



WINSFEED

MAXSFEED

PLAQUETTES ET FRAISES EN BOUT CGM101/
CGX101 DE TRÈS PETITE TAILLE

FRAISE À SURFACER-DRESSER 90° HAUTE PRODUCTIVITÉ AVEC PLAQUETTES TANGENTIELLES ROBUSTES

- Plaquette tangentielle robuste à 4 arêtes •*
- Épaulement exact à 90 degrés •*
- Forme optimisée pour un usinage régulier et stabilité améliorée •*
- Usinage possible en ramping linéaire ou hélicoïdale •*
- Stabilité de coupe améliorée •*



Présentation du produit

Nouvelle gamme de fraises MasSFeed à plaquettes en bout CGM101 et CGX101 !

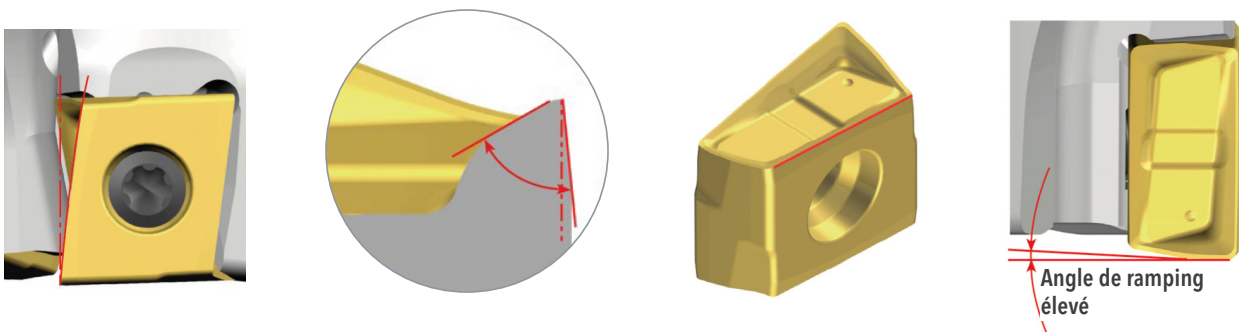
Ingersoll présente sa petite plaquette tangentielle de **5 mm** spécialement conçue pour les fraises en bout et les fraises à visser de la nouvelle gamme de produits **MaxSFeed**.

Avec les fraises en bout de petite diamètre deux nouvelles plaquettes ont été ajoutées ; une plaquette **CGX101** brut de frittage et une plaquette de précision **CGM101**.

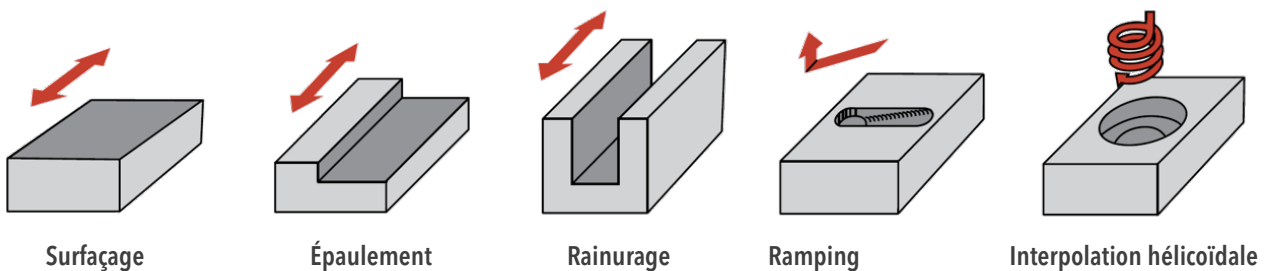
Les deux plaquettes ainsi que les fraises en bout et les fraises à visser sont disponibles dans des diamètres allant de 10 à 32 mm.

