



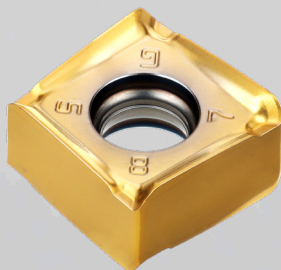
WINSFEED

DIPOSQUAD

PLAQUETTE DOUBLE FACE À 8 ARÊTES SQGU10

**ÉPAULEMENT À 90° AVEC
PLAQUETTE À 8 ARÊTES SQGU10**

- *Plaquette double face à 8 arêtes économique*
- *Usinage de précision à 90 degrés*
- *Le méplat racleur de la plaquette améliore l'état de surface*
- *Arête de coupe renforcée renforçant la stabilité d'usinage*

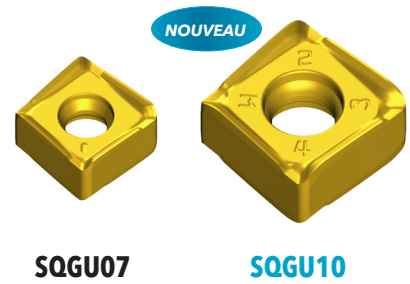


Présentation du produit

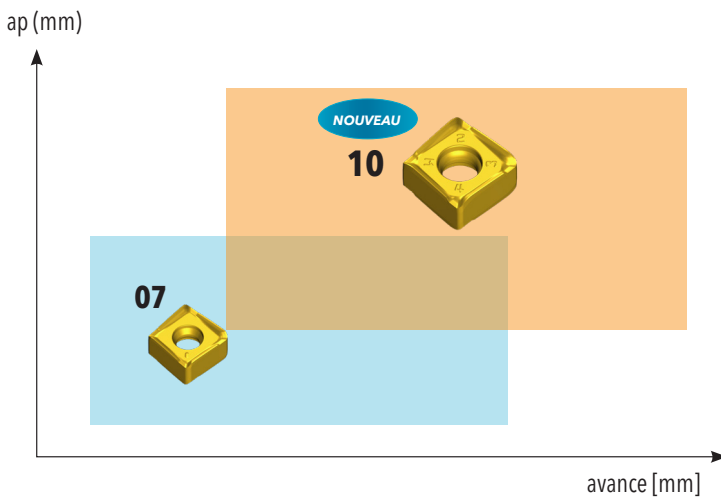
Ingersoll introduit une nouvelle plaquette **SQGU10** et sa fraise dédiée dans la gamme de produits **DiPosQuad**.

Face à la demande et à la popularité croissantes de la ligne de plaquettes SQGU07, Ingersoll a introduit sa nouvelle plaquette SQGU10. La géométrie de type M, qui a déjà fait ses preuves dans la version 7 mm, est maintenant également la solution à privilégier pour la plaquette de 10 mm.

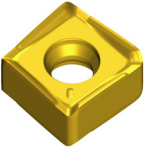



Le brise-copeaux de type M est également adapté au fraisage en plusieurs passes des épaulements et permet réellement d'obtenir un usinage de précision à 90°. Il s'agit d'un atout majeur, notamment pour une plaquette à 8 arêtes, qui rend la nouvelle ligne **DiPosQuad** extrêmement intéressante d'un point de vue économique.



