



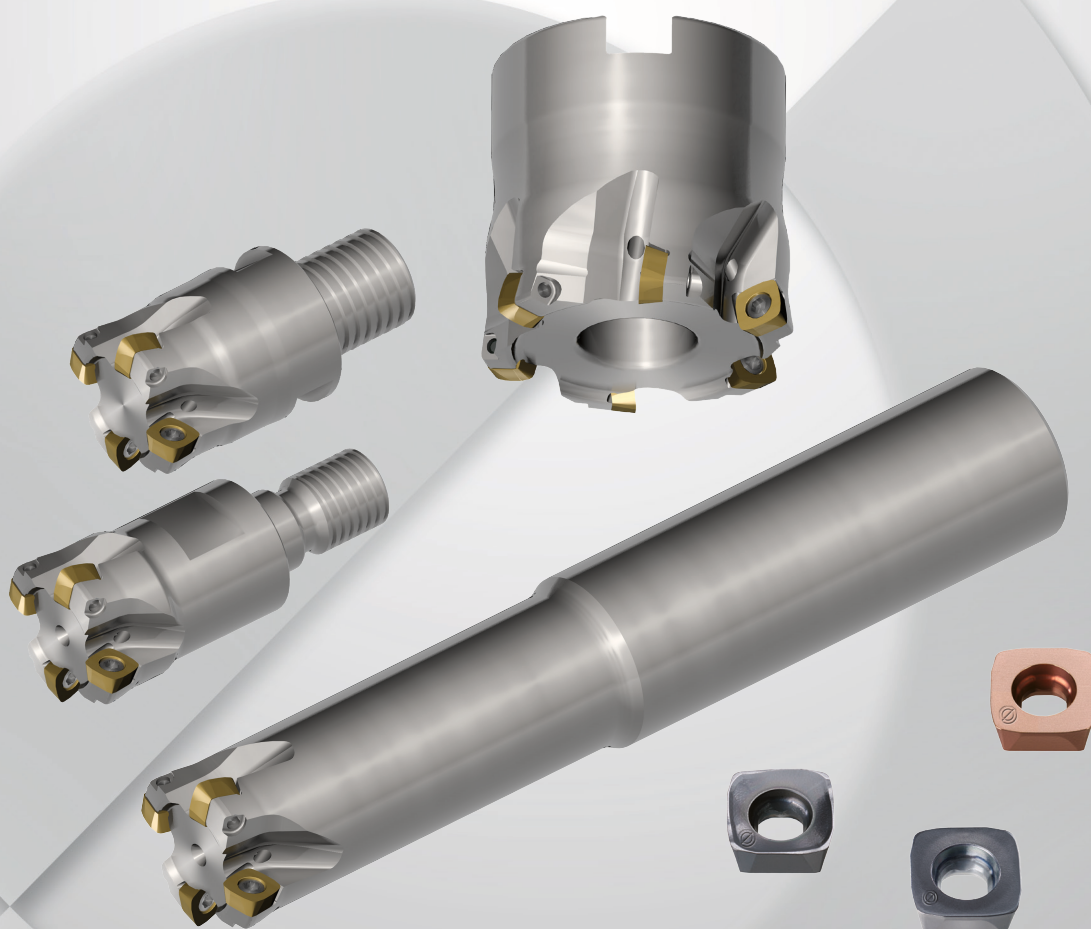
WINSFEED

GOLDSFEED

FRAISE GRANDE AVANCE
15G1D_ / 5G1D

FRAISE GRANDE AVANCE 15G1D_ / 5G1D AVEC PLAQUETTE SDXS06

- Géométrie de coupe très douce •
- Plaquettes à 4 arêtes •
- 3 géométries de plaquette différentes dans 3 nuances de carbure différentes •
- Fraise à trou lisse et à filetage avec connexion TopOn et TS •
- Fraise en bout cylindrique •
- Plage de diamètre des fraises : Ø 16 à 50 mm •