Caractéristiques techniques et avantages des plaquettes

- Plaquette tangentielle double face robuste avec 4 arêtes de coupe hélicoïdales pour l'usinage général
- Stabilité de coupe améliorée grâce à l'arête de coupe renforcée
- Ressaut minimal lors des usinages en plusieurs passes grâce à la conception exclusive de la plaquette tangentielle
- Usinage en ramping ou par interpolation hélicoïdale
- Épaulement exact à 90 degrés
- Forme optimisée pour un usinage général et stabilité améliorée

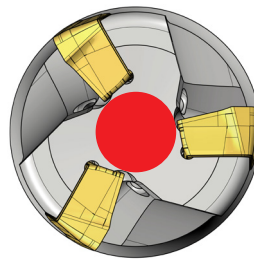


Grande variété d'applications

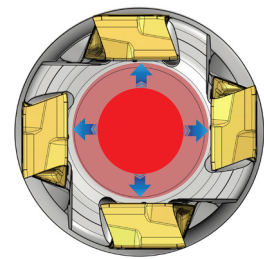


Caractéristiques techniques et avantages des fraises en bout

- Adaptées à l'ébauche grâce à leur gros noyau qui renforce le corps de la fraise par rapport à la fraise radiale :



Fraise radiale



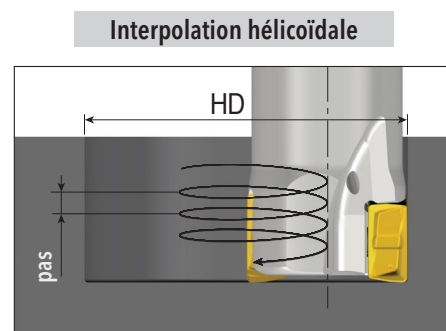
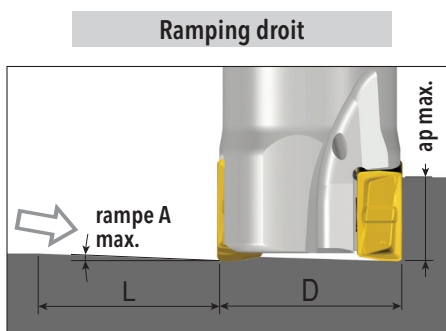
Fraise tangentielle
MAXSFEED

- Vaste gamme de produits par rapport à la concurrence :

Gamme de fraises **MaxSFeed** par diamètre :

	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32
NOUVEAU CGM(X)101	2z	3z	3z / 4z	4z / 5z	6z	8z

Données de ramping



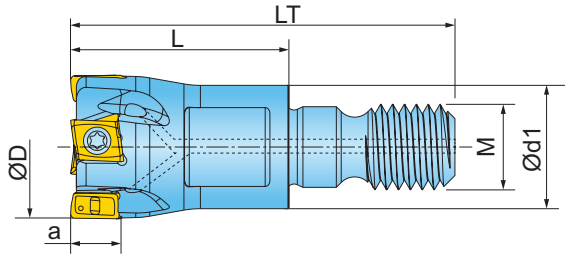
CGM(X)101

(mm)

Diam. fraise (D)	Ramping droit en plongée			Ramping hélicoïdal en plongée		
	rampe (A°) max.	ap max.	longueur min. (L)	diamètre min. (HD)	Diamètre max. (HD)	Pas/tr max.
Ø10	1,8	4,6	142	16,8	20	0,6 0,9
Ø12	1,5	4,6	176	20,8	24	0,6 0,8
Ø16	1,0	4,6	251	28,8	32	0,6 0,8
Ø20	0,8	4,6	330	36,8	40	0,6 0,7
Ø25	0,6	4,6	439	46,8	50	0,6 0,7
Ø32	0,4	4,6	586	60,8	64	0,6 0,7

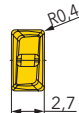
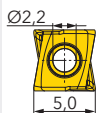
MAXSPEED FRAISE EN BOUT 1EJ5A...X

ATTACHEMENT FILETÉ

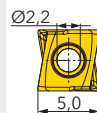
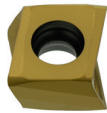


Désignation	D	d1	LT	L	a	M	Z		
1EJ5A010017X4R00	10	9,7	31,5	17	4,6	M06	2	✓	0,085
1EJ5A012017X4R00	12	11	31,5	17	4,6	M06	3	✓	0,065
1EJ5A016023X5R00	16	13	40,5	23	4,6	M08	4	✓	0,100
1EJ5A020023X6R00	20	18	43,0	23	4,6	M10	5	✓	0,105
1EJ5A025027X7R00	25	21	49,0	27	4,6	M12	6	✓	0,140
1EJ5A032027X8R00	32	29	52,0	27	4,6	M16	8	✓	0,215

