



SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

DIPOSQUAD

PLAQUETTES RÉVERSIBLES À 8 ARÊTES

**FRAISAGE EN BOUT ET FRAISAGE D'ÉPAULEMENTS À 90°
ÉCONOMIQUE AVEC PLAQUETTES CARRÉES À 8 ARÊTES**

- *Véritables épaulements à 90°*
- *États de surface de qualité*
- *Faibles forces de coupe*
- *Serrage robuste des plaquettes*
- *Arrosage par le centre*



Présentation du produit

Ingersoll lance de nouvelles plaquettes réversibles à huit arêtes économiques pour l'usinage d'épaulements à 90°.

Le système **DiPosQuad** d'Ingersoll permet d'usiner des épaulements à 90° avec des plaquettes réversibles. Les arêtes de coupe hélicoïdales réduisent l'effort de coupe et les vibrations pendant l'usinage et sont très productives.

Avec la nouvelle gamme **DiPosQuad** pour le fraisage d'épaulements, Ingersoll offre pour la première fois des plaquettes à huit arêtes radiales permettant un usinage à 90°.

De plus, le pas fin des fraises permet de réduire les coûts de production grâce à une productivité plus élevée.



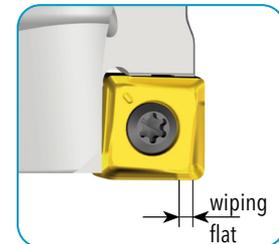
7 mm size

Plage d'application

Ces fraises sont disponibles en trou lisse, en Weldon et en attachement fileté, elles sont conçues pour le fraisage en bout et les épaulements. Elles sont équipées de petites plaquettes de 7 mm et offrent d'excellentes performances dans l'usinage de pièces de petite à moyenne dimension.

Caractéristiques techniques et avantages - Plaquettes

- Usinage à 90°
- Plaquettes réversibles à 8 arêtes
- Plat de planage intégré pour de bons états de surface
- Angle de coupe axial positif pour de faibles forces de coupe



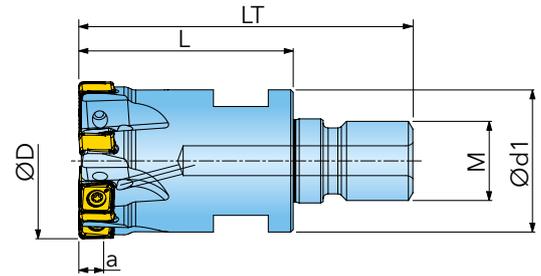
Caractéristiques techniques et avantages - Fraises

- Arrosage par le centre
- Bridage stable des plaquettes grâce aux grandes surfaces d'appui des logements
- Vis de plaquettes inclinées pour plus de rigidité



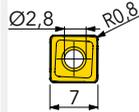
DIPOSQUAD FRAISE EN BOUT 1DJ1E...X

ATTACHEMENT FILETÉ



Désignation	D	d1	LT	L	a	M	Z		
1DJ1E016023X5R00	16	13	40,8	23	5	M8	2	✓	0,03
1DJ1E020030X6R00	20	18	49,8	30	5	M10	3	✓	0,06
1DJ1E025035X7R00	25	21	57	35	5	M12	3	✓	0,10
1DJ1E032043X8R00	32	29	67	43	5	M16	4	✓	0,22
1DJ1E040043X8R00	40	29	67	43	5	M16	5	✓	0,27

SQGU070408TR-M



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2505	IN2510	IN2530				
SQGU070408TR-M	0,10/0,20	géométrie positive R0,8								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



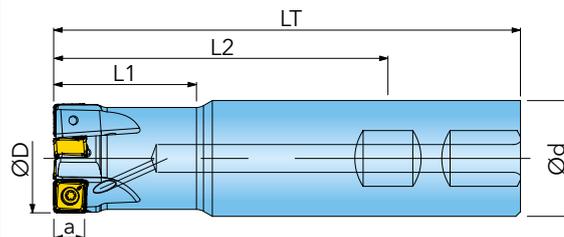
SM25-060-90 (1,1Nm)

TXPLUS07x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

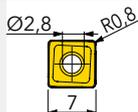
DIPOSQUAD FRAISE EN BOUT 1DJ1E...W

ATTACHEMENT DIN 1835 B



Désignation	D	d	LT	L1	L2	a	Z	IK	kg
1DJ1E016020W3R00	16	16	90	20	66,5	5	2	✓	0,12
1DJ1E020025W4R00	20	20	90	25	66,5	5	3	✓	0,33
1DJ1E025030W5R00	25	25	100	30	68,5	5	4	✓	0,32
1DJ1E032035W6R00	32	32	110	35	74,5	5	6	✓	0,61

SQGU070408TR-M



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2505	IN2510	IN2530				
SQGU070408TR-M	0,10/0,20	géométrie positive R0,8		●	●	●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

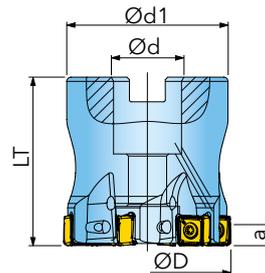
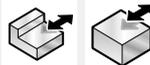


SM25-060-90 (1,1Nm) TXPLUS07x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

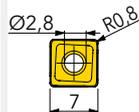
DIPOSQUAD FRAISE POUR ÉPAULEMENTS DJ5E

ATTACHEMENT DIN 8030



Désignation	D	d	d1	LT	a	Z		
DJ5E032R00	32	16	30	32	5	4	✓	0,12
DJ5E040R00	40	16	38	40	5	6	✓	0,27
DJ5E050R00	50	22	45	40	5	8	✓	0,39

SQGU070408TR-M



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2505	IN2510	IN2530					
SQGU070408TR-M	0,10/0,20	géométrie positive R0,8									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



SM25-060-90 (1,1Nm) TXPLUS07x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

SQGU07_



Plaquette :	SQGU0704_TR-M
Épaisseur de copeau moyenne :	hm = 0,10 mm
Profondeur de coupe maxi. :	ap = 5,0 mm

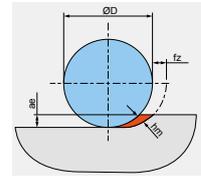
Conditions de coupe recommandées :

ISO	Matière	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	IN2530	200 - 240	0,10 - 0,15
	Aciers alliés 800 N/mm ²	IN2505	210 - 250	IN2530	160 - 200	0,10 - 0,12
	Aciers alliés 1100 N/mm ²	IN2505	160 - 180	IN2530	110 - 130	0,10
M	Aciers inoxydables	IN2505	120 - 180	IN2530	80 - 130	0,10 - 0,12
K	Fontes grises	IN2510	180 - 250	IN2530	150 - 200	0,10 - 0,20
	Fontes nodulaires	IN2510	140 - 210	IN2530	110 - 160	0,10 - 0,12
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Alliages réfractaires	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	-	-	-	-	-

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 : **SM25-060-90**

Couple : **1.1 Nm**

Clé dynamométrique : **DTN011S avec embout DS-TP07TB**