Présentation du produit

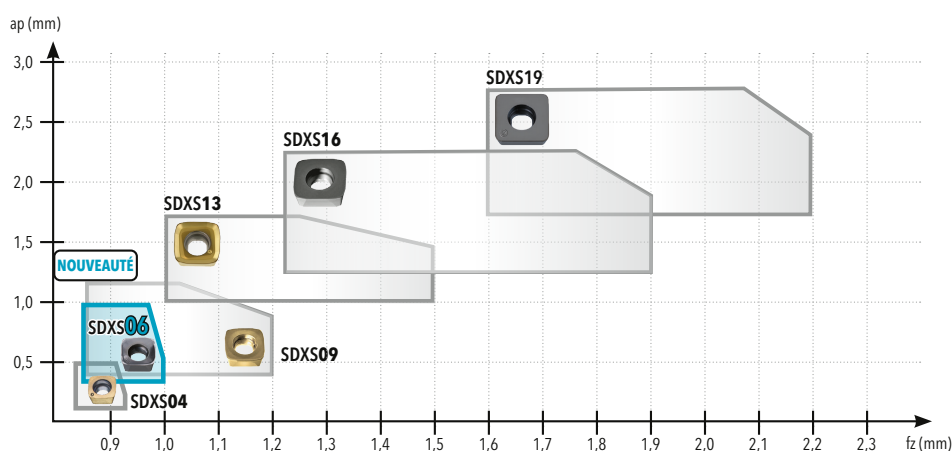
Nouvelles fraises grande avance **15G1D_ / 5G1D** pour l'usinage en ébauche dans la plage de diamètres Ø 16 – 50 mm avec la nouvelle plaquette **SDXS06** à 4 arêtes.

Différentes géométries de plaquette pour l'usinage de l'acier, de la fonte et des matériaux des groupes de matériaux M (acier inoxydable) et S (alliages résistants à la chaleur et alliages de titane).

L'extension des fraises grande avances **GoldSFeed** est proposé dans diverses versions : fraise en bout, fraise à visser avec adaptateur métrique et adaptateur TS, et fraise à trou lisse.

Plage d'application

Surfaçage et contournage dans le domaine de l'usinage général, des moules et matrices, et surtout dans l'industrie aérospatiale.



Caractéristiques techniques

Plaquettes à 4 arêtes avec des profondeurs de coupe jusqu'à 1 mm. Différentes géométries pour s'adapter aux conditions de coupe stables ou instables. Les géométries neutre et positive, dans 3 nuances de carbure différentes, conviennent à une grande variété d'applications et permettent d'obtenir un volume de coupe maximal même pour les applications difficiles. Ø16 avec Z=2, jusqu'à Ø50 avec Z=7, outil à pas réduit pour un usinage à la productivité élevée.

L'usinage des épaulements à 90° peut être effectué sans aucun problème grâce à l'arête de coupe secondaire sur le diamètre de coupe à 90°. Contrairement aux modèles à plaquettes de taille 13 et 19, cette nouvelle plaquette de taille 06 permet de conserver le diamètre effectif lors du passage de l'arête de coupe neutre à l'arête positive. Le diamètre nominal est ainsi également le diamètre effectif pour la programmation. Le rayon de programmation est R1,7 mm.

Avantages

- Coupe douce logement de la plaquette axialement positif
- Profondeur de coupe jusqu'à 1,0 mm
- Plaquettes à 4 arêtes
- 3 géométries de plaquette différentes avec 3 nuances de carbure différentes
- Fraises en bout cylindriques/fraises à visser TopOn/fraises à visser avec adaptateur Ts/fraises à trou lisse
- Outil de coupe de Ø16 avec Z=2 à Ø50 avec Z=7
- Le diamètre ne change pas lors de l'utilisation des différentes géométries de plaquette
- Protection de l'arête de coupe pour l'usinage des épaulements à 90°

SDXS06



Plaquette :	SDXS0603MPR-MM	SDXS0603MPR-MR	SDXS0603MPR-MR1
Profondeur de coupe recommandée :	ap = 1,0 mm	ap = 1,0 mm	ap = 1,0
Rayon de programmation :	R1.7	R1.7	R1.7

Conditions de coupe recommandées

ISO	matière	vitesse de coupe Vc (m/min)				profondeur de coupe recommandée ap [mm]	avance par dent fz [mm]
		1er choix pour l'usinage à sec carbure résistant à l'usure		1er choix pour l'usinage sous arrosage carbure tenace			
P	acier non allié	IN2505	160 - 240	IN6537	130 - 200	0,5 - 1,0	0,5 - 1,2
	acier allié < 800 N/mm²	IN2505	140 - 220	IN6537	110 - 180	0,5 - 1,0	0,5 - 1,2
	acier allié < 1100 N/mm²	IN2505	120 - 200	IN6537	100 - 160	0,5 - 1,0	0,5 - 1,0
M	acier inoxydable	IN4036	90 - 160	IN4036 / IN6537	80 - 140	0,5 - 1,0	0,5 - 1,0
K	fonte	IN2505	160 - 250	IN6537	140 - 200	0,5 - 1,0	0,5 - 1,2
	Fonte nodulaire	IN2505	140 - 200	IN6537	120 - 180	0,5 - 1,0	0,5 - 1,2
N	aluminium	-	-	-	-	-	-
S	alliages exotiques	-	-	IN4036 / IN6537	50 - 70	0,5 - 1,0	0,5 - 1,0
	alliages de titane	-	-	IN4036 / IN6537	30 - 50	0,5 - 1,0	0,5 - 1,0

