



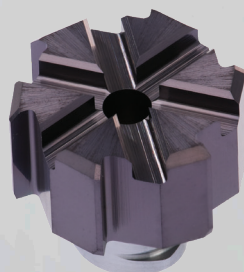
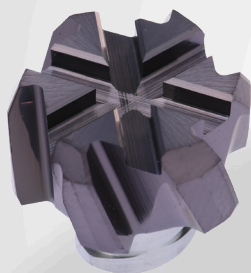
**WINSFEED**

**QWIKREAM<sup>S</sup>**

EMBOUS D'ALÉSOIR 8-12 MM DE DIAMÈTRE  
PORTE-OUTILS 3XD ET 5XD

## GAMME D'ALÉSOIRS À EMBOUTS INTERCHANGEABLES POUR LES TROUS DE PETIT DIAMÈTRE DE 8 À 12 MM

- *Système de serrage convivial et ingénieux*
- *Pas de temps d'installation supplémentaire, temps d'arrêt minimal de la machine*
- *Plus grande productivité qu'avec les alésoirs monoblocs*
- *Excellente précision de perçage et rugosité améliorée*
- *Embouts à goujures droites et hélicoïdales*
- *Liquide de refroidissement dirigé vers chaque arête de coupe*



## Présentation du produit

**QwikReam<sup>S</sup> est la gamme d'alésoirs à embouts interchangeables haute productivité conçue pour l'alésage de trous de 8 à 12 mm.**

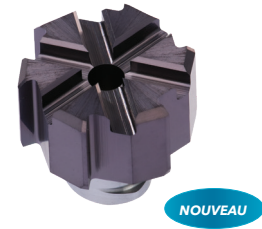
Grâce à la popularité de la gamme **QwikReam**, Ingersoll, le leader du marché des alésoirs à embouts interchangeables, présente la ligne **QwikReam<sup>S</sup>** pour répondre aux besoins des utilisateurs qui recherchent une gamme d'alésoirs offrant une plus grande plage de diamètres.

Cette ligne d'alésoirs à embouts interchangeables est destinée à l'alésage de trous de petits diamètres, compris entre 8 et 12 mm.

Le système de serrage à clé convivial caractéristique de la ligne QwikReam<sup>S</sup> permet ses capacités essentielles de temps d'installation et d'arrêt minimal.

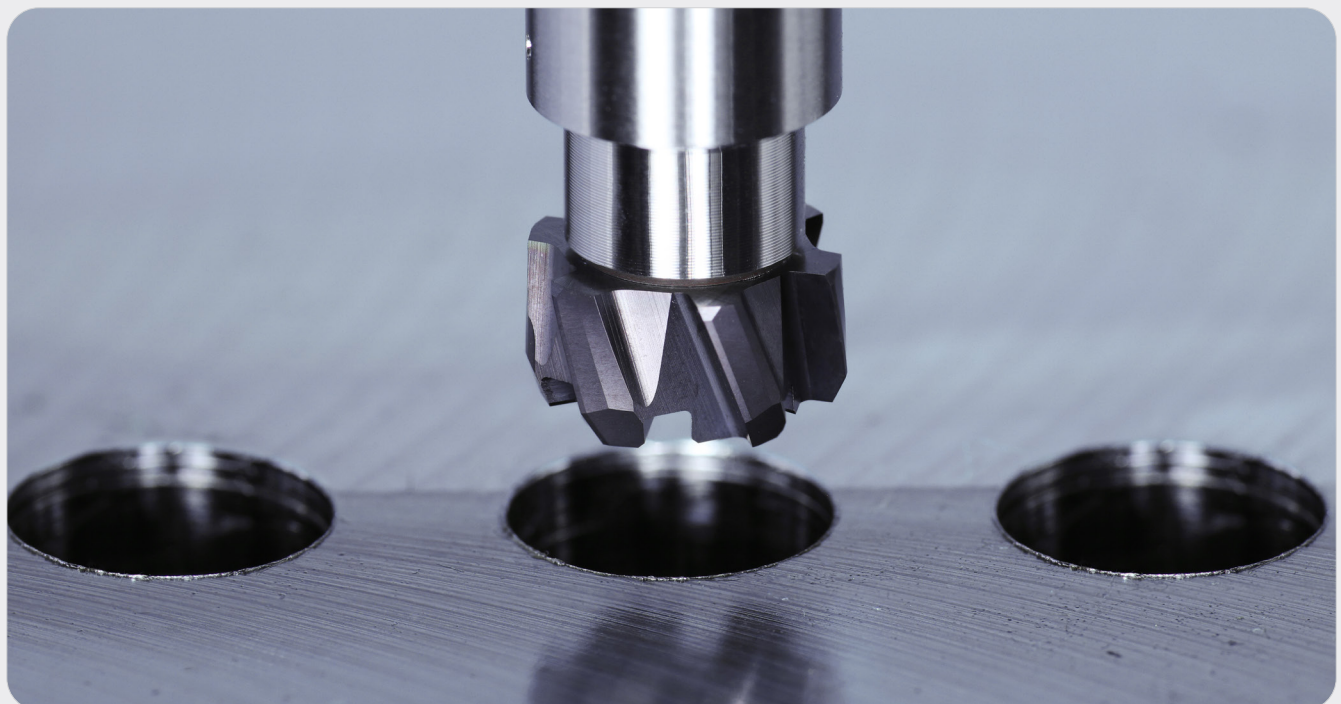
Cette gamme de produits comprend des porte-outils d'une longueur de 3xD et 5xD, ainsi que des embouts conçus pour les trous de tolérance H7 dans la plage de 8 à 12 mm.