Plage d'applications de la plaquette SQGU

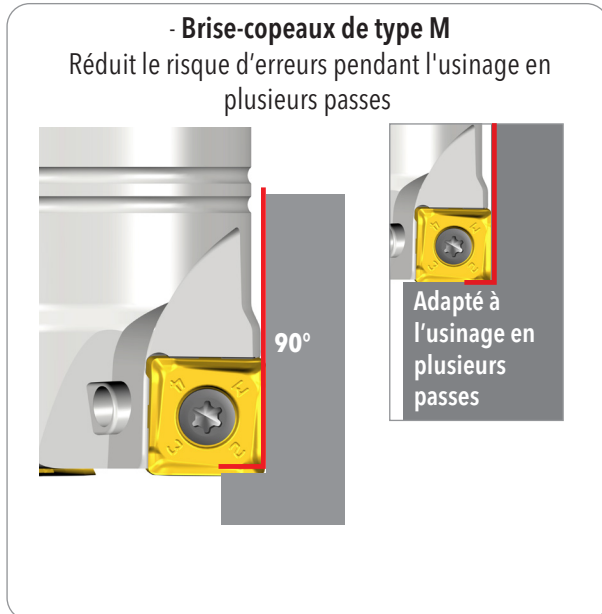


Plage de diamètre de fraise

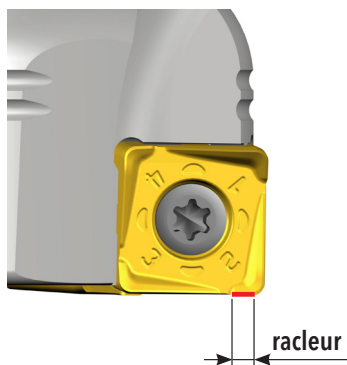
Plaquette	Fraise vissée	Fraise en bout	Fraise à surfacer
 SQGU 07	 Ø16-Ø40	 Ø16-Ø40	 Ø32-Ø63
NOUVEAU SQGU 10	Ø25-Ø40	Ø25-Ø40	Ø40-Ø125

Caractéristiques

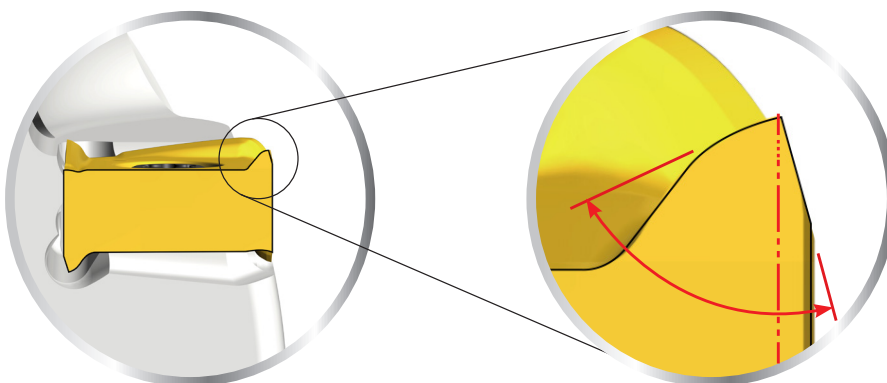
- Plaquette double face à 8 arêtes économique
- Usinage de précision à 90 degrés avec **brise-copeaux de type M**



- Le méplat racleur intégré à la plaquette améliore l'état de surface

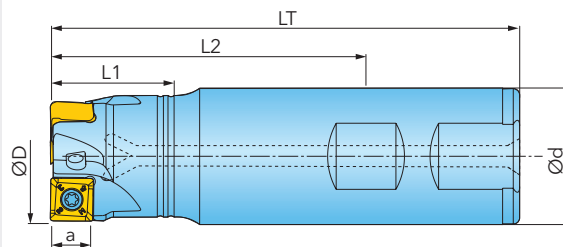


- L'arête de coupe renforcée de la plaquette renforce la stabilité d'usinage



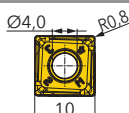
DIPOSQUAD FRAISE EN BOUT 1DJ1R...W

ATTACHEMENT SUIVANT LA NORME DIN 1835 B

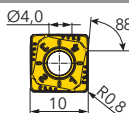


Désignation	D	d	LT	L1	L2	a	Z	IK	kg
1DJ1R025030W5R00	25	25	100	30	68,5	7	2	✓	0,34
1DJ1R032035W6R00	32	32	110	35	74,5	7	3	✓	0,61
1DJ1R040040W6R00	40	32	110	40	74,5	7	4	✓	0,66

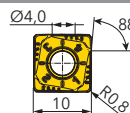
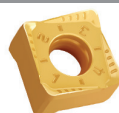
SQGU100408TR-M