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.
- L'avance d'approche doit être réduite de 30 %.
- Plaquettes à 4 arêtes

Angle de rampe et interpolation circulaire :

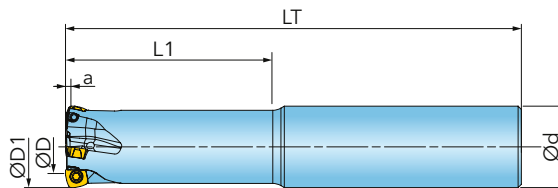
diamètre de l'outil [mm]	angle de rampe max. [°]	diamètre de l'alésage min. [mm]	ap/tr max. [mm]	diamètre d'alésage max. [mm]
16	3,5	22,0	1,0	32,0
20	3,5	30,0	1,0	40,0
25	2,5	40,0	1,0	50,0
32	2,0	54,0	1,0	64,0
35	2,0	60,0	1,0	70,0
40	1,3	70,0	1,0	80,0
42	1,2	74,0	1,0	84,0
50	1,0	90,0	1,0	100,0

Informations générales :

Vis de plaquette : **SM25-054-00**
 Couple : **1,1 Nm**
 Clé de serrage : **DTN011S avec embout DS-T08TB**

GOLDFEED FRAISE GRANDE AVANCE 15G1D...T/U

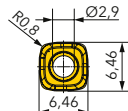
ATTACHEMENT DIN 1835 A



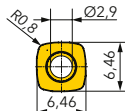
Désignation	D	D1	d	LT	L1	κ	a	Rp	Z	IK	kg
15G1D016040T3R00	8	16	16	100	40	12	1	1,7	2	✓	0,06
15G1D020050T4R00	12	20	20	130	50	12	1	1,7	3	✓	0,13
15G1D025060T5R00	17	25	25	140	60	12	1	1,7	4	✓	0,35
15G1D032070U7R00	24	32	32	150	70	12	1	1,7	5	✓	0,81

Rp = rayon de programmation

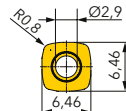
SDXS0603MPR-MM



SDXS0603MPR-MR



SDXS0603MPR-MR1



Désignation	fz (min./max.)	Conception	Nuance	IN2505	IN4036	IN6537						
SDXS0603MPR-MM	0,50/1,20	Géométrie positive, convexe										
SDXS0603MPR-MR	0,50/1,20	Géométrie neutre, convexe, chanfreinée										
SDXS0603MPR-MR1	0,50/1,20	Géométrie neutre, convexe										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

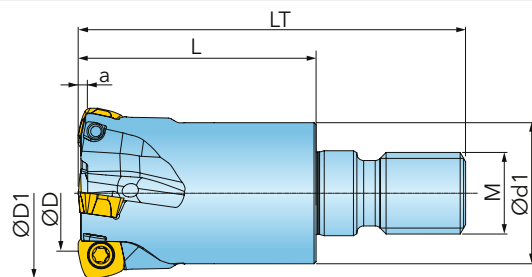
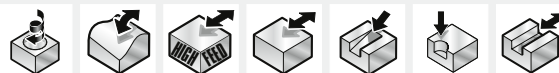
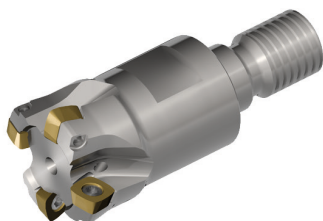


SM25-054-00 (1,1 Nm) TX08x90-B

① = vis de plaquette ② = embout Torx

GOLDSPEED FRAISE GRANDE AVANCE 15G1D...X

ATTACHEMENT FILETE



Désignation	D	D1	d1	LT	L	κ	a	Rp	M	Z	IK	kg
15G1D016023X5R00	8	16	13	40,8	23	12	1	1,7	M8	2	✓	0,03
15G1D020030X6R00	12	20	18	49,8	30	12	1	1,7	M10	3	✓	0,03
15G1D025035X7R00	17	25	21	57	35	12	1	1,7	M12	4	✓	0,05
15G1D032043X8R00	24	32	29	67	43	12	1	1,7	M16	5	✓	0,13
15G1D035043X8R00	27	35	29	67	43	12	1	1,7	M16	5	✓	0,13
15G1D040043X8R00	32	40	29	67	43	12	1	1,7	M16	6	✓	0,18