Des embouts de taille intermédiaire peuvent être fournis à la demande du client.



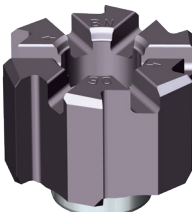



## Caractéristiques techniques et avantages

- Système de serrage convivial et ingénieux - Pas de temps d'installation supplémentaire, temps d'arrêt minimal de la machine
- Davantage d'arêtes de coupe (Z=6) pour une plus grande productivité par rapport aux alésoirs monoblocs
- Embouts à goujures droites et hélicoïdales adaptés aux géométries à deux formes de trous (XSA : trou borgne, XLB : trou débouchant)
- Excellente précision d'alésage et rugosité améliorée (H7)
- Liquide de refroidissement dirigé vers chaque arête de coupe.
- Plage : Embouts de 8 à 12 mm de diamètre (par incréments de 1 mm), porte-outils 3xD et 5xD

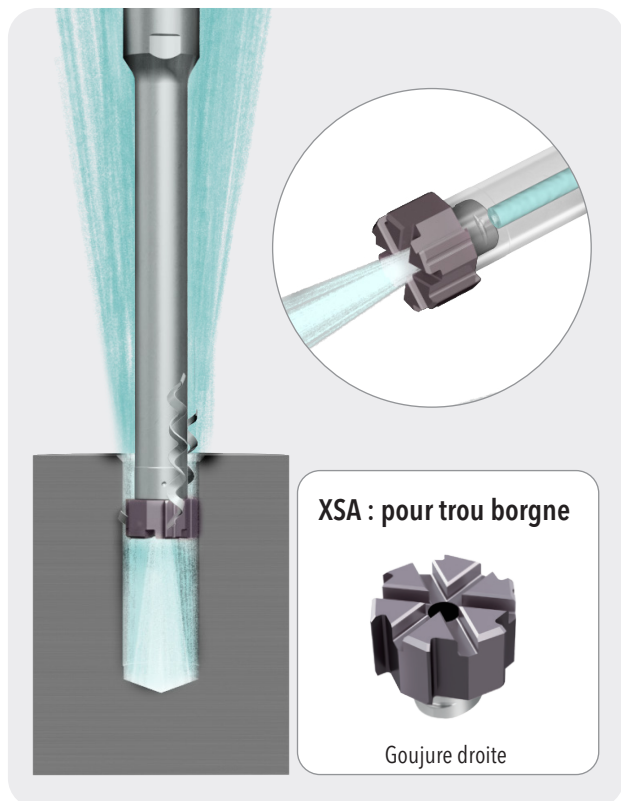


