



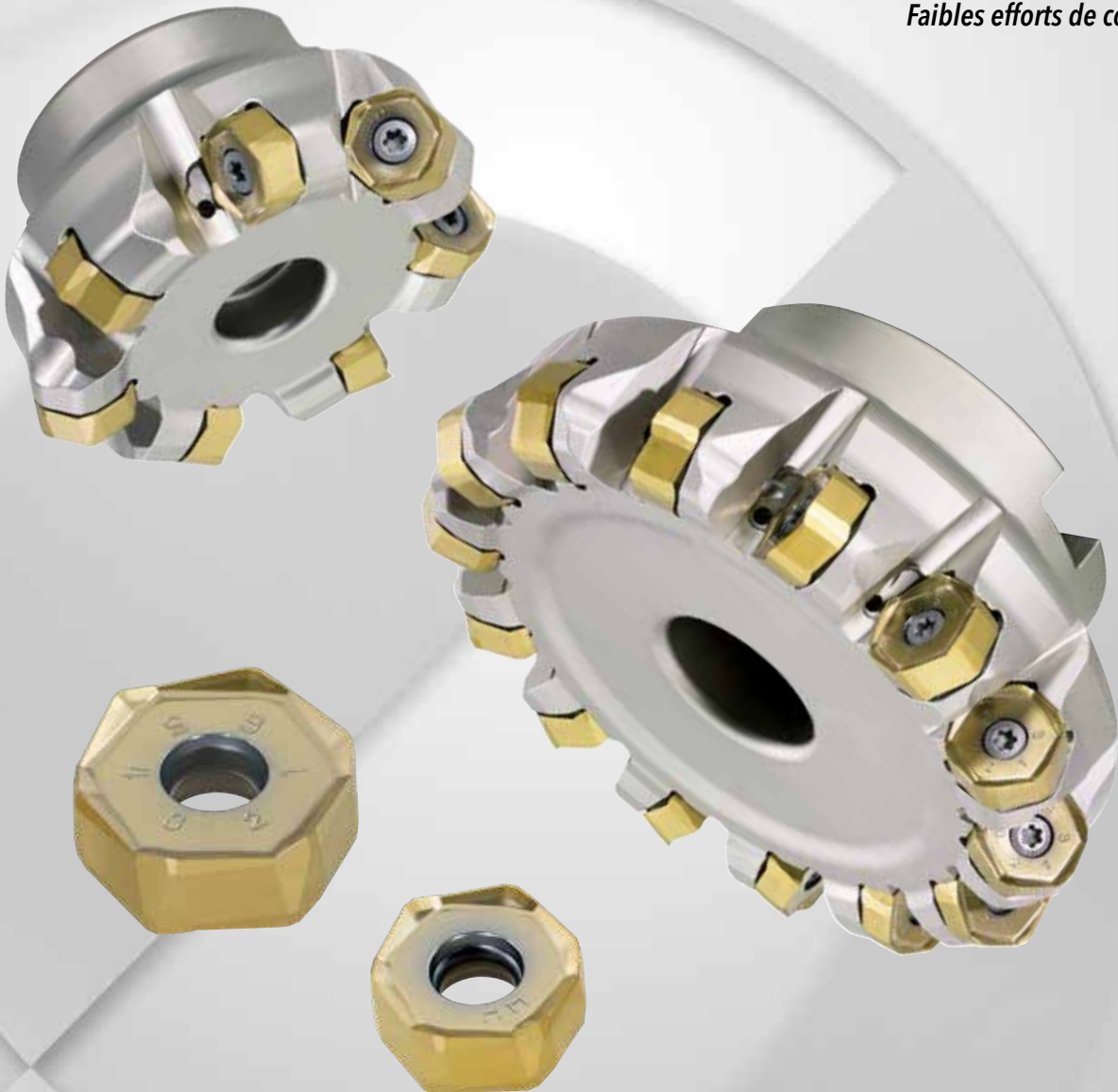
**SPEEDUP**  
HIGH SPEED & FEED

**DIPOSHEXA**

FRAISES À SURFACER À 45° DN\_H/G  
AVEC PLAQUETTES À 12 ARÊTES

## GAMME DE FRAISES À 45° PRODUCTIVES ET ÉCONOMIQUES AVEC DES PLAQUETTES À 12 ARÊTES

- Usinage productif et fiable à grande avance
- Corps de fraises très rigides et arêtes de coupe résistantes
- Usinage fluide avec une excellente évacuation des copeaux
- Faibles efforts de coupe



