

LOGIQ4FEED
HIGH FEED MILLING

高送り加工用ミーリング工具 カッター径Φ12-52mm **Twist Master**



[ロジック4フィード]
ねじれ形状チップ採用
高送り加工用ミーリング工具



高送り加工



厚いホルダー芯厚
工具剛性を向上



ハイポジすくい角



両面使いチップ



動画を
チェック!

LOGIQMILL
ISCAR CHESS LINES

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING

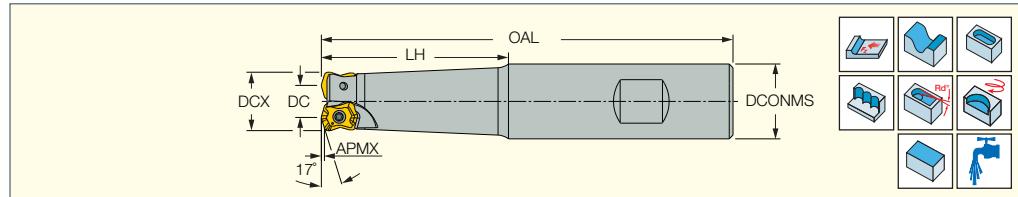
FFX4 ED

エンドミル

両面4コーナー使い

独自形状の小型チップ用

高送りミーリング加工対応



型番	DCX ⁽¹⁾	DC	APMX	AE ⁽²⁾	CICT ⁽³⁾	LH	KAPR	OAL	DCONMS	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	シャンク ⁽⁷⁾	kg	適合チップ	TQ ⁽⁸⁾
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	16.60	23.00	C	0.07	FFX4 XNMU 040310T	0.9
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	24.60	31.00	C	0.16	FFX4 XNMU 040310T	0.9
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	24.60	31.00	W	0.20	FFX4 XNMU 040310T	0.9
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	32.60	39.00	C	0.29	FFX4 XNMU 040310T	0.9
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	32.60	39.00	W	0.24	FFX4 XNMU 040310T	0.9
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	42.60	49.00	C	0.50	FFX4 XNMU 040310T	0.9
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	42.60	49.00	W	0.45	FFX4 XNMU 040310T	0.9
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	56.60	63.00	W	0.80	FFX4 XNMU 040310T	0.9
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	56.60	63.00	C	1.02	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• プログラムはR=1.8mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。

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

(6) 最大穴径(ヘリカル補間) (7) C:円筒、W:ウェルドン (8) 推奨締付トルク (Nm)

• ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

型番	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FFX4 ED		

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING

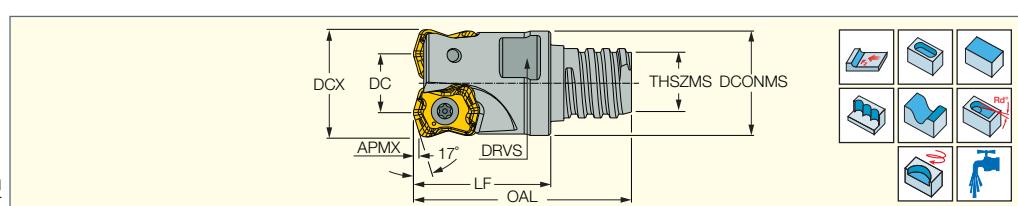
MULTI-MASTER

FFX4 ED-MM

エンドミル

マルチマスターねじ式アダプター

両面4コーナー使い、独自形状の小型チップ用、高送りミーリング加工対応



• プログラムはR=1.8mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。

• マルチマスターのねじ結合部には潤滑油を使用しないで下さい。

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

(6) 最大穴径(ヘリカル補間) (7) クランプレンチサイズ (8) 推奨締付トルク (Nm)

• ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

型番	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FFX4 ED-MM		

LOGIQ4FEED HIGH FEED MILLING

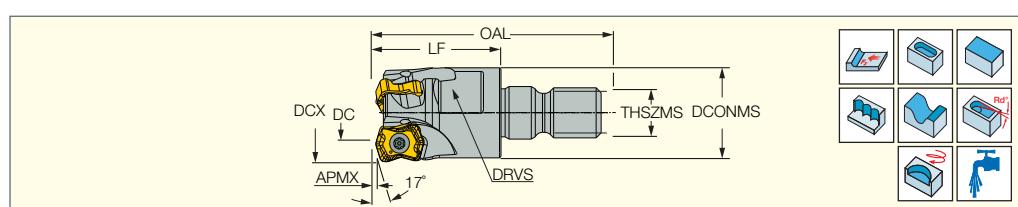
FLEXFIT

FFX4 ED-M

エンドミル

フレックスフィットタイプヘッド

両面4コーナー使い、独自形状の小型チップ用高送りミーリング加工対応



型番	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE ⁽³⁾	THSZMS	LF	OAL	DCONMS	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	DRVS ⁽⁷⁾	kg	適合チップ	TQ ⁽⁸⁾
FFX4 ED20.78-3-M10-04	20.00	12.60	3	0.80	3.7	M10	25.00	45.00	18.00	2.7	32.60	39.00	15.0	0.04	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED25.98-4-M12-04	25.00	17.60	4	0.80	3.7	M12	30.00	52.00	21.00	1.8	42.60	49.00	19.0	0.08	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED32.126-5-M16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.2	56.60	63.00	27.0	0.18	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED35.138-5-M16-04	35.00	27.60	5	0.80	3.7	M16	35.00	60.00	29.00	1.1	62.60	69.00	25.0	0.20	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 ED42.165-6-M16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	M16	40.00	65.00	29.00	0.8	76.60	83.00	25.0	0.00	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• プログラムはR=1.8mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。