**Gamme d'alésoirs à embouts interchangeables**

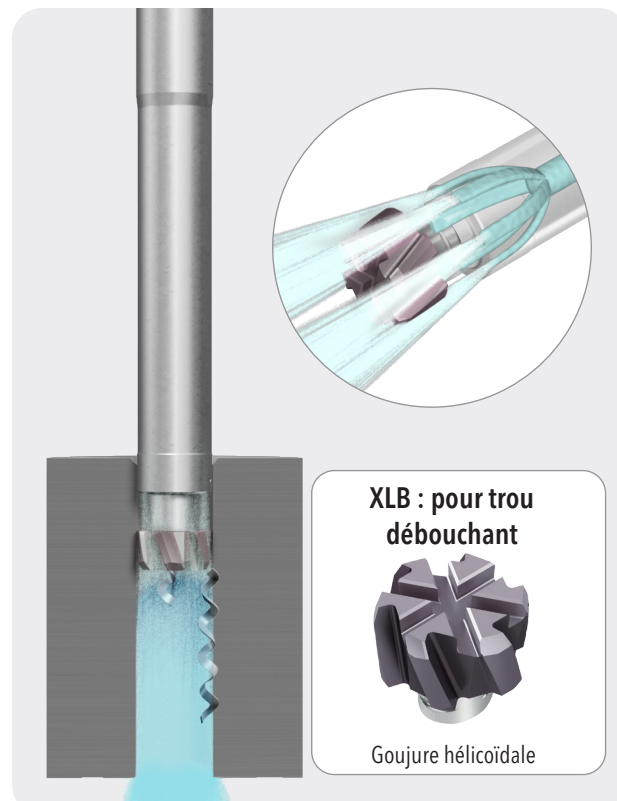
QWIKREAM <sup>S</sup> 8 à 12 mm de diamètre		QWIKREAM 11,5 à 32 mm de diamètre	
<p>NOUVEAU</p>  <p><b>XSA...R71</b> pour trou borgne</p>	<p>NOUVEAU</p>  <p><b>XLB...R71</b> pour trou débouchant</p>	 <p><b>XSA...R71</b> pour trou borgne</p>	 <p><b>XLB...R71</b> pour trou débouchant</p>

**Deux types d'embout et d'évacuation de liquide de refroidissement**

• Pour trou borgne (XSA)

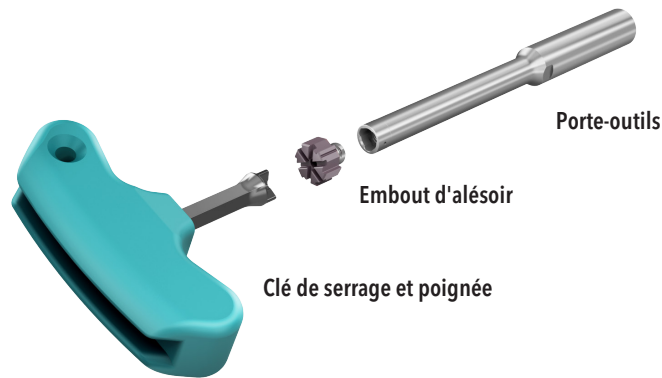


• Pour trou débouchant (XLB)

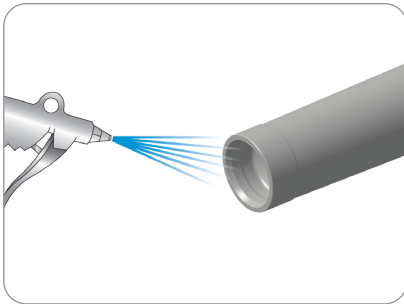


## Montage de l'embout d'alésoir

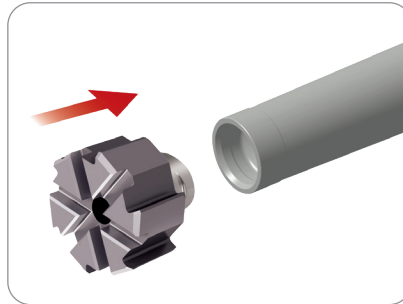
### Composants



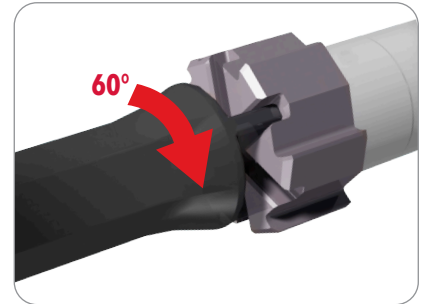
### Procédure de montage de l'embout d'alésoir