## ■ Présentation du produit

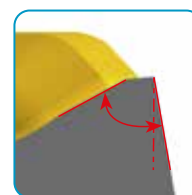
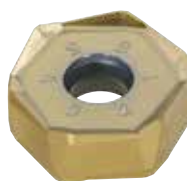
Ingersoll lance une gamme de fraises avec un angle d'attaque de 45° équipées de plaquettes économiques à 12 arêtes pour apporter plus de productivité dans les applications d'ébauche et de fraisage lourd.

La gamme DiPosHexa est très fiable et productive dans les opérations de surfacage. Les arêtes de coupe sont renforcées et la conception des corps de fraises est optimisée (positionnement semi tangentiel).

Le grand angle d'inclinaison radial donne une excellente évacuation des copeaux et, associé à des corps de fraises très rigides, il réduit les vibrations. Cette conception offre des avantages en termes de productivité dans les applications de surfacage des aciers et des fontes.

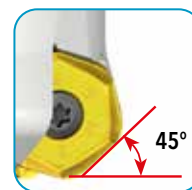
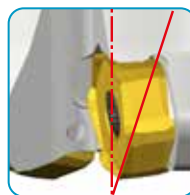
## ■ Caractéristiques techniques et avantages - Plaquettes

- Arêtes de coupe renforcées pour plus de stabilité
- Espaces copeaux de conception soignée et vis de fixation inclinées pour un bridage plus résistant
- Arêtes de coupe hélicoïdales pour un usinage plus fluide
- Plaquettes réversibles à 12 arêtes

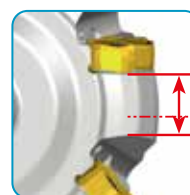


## ■ Caractéristiques techniques et avantages - Fraises

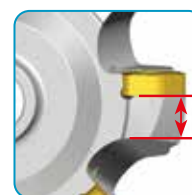
- Le grand angle d'inclinaison radial des plaquettes permet un usinage fluide avec une excellente évacuation des copeaux.



- Corps de fraises très rigides  
Conception résistante des corps de fraises offrant plus de rigidité avec les mêmes plaquettes.

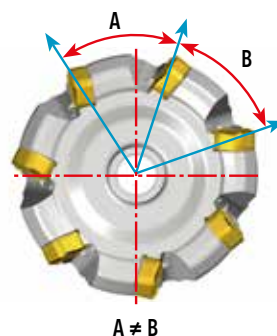


DiPosHexa



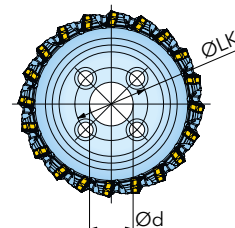
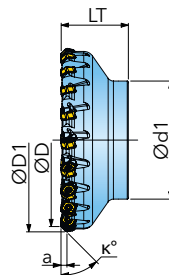
Version actuelle

- Vis de plaquettes inclinées pour un bridage plus résistant.
- Le grand angle d'inclinaison permet d'avoir des fraises avec des pas plus fins.



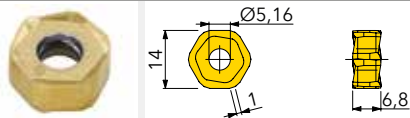
# DIPOSH<sub>H</sub>EXA FRAISE À SURFACER HN\_D

ATTACHEMENT DIN 8030

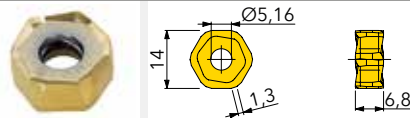


Désignation	D	D1	d	d1	LT	LK	κ	a	Z	IK	kg
HN6D040R00	40	50,9	16	38	40	-	45	3	4	✓	0,33
HN6D050R00	50	60,9	22	45	40	-	45	3	4	✓	0,45
HN5D050R00	50	60,9	22	45	40	-	45	3	6	✓	0,49
HN6D063R00	63	73,9	22	47	40	-	45	3	5	✓	0,64
HN5D063R00	63	73,9	22	47	40	-	45	3	7	✓	0,70
HN6D080R00	80	90,9	27	70	50	-	45	3	6	✓	1,46
HN5D080R00	80	90,9	27	70	50	-	45	3	10	✓	1,57
HN6D100R00	100	110,9	32	85	55	-	45	3	7	✓	2,50
HN5D100R00	100	110,9	32	85	55	-	45	3	12	✓	2,65
HN6D125R00	125	135,9	40	85	63	-	45	3	10	✓	3,94
HN5D125R00	125	135,9	40	85	63	-	45	3	16	✓	4,03