Rp = rayon de programmation

SDXS0603MPR-MM			SDXS0603MPR-MR			SDXS0603MPR-MR1		
Désignation	fz (min./max.)	Conception	Nuance	IN2505	IN4036	IN6537		
SDXS0603MPR-MM	0,50/1,20	Géométrie positive, convexe						
SDXS0603MPR-MR	0,50/1,20	Géométrie neutre, convexe, chanfreinée						
SDXS0603MPR-MR1	0,50/1,20	Géométrie neutre, convexe						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

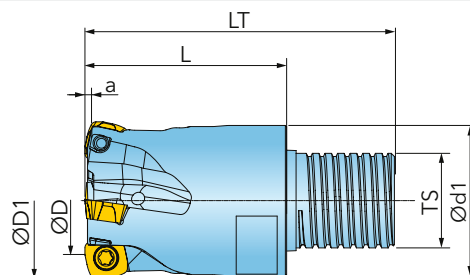
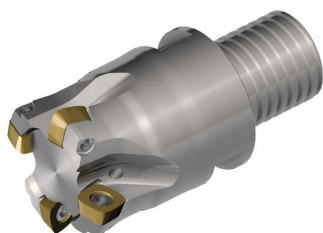


SM25-054-00 (1,1 Nm) TX08x90-B

① = vis de plaque ② = embout Torx

GOLDFEED FRAISE GRANDE AVANCE 15G1D...

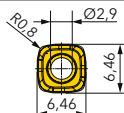
POUR SYSTÈME DE TÊTES INTERCHANGEABLES



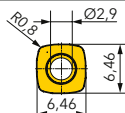
Désignation	D	D1	d1	LT	L	κ	a	Rp	Ts	Z	IK	kg
15G1D016019TRR00	8	16	15,2	30,8	19	12	1	1,7	T10	2	✓	0,02
15G1D020022TSR00	12	20	18,3	35,8	22	12	1	1,7	T12	3	✓	0,02
15G1D025032TUR00	17	25	23,9	49,6	32	12	1	1,7	T15	4	✓	0,04

Rp = rayon de programmation

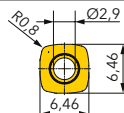
SDXS0603MPR-MM



SDXS0603MPR-MR



SDXS0603MPR-MR1



Désignation	fz (min./max.)	Conception	Nuance	IN2505	IN4036	IN6537						
SDXS0603MPR-MM	0,50/1,20	Géométrie positive, convexe		●	●	●						
SDXS0603MPR-MR	0,50/1,20	Géométrie neutre, convexe, chanfreinée		●	●	●						
SDXS0603MPR-MR1	0,50/1,20	Géométrie neutre, convexe		●	●	●						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

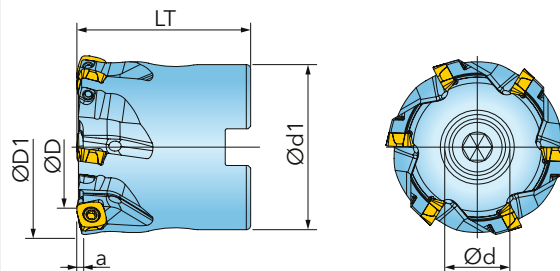


SM25-054-00 (1,1 Nm) TX08x90-B

① = vis de plaquelette ② = embout Torx

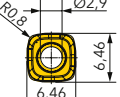
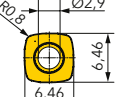
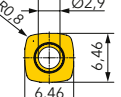
GOLDSPEED FRAISE GRANDE AVANCE 5G1D

ATTACHEMENT DIN 8030



Désignation	D	D1	d	d1	LT	κ	a	Rp	Z	IK	kg
5G1D040R00	32	40	16	38	40	12	1	1,7	6	✓	0,48
5G1D042R01	34	42	16	38	40	12	1	1,7	6	✓	0,52
5G1D042R00	34	42	16	38	40	12	1	1,7	7	✓	0,52
5G1D050R01	42	50	22	45	50	12	1	12	6	✓	1,08
5G1D050R00	42	50	22	45	50	12	1	12	7	✓	1,08

Rp = rayon de programmation

SDXS0603MPR-MM			SDXS0603MPR-MR			SDXS0603MPR-MR1					
											
Désignation	fz (min./max.)	Conception	Nuance	IN2505	IN4036	IN6537					
SDXS0603MPR-MM	0,50/1,20	Géométrie positive, convexe									
SDXS0603MPR-MR	0,50/1,20	Géométrie neutre, convexe, chanfreinée									
SDXS0603MPR-MR1	0,50/1,20	Géométrie neutre, convexe									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



SM25-054-00 (1,1 Nm) TX08x90-B

① = vis de plaque ② = embout Torx

Ingersoll Cutting Tools

Marketing et technologie

Allemagne

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Germany

Phone: +49 2773 742-0

Email: 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.de

GOLD*S***FEED**