1.) Nettoyez le logement du porte-outil de l'alésoir avant d'assembler l'embout.

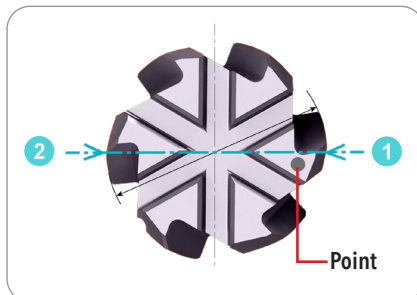


2.) Appliquez l'embout d'alésoir sur le porte-outils.



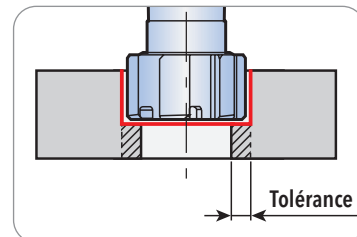
3.) À l'aide de la clé dédiée, tournez dans le sens horaire pour serrer solidement la tête.

### Comment vérifier le diamètre de l'alésoir



Mesurer l'arête du côté du point ① et l'arête du côté opposé ②.

### Tolérance d'alésage



Matériau	Diamètre	
	< Ø10	Ø10-12
Acier et fonte	0,07-0,10	0,07-0,15
Aluminium et laiton	0,07-0,10	0,10-0,15

\* En fonction du diamètre

par exemple :

Un avant trou de 9,85-9,93 mm de diamètre est recommandé pour un alésage de 10 mm H7 de diamètre dans la fonte.

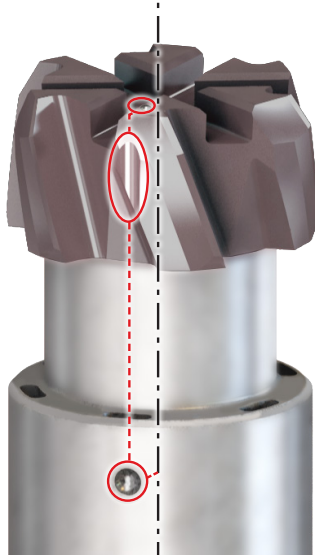


## Montage de l'embout

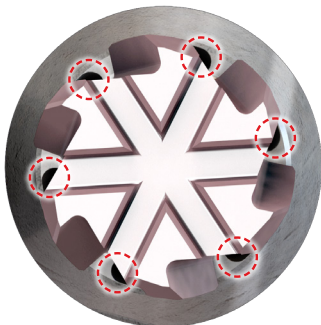
### Mise en garde

- Pour assurer un écoulement régulier du liquide de refroidissement, le point et la fente sur l'embout doivent être alignés de la façon indiquée dans l'image ci-dessous.

