



SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

GOLDSPEED

FRAISE GRANDE AVANCE 15G1B

FRAISE GRANDE AVANCE 15G1B

- Géométrie de coupe très régulière •*
- Plaquettes à 4 arêtes •*
- 2 géométries de plaquettes et 3 nuances de coupe carbure •*
- Serrage des plaquettes par vis et attachement TopOn ou TS •*
- Fraise cylindrique en bout •*
- Diamètres de fraises : Ø10/12/16/20/25 mm •*



Présentation du produit

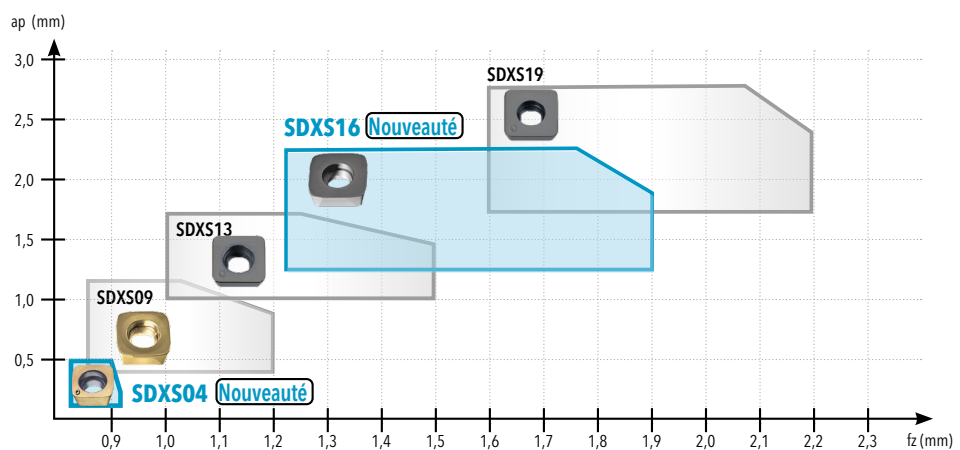
Nouvelles fraises grande avance pour l'ébauche en diamètres Ø 10 - 25 mm.

Géométries de plaquettes pour les aciers, les fontes, les matières des groupes **M** (aciers inoxydables) et **S** (super alliages réfractaires et alliages de titane) et les matières trempées jusqu'à 48 HRC.

Dans le cadre de la présentation des produits **SFeedUp**, la description des produits de la gamme de fraises à plaquettes carrées passe de **GoldQuadF** à **GoldSFeed**. L'extension des fraises grande avance **GoldSFeed** comporte des fraises en bout et des fraises à plaquettes fixées par vis avec attachement métrique ou avec notre attachement Ts éprouvé.

Plage d'applications

Surfaçage et contournage dans la mécanique générale, les moules et matrices et, surtout, dans l'aéronautique.



Caractéristiques techniques

Plaquettes à 4 arêtes avec des profondeurs de coupe jusqu'à 0,5 mm. Plusieurs géométries pour les conditions d'usinage stables et instables. Géométries neutres et positives disponibles dans 3 nuances de coupe carbure afin de couvrir une grande plage d'applications en offrant de grands débits copeaux, même dans les applications difficiles. Diamètres disponibles de Ø10 avec Z = 2 jusqu'au Ø25 avec Z = 6 ; fraises à pas fin pour un usinage productif.

L'usinage d'épaulements à 90° est possible grâce à l'arête de coupe secondaire en périphérie. Contrairement aux plaquettes de 13 et 19 mm, les nouvelles plaquettes de 04 mm permettent de maintenir le diamètre effectif même en cas d'utilisation d'arêtes de coupe positives au lieu d'arêtes neutres. Le diamètre nominal est donc identique au diamètre effectif dans la programmation. Le rayon programmé est de R0.9 mm.

Les conditions de coupe recommandées sont indiquées dans le manuel spécifique des fraises et outils de perçage.

Avantages

- Coupe fluide, logement de plaquette positif dans le sens axial
- Profondeurs de coupe jusqu'à 0,5 mm
- Plaquettes à 4 arêtes
- 2 géométries de plaquettes et 3 nuances de coupe carbure
- Fraise en bout cylindrique / Fraise filetée TopOn / Fraise filetée avec attachement Ts
- Diamètres d'outils du Ø10 avec Z=2 au Ø25 avec Z=6
- Pas de modification du diamètre en fonction de la géométrie utilisée
- Plat de protection pour le fraisage d'épaulements à 90°

SDXS04



Plaquette :	SDXS0402MPR-MR1	SDXS0402MPR-MM
Profondeur de coupe recommandée :	ap = 0,5 mm	ap = 0,5 mm
Groupe de matières :	P / K / H	P / M / S