SQGU100408PNR-MP



SQGU100408PNR-MMP



Désignation	fz (min./max.)	Modèle	Nuance	IN2505	IN2510	IN2530					
SQGU100408TR-M	0,10/0,20	coupe positive R0,8 pour épaulement à 90°		●		●					
SQGU100408PNR-MP	0,10/0,20	coupe positive de la fonte		●	●						
SQGU100408PNR-MMP	0,10/0,20	coupe très positive de la fonte			●						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



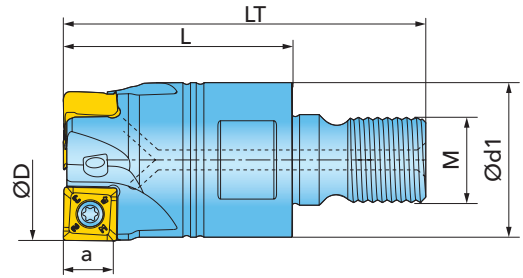
TS 35A088I/HG

TX10x90-B

1 = vis pour plaquette 2 = embout Torx

DIPOSQUAD FRAISE EN BOUT 1DJ1R...X

ATTACHEMENT VISSÉ



Désignation	D	d1	LT	L	a	M	Z		
1DJ1R025035X7R00	25	22	57	35	7	M12	2	✓	0,11
1DJ1R032043X8R00	32	29	68	43	7	M16	3	✓	0,23
1DJ1R040043X8R00	40	29	68	43	7	M16	4	✓	0,29

SQGU100408TR-M			SQGU100408PNR-MP			SQGU100408PNR-MMP				
Désignation	fz (min./max.)	Modèle	Nuance	IN2505	IN2510	IN2530				
SQGU100408TR-M	0,10/0,20	coupe positive R0,8 pour épaulement à 90°								
SQGU100408PNR-MP	0,10/0,20	coupe positive de la fonte								
SQGU100408PNR-MMP	0,10/0,20	coupe très positive de la fonte								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



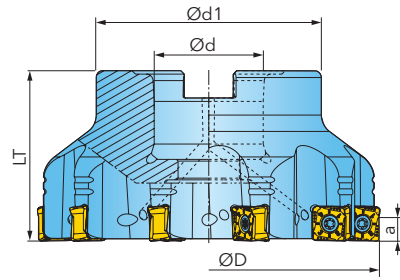
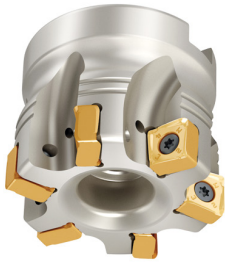
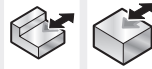
TS 35A0881/HG

TX10x90-B

1 = vis pour plaquette 2 = embout Torx

DIPOSQUAD FRAISE POUR ÉPAULEMENT DJ_R

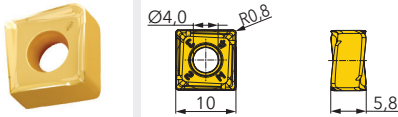
ATTACHEMENT SUIVANT LA NORME DIN 8030



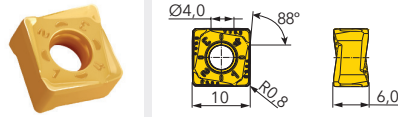
Désignation	D	d	d1	LT	a	Z		
DJ5R040R00 ¹⁾	40	16	38	40	7	4	✓	0,2
DJ6R050R00	50	22	45	40	7	5	✓	0,3
DJ5R050R00 ¹⁾	50	22	45	40	7	6	✓	0,4
DJ6R063R00	63	22	47	40	7	6	✓	0,5
DJ5R063R00 ¹⁾	63	22	47	40	7	8	✓	0,5
DJ6R080R00	80	27	58	50	7	8	✓	1,1
DJ5R080R00 ¹⁾	80	27	58	50	7	10	✓	1,1
DJ6R100R00	100	32	66	50	7	10	✓	1,6
DJ5R100R00 ¹⁾	100	32	66	50	7	14	✓	1,7
DJ6R125R00	125	40	85	63	7	12	✓	3,4
DJ5R125R00 ¹⁾	125	40	85	63	7	16	✓	3,5