**correct**



Les points de l'embout et du porte-outils sont alignés

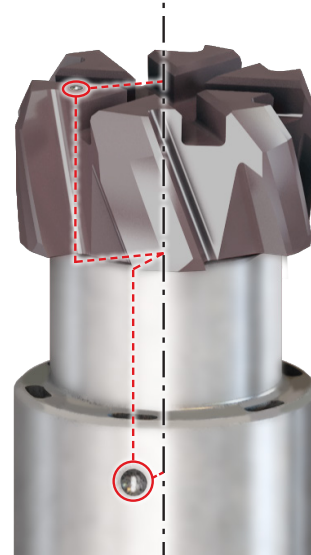


Les trous du liquide de refroidissement sont légèrement visibles

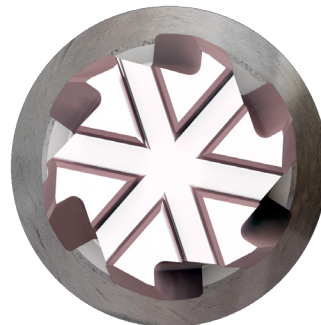


Écoulement régulier du liquide de refroidissement

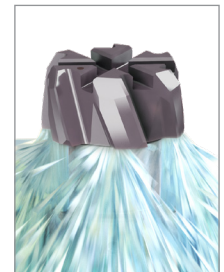
**incorrect**



Les points de l'embout et du porte-outils ne sont pas alignés



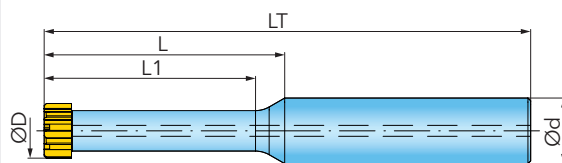
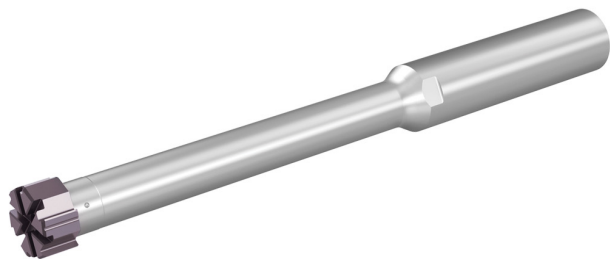
Les trous du liquide de refroidissement sont masqués





Écoulement réduit du liquide de refroidissement

# QWIKREAM<sup>S</sup> PORTE-OUTILS POUR EMBOUTS INTERCHANGEABLES D'ALÉSOIR S - 3D / 5D (RB1)

MONTAGE D'APRÈS LA NORME DIN 6535 HA



Désignation	D min.	D max.	d	LT	L	L1	XT		
XS0080028T1RB1	8,000	8,999	10	81,0	3xD	28,0	XT0	✓	0,033
XS1090032T1RB1	9,000	9,999	10	85,5	3xD	31,5	XT1	✓	0,036
XS2100035T2RB1	10,000	10,999	12	89,0	3xD	35,0	XT2	✓	0,051
XS3110039T2RB1	11,000	11,999	12	92,5	3xD	38,5	XT3	✓	0,054
XS4120042T2RB1	12,000	12,999	12	96,0	3xD	42,0	XT4	✓	0,057
XS0080044T1RB1	8,000	8,999	10	97,0	5xD	44,0	XT0	✓	0,036
XS1090050T1RB1	9,000	9,999	10	103,5	5xD	49,5	XT1	✓	0,041
XS2100055T2RB1	10,000	10,999	12	109,0	5xD	55,0	XT2	✓	0,058
XS3110061T2RB1	11,000	11,999	12	114,5	5xD	60,5	XT3	✓	0,063
XS4120066T2RB1	12,000	12,999	12	120,0	5xD	66,0	XT4	✓	0,067

## PIÈCES DÉTACHÉES

①



②

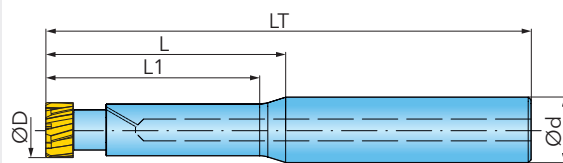
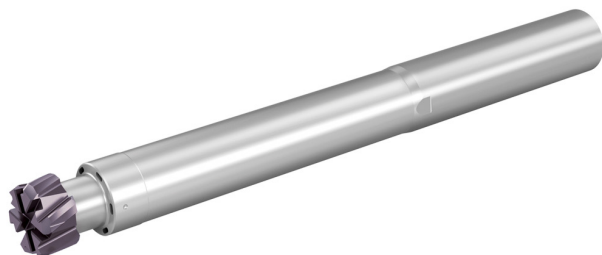