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	160 - 220	IN2530	130 - 180	0,4 - 0,9
	Aciers alliés 800 N/mm ²	IN2505	140 - 200	IN2530	110 - 160	0,4 - 0,8
	Aciers alliés 1100 N/mm ²	IN2505	120 - 180	IN2530	100 - 150	0,4 - 0,7
M	Aciers inoxydables	IN2530	90 - 150	IN2530	80 - 130	0,4 - 0,7
K	Fontes grises	IN2505	160 - 250	IN2530	140 - 200	0,4 - 0,9
	Fontes nodulaires	IN2505	140 - 200	IN2530	120 - 170	0,4 - 0,8
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Alliages réfractaires	IN2530	50 - 80	IN2530	50 - 70	0,4 - 0,6
	Alliages de titane	-	-	IN2530	30 - 40	0,3 - 0,5
H	Usinage dur < 48 HRC	IN2505	60 - 100	-	-	0,2 - 0,5
	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.
- L'avance doit être réduite de 30% à l'attaque.
- Plaquettes à 4 arêtes
- Rayon programmé R0,9

Angle de ramping et interpolation hélicoïdale :

Diamètre outil [mm]	Angle de ramping maximum [°]	Diamètre d'alésage mini. [mm]	ap/tr maxi. [mm]	Diamètre d'alésage maxi. [mm]
10	9°	13	0,5	20
12	6°	17	0,5	24
16	3,2°	25	0,5	32
20	2,1°	33	0,5	40
25	1,5°	43	0,5	50

Informations générales :

Vis de plaquette :

Diamètre Ø 10 - 12: **SM18-033-00**

Diamètre Ø 16 - 25: **SM18-041-00**

Couple : **0,5 Nm**

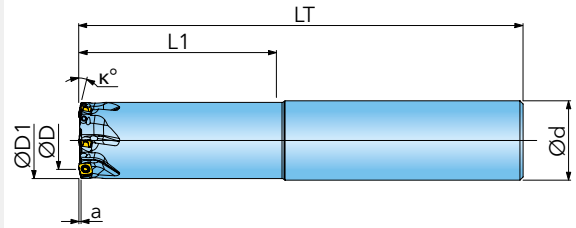
Couple : **0,5 Nm**

Clé dynamométrique : **DTN005S** avec embout **DS-TP06TB**

Clé dynamométrique : **DTN005S** avec embout **DS-TP06TB**

GOLDFEED FRAISE GRANDE AVANCE 15G1B...

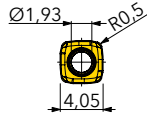
ATTACHEMENT DIN 1835 A



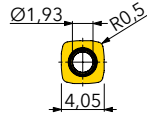
Désignation	D	D1	d	LT	L1	κ	a	Rp	Z	IK	kg
15G1B010030T1R00	3,6	10	10	80	30	12	0,5	1	2	✓	0,042
15G1B012030T2R00	5,6	12	12	80	30	12	0,5	1	3	✓	0,059
15G1B016040T3R00	9,6	16	16	100	40	12	0,5	1	4	✓	0,134
15G1B020050T4R00	13,6	20	20	130	50	12	0,5	1	5	✓	0,279
15G1B025060T5R00	18,6	25	25	140	60	12	0,5	1	6	✓	0,487

Rp = rayon programmé

SDXS0402MPR-MM



SDXS0402MPR-MR1



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2505	IN2530						
SDXS0402MPR-MM	0,50/0,80	géométrie positive, convexe		●●	●●						
SDXS0402MPR-MR1	0,50/0,80	géométrie neutre, convexe		●●	●●						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



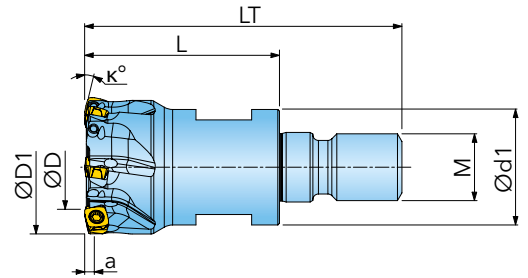
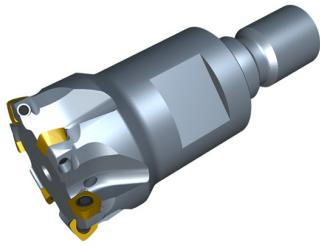
Diamètres

3,6 - 5,6	SM18-033-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B
9,6 - 18,6	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B