¹⁾ pas fin (uniquement pour les matériaux produisant des copeaux courts)

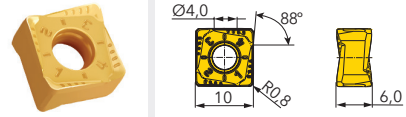
SQGU100408TR-M



SQGU100408PNR-MP



SQGU100408PNR-MMP



Désignation	fz (min./max.)	Modèle	Nuance	IN2505	IN2510	IN2530					
SQGU100408TR-M	0,10/0,20	coupe positive R0,8 pour épaulement à 90°									
SQGU100408PNR-MP	0,10/0,20	coupe positive de la fonte									
SQGU100408PNR-MMP	0,10/0,20	coupe très positive de la fonte									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



1 TS 35A088H/HG

2 TX10x90-B

1 = vis pour plaquette 2 = embout Torx

SQGU100408_



Plaquette :	SQGU100408TR-M	SQGU100408PNR-MP	SQGU100408PNR-MMP
Épaisseur moyenne des copeaux :	hm = 0,10 mm	hm = 0,10 mm	hm = 0,10 mm
profondeur de coupe max. :	ap = 7,0 mm	ap = 7,0 mm	ap = 7,0 mm

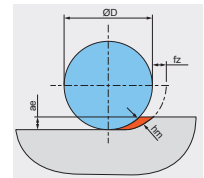
Conditions de coupe recommandées

ISO	matériau	vitesse de coupe Vc (m/min)				avance par dent fz [mm]
		Idéal pour usinage à sec par rapport au carbure résistant à l'usure		Idéal pour l'usinage sous arrosage par rapport au carbure tenace		
P	aciers non alliés	IN2505	250 - 290	IN2530	200 - 240	0,10 - 0,15
	acier allié 800 N/mm ²	IN2505	210 - 250	IN2530	160 - 200	0,10 - 0,12
	acier allié 1100 N/mm ²	IN2505	160 - 180	IN2530	110 - 130	0,10
M	acier inoxydable	IN2505	120 - 180	IN2530	80 - 130	0,10 - 0,12
K	fonte grise	IN2510	180 - 250	IN2530	150 - 200	0,10 - 0,20
	fonte nodulaire	IN2510	140 - 210	IN2530	110 - 160	0,10 - 0,12
N	aluminium	-	-	-	-	-
S	alliages exotiques	IN2505	110 - 125	IN2530	60 - 80	0,10
	alliages de titane	IN2505	40 - 50	IN2530	30 - 40	0,10
H	usinage dur < 54 HRC	-	-	-	-	-
	usinage dur < 63 HRC	-	-	-	-	-

Conseils :

- Plus l'usinabilité du matériau est mauvaise, plus l'engagement de l'outil doit être faible.
- Plus le diamètre de l'outil de coupe est petit, plus la vitesse de coupe peut être élevée.
- Si l'engagement de l'outil est inférieur à 1/3 du diamètre de l'outil de coupe, l'avance par dent doit être calculée selon la formule suivante :

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



Informations générales :

Vis de plaquette : **TS 35A088I/HG** Couple de serrage : **3,0 Nm** Clé de serrage : **DTN030S avec embout DS-TP10TB**

Ingersoll Cutting Tools

Marketing & Technologie

Germany / Allemagne

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Allemagne

Téléphone : +49 2773 742-0

E-mail : info@ingersoll-imc.de

Internet : www.ingersoll-imc.de

France

Ingersoll France

22, rue Albert Einstein

F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Téléphone : +33 164684536

E-mail : info@ingersoll-imc.fr

Site web : www.ingersoll-imc.fr



www.ingersoll-imc.fr

DIPOSQUAD