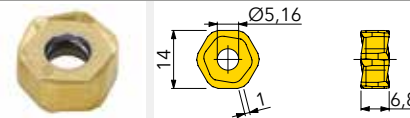
HNGU0605ANTR-M



HNGU0605ANTR-MM



HNGU0605ANTR-ML



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2505	IN2510	IN2530	IN6537				
HNGU0605ANTR-M	0,20/0,35	Géométrie positive		●			●				
HNGU0605ANTR-MM	0,15/0,30	Géométrie très positive		●	●						
HNGU0605ANTR-ML	0,08/0,30	Géométrie très positive, tranchante		●		●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



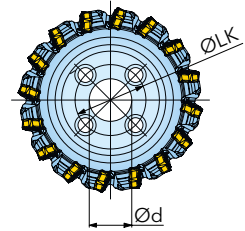
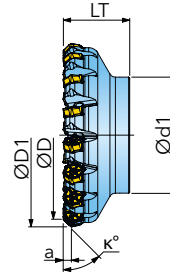
SM40-100-R0 (4,5Nm)

TX15x90-B

① = Vis de plaquelette ② = Torx bit

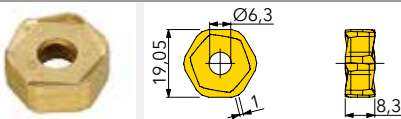
# DIPOSH<sub>HEXA</sub> FRAISE À SURFACER HN\_G

ATTACHEMENT DIN 8030

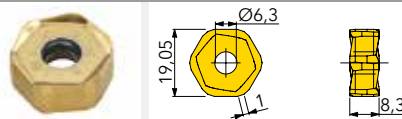


Désignation	D	D1	d	d1	LT	LK	κ	a	Z		
HN6G063R00	63	77,5	22	47	50	-	45	5	5	✓	0,85
HN5G063R00	63	77,5	22	47	50	-	45	5	7	✓	0,92
HN6G080R00	80	94,5	27	70	50	-	45	5	6	✓	1,45
HN5G080R00	80	94,5	27	70	50	-	45	5	9	✓	1,61
HN6G100R00	100	114,5	32	85	50	-	45	5	7	✓	2,51
HN5G100R00	100	114,5	32	85	50	-	45	5	11	✓	2,70
HN6G125R00	125	139,5	40	85	63	-	45	5	8	✓	4,02
HN5G125R00	125	139,5	40	85	63	-	45	5	14	✓	4,23

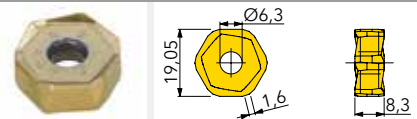
## HNGU1007ANTR-HR



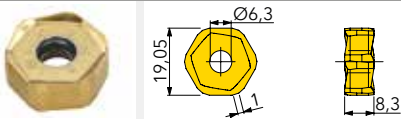
## HNGU1007ANTR-M



## HNGU1007ANTR-MM



## HNGU1007ANR-ML



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2505	IN2510	IN2530	IN6537				
HNGU1007ANTR-HR	0,30/0,60	Géométrie d'ébauche									
HNGU1007ANTR-M	0,25/0,40	Géométrie positive									
HNGU1007ANTR-MM	0,20/0,35	Géométrie très positive									
HNGU1007ANR-ML	0,08/0,35	Géométrie très positive, tranchante									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



SM50-130-RO (6,0Nm) TX20x90-B

① = Vis de plaquette ② = Torx bit



Plaquette :	HNGU0605ANTR-M	HNGU0605ANTR-MM
Épaisseur de copeau moyenne :	hm = 0,15 mm	hm = 0,20 mm
Profondeur de coupe maxi. :	ap = 3,0 mm	ap = 3,0 mm

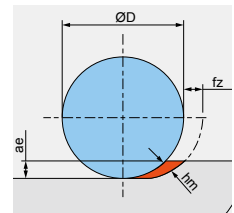
### Conditions de coupe recommandées :