Plage de diamètre

8,000 - 9,999	W XR D08-KEY	SW6-T-SH
10,000 - 11,999	W XR D10-KEY	SW6-T-SH
12,000 - 12,999	W XR D12-KEY	SW6-T-SH

① = embout ② = poignée

MONTAGE D'APRÈS LA NORME DIN 6535 HA



Désignation	D min.	D max.	d	LT	L	L1	XT	IK	kg
XS0080028T1RT1	8,000	8,999	10	81,0	3xD	28,5	XT0	✓	0,033
XS1090032T1RT1	9,000	9,999	10	85,5	3xD	31,5	XT1	✓	0,035
XS2100035T2RT1	10,000	10,999	12	89,0	3xD	35,0	XT2	✓	0,053
XS3110039T2RT1	11,000	11,999	12	92,5	3xD	38,5	XT3	✓	0,058
XS4120042T2RT1	12,000	12,999	12	95,0	3xD	42,0	XT4	✓	0,065
XS0080044T1RT1	8,000	8,999	10	97,0	5xD	44,0	XT0	✓	0,037
XS1090050T1RT1	9,000	9,999	10	103,5	5xD	49,5	XT1	✓	0,042
XS2100055T2RT1	10,000	10,999	12	109,0	5xD	55,0	XT2	✓	0,062
XS3110061T2RT1	11,000	11,999	12	114,5	5xD	60,5	XT3	✓	0,071
XS4120066T2RT1	12,000	12,999	12	120,0	5xD	66,0	XT4	✓	0,082

PIÈCES DÉTACHÉES



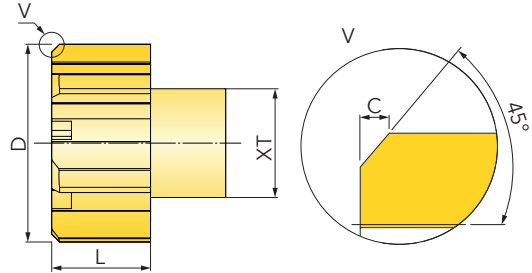
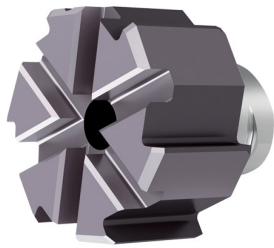
Plage de diamètre

8,000 - 9,999	WXR D08-KEY	SW6-T-SH
10,000 - 11,999	WXR D10-KEY	SW6-T-SH
12,000 - 12,999	WXR D12-KEY	SW6-T-SH

① = embout ② = poignée

# QWIKREAM<sup>S</sup> EMBOUT D'ALÉSOIR XSA\_ Ø 8,0 - 12,0 MM

POUR SYSTÈME À EMBOUTS INTERCHANGEABLES



Nuance	P	M	K	N <sub>(K)</sub>	S <sub>(M)</sub>	H <sub>(PK)</sub>
IN2005	+	+	+		+	

⊕ À privilégier ○ Second choix

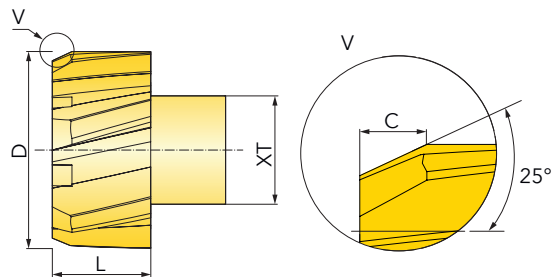
Désignation	D	LT	L	C	Z	XT	kg	<sup>①</sup>
XSA08000R71	8,000	7,5	4,0	0,5	6	XT0	0,003	W XR D08-KEY
XSA09000R71	9,000	8,2	4,5	0,5	6	XT1	0,004	W XR D08-KEY
XSA10000R71	10,000	8,8	5,0	0,5	6	XT2	0,005	W XR D10-KEY
XSA11000R71	11,000	9,7	5,5	0,5	6	XT3	0,007	W XR D10-KEY
XSA12000R72	12,000	10,5	6,0	0,5	6	XT4	0,008	W XR D12-KEY

Les embouts répertoriés sont conçus pour les trous H7. Dimensions intermédiaires sur demande !

