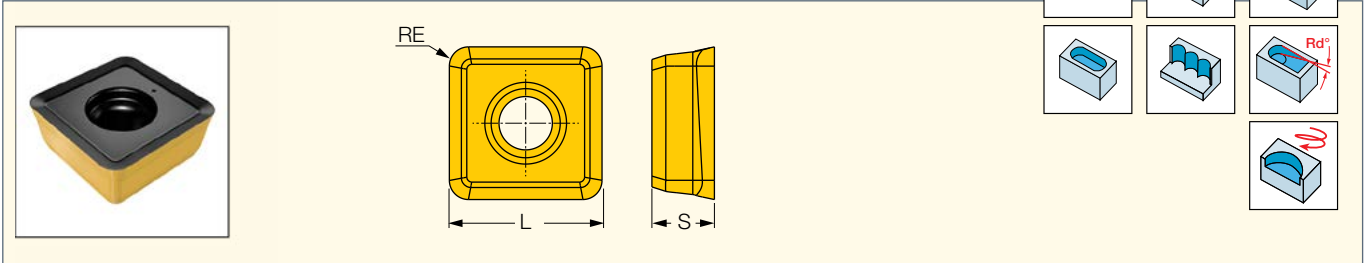
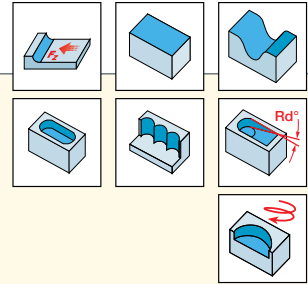
OKTOBER 2022

METRISCH

NEOLOGIQ GRADES
MACHINING INTELLIGENTLY

FFQ4 SOMT/W 1205

Quadratische, einseitige Wendschneidplatten mit 4 Schneidkanten zum Hochvorschubfräsen



Bezeichnung	Abmessungen			Zäher ↔ Härter						Schnittwerte		
	L	S	RE	IC882	IC28	IC716 NEU	IC830	IC5820	IC808	IC810	a_p (mm)	f_z (mm)
FFQ4 SOMT 1205RM-HP	12.70	5.20	1.60	•			•				0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMT 1205RM-T	12.70	5.20	1.60						•		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 120516HP	12.70	5.20	1.60	•		•	•	•	•		0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMT 120516HP-P	12.70	5.20	1.60		•						0.50-1.50	0.40-1.80
FFQ4 SOMT 120516T	12.70	5.20	1.60				•		•		0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMT 120516T20	12.70	5.20	1.60							•	0.50-1.50	0.40-2.00
FFQ4 SOMW 120530T	13.00	5.30	3.00						•		0.50-1.50	0.40-1.50

- Startvorschub zum Tauchfräsen $f_z = 0,1$ mm
- T-Ausführung - für Stahl, ferritischen und martensitischen, rostbeständigen Stahl und Gusseisen
- RM-T+HP-Ausführung - für unterbrochenen Schnitt und Bearbeitungen an Schultern
- HP-Aausführung - für austenitischen, rostbeständigen Stahl und hoch hitzebeständige Legierungen
- HP-P-Ausführung - positive Spanfläche, für Aluminium
- T20-Ausführung - für Grauguss und Kugelgraphitguss
- SOMW-T-Ausführung - für unterbrochenen Schnitt und harte Werkstückstoffe bis zu 62 HRC