ISO	Matières	Vitesse de coupe Vc [m/min]				Avance à la dent fz [mm]
		1er choix, à sec, carbure résistant à l'usure		1er choix, sous arrosage, carbure tenace		
P	Aciers non alliés	IN2505	250 - 290	IN6537	200 - 240	0,15 - 0,35
	Aciers alliés 800 N/mm <sup>2</sup>	IN2505	210 - 250	IN6537	160 - 200	0,15 - 0,20
	Aciers alliés 1100 N/mm <sup>2</sup>	IN2505	160 - 180	IN6537	110 - 130	0,15
M	Aciers inoxydables	IN2505	120 - 180	IN6537	80 - 130	0,15 - 0,20
K	Fonte grise	IN2510	180 - 250	IN6537	150 - 200	0,15 - 0,35
	Fontes nodulaires	IN2510	140 - 210	IN6537	110 - 160	0,15 - 0,20
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Alliages réfractaires	IN2505	110 - 125	IN6537	60 - 80	0,15
	Alliages de titane	IN2505	40 - 50	IN6537	30 - 40	0,15
H	Usinage dur < 54 HRC	-	-	-	-	-
	Usinage dur < 63 HRC	-	-	-	-	-

### Indications pour l'usinage :

- Plus l'usinabilité de la matière est mauvaise, plus l'engagement de l'outil doit être réduit.
- Plus le diamètre de l'outil est petit, plus la vitesse de coupe doit être grande.
- Lorsque l'engagement de l'outil est de moins de 1/3 de son diamètre, l'avance à la dent doit être calculée avec la formule suivante :

$$fz = hm \times \sqrt{\frac{D}{ae}}$$



### Informations générales :

Vis de plaquette : **SM40-100-R0**

Couple : **4.5 Nm**

Clé dynamométrique : **DTN045F** avec embout **DS-T15B1**



Plaquette :	HNGU1007ANTR-M	HNGU1007ANTR-MM	HNGU1007ANTR-HR
Épaisseur de copeau moyenne :	hm = 0,20 mm	hm = 0,30 mm	hm = 0,45 mm
Profondeur de coupe maxi. :	ap = 5,0 mm	ap = 5,0 mm	ap = 5,0 mm

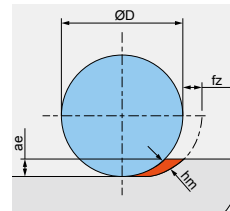
## Conditions de coupe recommandées :

ISO	Matières	Vitesse de coupe Vc [m/min]				Avance à la dent fz [mm]
		1er choix, à sec, carbure résistant à l'usure		1er choix, sous arrosage, carbure tenace		
P	Aciers non alliés	IN2505	250 - 290	IN6537	200 - 240	0,20 - 0,30
	Aciers alliés 800 N/mm <sup>2</sup>	IN2505	210 - 250	IN6537	160 - 200	0,20 - 0,25
	Aciers alliés 1100 N/mm <sup>2</sup>	IN2505	160 - 180	IN6537	110 - 130	0,20
M	Aciers inoxydables	IN2505	120 - 180	IN6537	80 - 130	0,20 - 0,25
K	Fonte grise	IN6510	180 - 250	IN2010	150 - 200	0,20 - 0,70
	Fontes nodulaires	IN2510	140 - 210	IN2010	110 - 160	0,20 - 0,45
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Alliages réfractaires	IN2505	110 - 125	IN6537	60 - 80	0,20
	Alliages de titane	IN2505	40 - 50	IN6537	30 - 40	0,20
H	Usinage dur < 54 HRC	-	-	-	-	-
	Usinage dur < 63 HRC	-	-	-	-	-

## Indications pour l'usage :

- Plus l'usinabilité de la matière est mauvaise, plus l'engagement de l'outil doit être réduit.
- Plus le diamètre de l'outil est petit, plus la vitesse de coupe doit être grande.
- Lorsque l'engagement de l'outil est de moins de 1/3 de son diamètre, l'avance à la dent doit être calculée avec la formule suivante :

$$fz = hm \times \sqrt{\frac{D}{ae}}$$



## Informations générales :

Vis de plaquette : **SM50-130-R0**

Couple : **6,0 Nm**

Clé dynamométrique : **DTNV00S** avec embout **DS-T20TB**