① = embout

# QWIKREAM<sup>S</sup> EMBOUT D'ALÉSOIR XLB\_ Ø 8,0 - 12,0 MM

POUR SYSTÈME À EMBOUTS INTERCHANGEABLES



Nuance	P	M	K	N <sub>(K)</sub>	S <sub>(M)</sub>	H <sub>(PK)</sub>
IN2005	+	+	+		+	

⊕ À privilégier ○ Second choix

Désignation	D	LT	L	C	Z	XT	kg	<sup>①</sup>
XLB08000R71	8,000	7,5	4,0	1,07	6	XT0	0,003	W XR D08-KEY
XLB09000R71	9,000	8,2	4,5	1,07	6	XT1	0,004	W XR D08-KEY
XLB10000R71	10,000	8,8	5,0	1,07	6	XT2	0,005	W XR D10-KEY
XLB11000R71	11,000	9,7	5,5	1,07	6	XT3	0,007	W XR D10-KEY
XLB12000R72	12,000	10,5	6,0	1,07	6	XT4	0,008	W XR D12-KEY

Les embouts répertoriés sont conçus pour les trous H7. Dimensions intermédiaires sur demande !

① = embout



**Conditions de coupe recommandées**

ISO	Matériau		Propriétés	Résistance à la traction (N/mm <sup>2</sup> )	Dureté HB	Vc m/min	Avance (mm/tr) par rapport au diamètre de l'alésoir			
							Ø8-9,99	Ø10-11,99	Ø12-12,99	
P	Acier non allié, acier coulé, acier de décolletage	<0,25 % C	Recuit	420	125	50-150	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	
		≥0,25 % C	Recuit	650	190	50-150	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	
		<0,55 % C	Traité	850	250	50-150	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	
		≥0,55 % C	Recuit	750	220	50-150	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	
			Traité	1000	300	50-150	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	
	Acier faiblement allié et acier coulé (moins de 5 % d'éléments d'alliage)	Recuit			600	200	50-150	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13
					930	275	50-150	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13
		Traité			1000	300	50-150	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13
					1200	350	50-150	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13
	Acier non allié, acier coulé, acier pour outillage		Recuit		680	200	20-60	0,04 - 0,07	0,05 - 0,09	0,06 - 0,10
Traité				1100	325	20-60	0,04 - 0,07	0,05 - 0,09	0,06 - 0,10	
M	Acier inoxydable et acier coulé		Ferritique / martensitique	680	200	20-40	0,04 - 0,07	0,05 - 0,09	0,06 - 0,10	
			Martensitique	820	240	20-40	0,04 - 0,07	0,05 - 0,09	0,06 - 0,10	
			Austénitique	600	180	20-40	0,04 - 0,07	0,05 - 0,09	0,06 - 0,10	
K	Fonte grise (GG)		Ferritique	-	160	50-200	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
			Perlitique	-	250	50-200	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
	Fonte nodulaire (GGG)		Ferritique	-	180	50-200	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
			Perlitique	-	260	50-200	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
	Fonte malléable		Ferritique	-	130	50-200	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
			Perlitique	-	230	50-200	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
N	Aluminium - alliage corroyé		Non durcissable	-	60	100-250	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
			Durci	-	100	100-250	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
	Fonte d'aluminium, allié	≤12 % Si	Non durcissable	-	75	100-250	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
			Durci	-	90	100-250	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
			Alliages exotiques	-	130	100-250	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
	Alliages de cuivre	>1 % Pb	Laiton de décolletage	-	110	100-250	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
			Laiton	-	90	100-250	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	
			Cuivre électrolytique	-	100	100-250	0,05 - 0,10	0,06 - 0,13	0,07 - 0,16	

■ Acier    
 ■ Acier inoxydable    
 ■ Fonte    
 ■ Non ferreux

**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](mailto:info@ingersoll-imc.de)

Internet : [www.ingersoll-imc.de](http://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](mailto:info@ingersoll-imc.fr)

Site web : [www.ingersoll-imc.fr](http://www.ingersoll-imc.fr)



[www.ingersoll-imc.fr](http://www.ingersoll-imc.fr)

**QWIKREAM<sup>S</sup>**