CGX101R001-M



CGM101R001-ML



Désignation	fz (min./max.)	Modèle	Nuance	IN2505	IN2530						
CGX101R001-M	0,04/0,08	Coupe positive R04, brut de frittage									
CGM101R001-ML	0,04/0,08	Coupe positive R0,4, affûtée									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

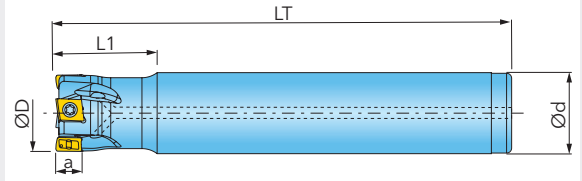


SM18-041-00 (0,5 Nm) TXPLUS06x90-B

① = vis de plaquette ② = embout Torx

MAXSPEED FRAISE EN BOUT 1EJ5A...T

ATTACHEMENT SUIVANT LA NORME DIN 1835 A



Désignation	D	d	LT	L	a	Z	IK	kg
1EJ5A010015T1R00	10	10	80	15	4,6	2	✓	0,097
1EJ5A012015T2R00	12	12	80	15	4,6	2	✓	0,115
1EJ5A012015T2R01	12	12	80	15	4,6	3	✓	0,135

CGX101R001-M			CGM101R001-ML								
Désignation	fz (min./max.)	Modèle	Nuance	IN2505	IN2530						
CGX101R001-M	0,04/0,08	Coupe positive R0,4, brut de frittage									
CGM101R001-ML	0,04/0,08	Coupe positive R0,4, affûtée									

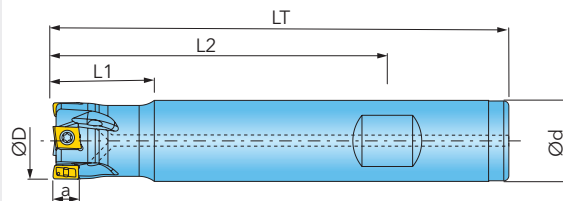
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES	
SM18-041-00 (0,5 Nm)	TXPLUS06x90-B

① = vis de plaquette ② = embout Torx

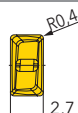
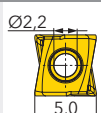
MAXSPEED FRAISE EN BOUT 1EJ5A...W

ATTACHEMENT SUIVANT LA NORME DIN 1835 B

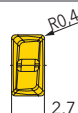
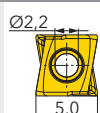


Désignation	D	d	LT	L	a	Z	IK	kg
1EJ5A016020W3R00	16	16	90	20	4,6	3	✓	0,195
1EJ5A016020W3R01	16	16	90	20	4,6	4	✓	0,195
1EJ5A020025W4R00	20	20	100	25	4,6	4	✓	0,285
1EJ5A020025W4R01	20	20	100	25	4,6	5	✓	0,270
1EJ5A025030W5R00	25	25	110	30	4,6	6	✓	0,420
1EJ5A032020W5R00	32	25	110	20	4,6	8	✓	0,485

CGX101R001-M



CGM101R001-ML



Désignation	fz (min./max.)	Modèle	Nuance	IN2505	IN2530
CGX101R001-M	0,04/0,08	Coupe positive R04, brut de frittage			
CGM101R001-ML	0,04/0,08	Coupe positive R0,4, affûtée			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



SM18-041-00 (0,5 Nm) TXPLUS06x90-B

① = vis de plaquette ② = embout Torx

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Siège

Kalteiche-Ring 21-25 • D-35708 Haiger
Tél. : +49 2773 742-0 • E-mail : info@ingersoll-imc.de

Ingersoll France

22 Rue Albert Einstein - 77420 Champs Sur Marne - France
Tél. : +33 1 64684536 - E-mail : info@ingersoll-imc.fr

www.ingersoll-imc.fr