• 組合部<ねじサイズとインロー径>が同じであれば、他社アーバーと互換性があります。

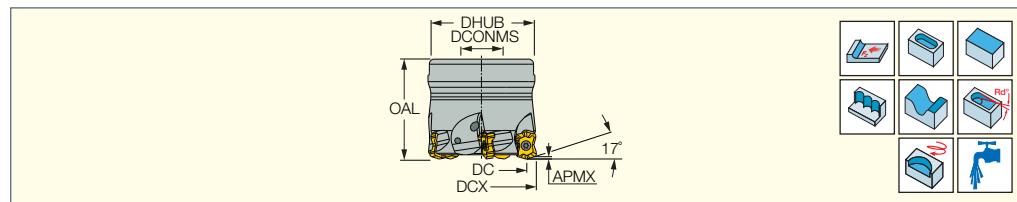
(1) 最大加工径 (2) 刃数 (3) ブランジ加工時の最大切削幅 (4) 最大斜め沈み込み角 (5) 最小穴径(ヘリカル補間)

(6) 最大穴径(ヘリカル補間) (7) クランプレンチサイズ (8) 推奨締付トルク (Nm)

• ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

型番	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51
FFX4 ED-M		



型番	DCX ⁽¹⁾	DC	CICT ⁽²⁾	APMX	AE ⁽³⁾	OAL	DCONMS	DHUB	RMPX ⁽⁴⁾	MDN ⁽⁵⁾	MDX ⁽⁶⁾	取付穴形状		適合チップ	TQ ⁽⁷⁾
FFX4 FD032-5-16-04	32.00	24.60	5	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	1.2	56.60	63.00	A	0.12	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD040-6-16-04	40.00	32.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.9	72.60	79.00	A	0.23	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD042-6-16-04	42.00	34.60	6	0.80	3.7	40.00	16.00	38.00	0.8	76.60	83.00	A	0.00	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD050-7-22-04	50.00	42.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	92.60	99.00	A	0.39	FFX4 XNMU 040310T	0.9
FFX4 FD052-7-22-04	52.00	44.60	7	0.80	3.7	40.00	22.00	48.00	0.7	96.60	103.00	A	0.00	FFX4 XNMU 040310T	0.9

• プログラムはR=1.8mmで設定して下さい。 • カスプのない加工面を得る為に、切削幅はDCを超えないようご注意下さい。

• インチアーバー仕様は近日発売予定

(1) 最大加工径

(2) 刃数

(3) ブランジ加工時の最大切削幅

(4) 最大斜め沈み込み角

(5) 最小穴径(ヘリカル補間)

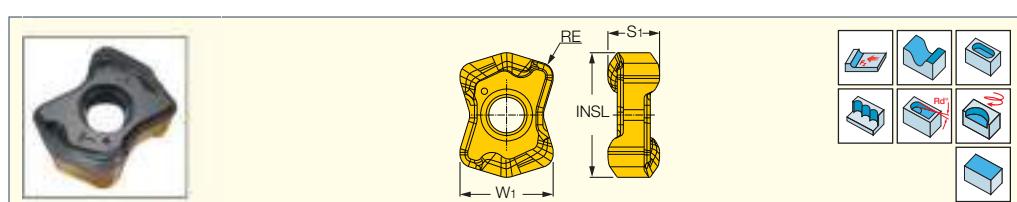
(6) 最大穴径(ヘリカル補間)

(7) 推奨締付トルク (Nm)

• ヘリカル補間にて穴加工が可能ですが、中心刃が無い為、加工径が制限されます。

部品

型番			
FFX4 FD032-5-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25-D11.5
FFX4 FD040-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD042-6-16-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M8X25DIN912
FFX4 FD050-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M10X25 DIN912
FFX4 FD052-7-22-04	SR M2.5X6-T7-60	T-7/51	SR M10X25 DIN912



型番	寸法				韧性 \leftrightarrow 耐摩耗性						推奨加工条件	
	INSL	S1	RE	W1	IC882	IC840	IC830	IC5820	IC808	IC810	a _p (mm)	f _z (mm/刃)
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	0.20-1.20
FFX4 XNMU 040310RM-T	9.58	3.95	1.00	7.16					●		0.20-0.80	0.20-1.20

• ブランジ加工でのワーク侵入時、送りは0.1mm/刃に設定ください。

• HP : オーステナイトステンレス鋼/耐熱合金加工用 • T : 鋼/フェライト・マルテンサイトステンレス鋼/鍛鉄/高硬度鋼加工用 • RM-強化タイプ