① = Vis de plaqueette ② = Embout Torx

GOLDSPEED FRAISE GRANDE AVANCE 15G1B...X

ATTACHEMENT FILETÉ



Désignation	D	D1	d1	LT	L	κ	a	Rp	M	Z		
15G1B010017X4R00	3,6	10	9,8	31,5	17	12	0,5	1	M6	2	✓	0,010
15G1B012023X4R00	5,6	12	11,8	37,5	23	12	0,5	1	M6	3	✓	0,017
15G1B016023X5R00	9,6	16	13	40,8	23	12	0,5	1	M8	4	✓	0,026
15G1B020030X6R00	13,6	20	18	49,8	30	12	0,5	1	M10	5	✓	0,060
15G1B025035X7R00	18,6	25	21	57	35	12	0,5	1	M12	6	✓	0,103

Rp = rayon programmé

SDXS0402MPR-MM		SDXS0402MPR-MR1									
Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2505	IN2530						
SDXS0402MPR-MM	0,50/0,80	géométrie positive, convexe									
SDXS0402MPR-MR1	0,50/0,80	géométrie neutre, convexe									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



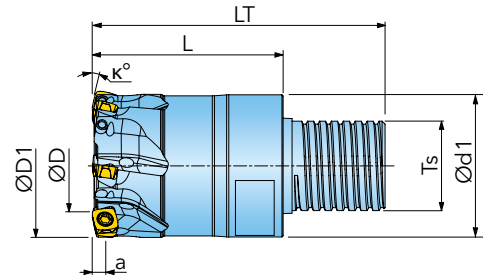
Diamètres

3,6 - 5,6	SM18-033-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B
9,6 - 18,6	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

GOLDFEED FRAISE GRANDE AVANCE 15G1B...

POUR SYSTÈME DE TÊTES INTERCHANGEABLES



Désignation	D	D1	d1	LT	L	κ	a	Rp	Ts	Z	IK	kg
15G1B010016T6R00	3,6	10	9,7	22,65	16	12	0,5	1	T6	2	✓	0,008
15G1B012017T8R00	5,6	12	11,5	25	17	12	0,5	1	T8	3	✓	0,012
15G1B016019TRR00	9,6	16	15,2	30,8	19	12	0,5	1	T10	4	✓	0,026
15G1B020022TSR00	13,6	20	18,3	35,8	22	12	0,5	1	T12	5	✓	0,048
15G1B025032TUR00	18,6	25	23,9	49,6	32	12	0,5	1	T15	6	✓	0,114

Rp = rayon programmé

SDXS0402MPR-MM			SDXS0402MPR-MR1									
Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2505	IN2530							
SDXS0402MPR-MM	0,50/0,80	géométrie positive, convexe		●	●							
SDXS0402MPR-MR1	0,50/0,80	géométrie neutre, convexe		●	●							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



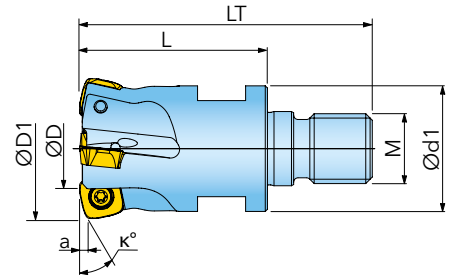
Diamètres

3,6 - 5,6	SM18-033-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B
9,6 - 18,6	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B

① = Vis de plaque ② = Embout Torx

GOLDSPEED FRAISE GRANDE AVANCE 15G1F...X

ATTACHEMENT FILETÉ



Désignation	D	D1	d1	LT	L	κ	a	Rp	M	Z			
15G1F025035X7R00	12,9	25	21	57	35	12	1,5	2,5	M12	3	5,5	✓	0,09
15G1F030043X8R00	17,9	30	29	67	43	12	1,5	2,5	M16	3	3,5	✓	0,15
15G1F032043X8R00	19,9	32	29	67	43	12	1,5	2,5	M16	4	3,3	✓	0,20
15G1F035043X8R00	22,9	35	29	67	43	12	1,5	2,5	M16	4	2,6	✓	0,22
15G1F040043X8R00	27,8	40	29	67	43	12	1,5	2,5	M16	5	2,2	✓	0,24
15G1F042043X8R00	29,8	42	29	67	43	12	1,5	2,5	M16	5	2,0	✓	0,26

Rp = rayon programmé

SDXS0904MPR-MR	SDXS0904MPR-MRH	SDXS0904MPR-MR1
SDXS0904MPR-MM		

Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2504	IN2505	IN2530	IN4005	IN4030	IN4035	IN7035
SDXS0904MPR-MR	0,50/1,50	géométrie neutre, convexe, chanfrein								
SDXS0904MPR-MRH	0,50/1,50	géométrie neutre, convexe, chanfrein								
SDXS0904MPR-MR1	0,50/1,50	géométrie neutre, convexe, vive								
SDXS0904MPR-MM	0,50/1,50	géométrie positive, convexe, chanfrein								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

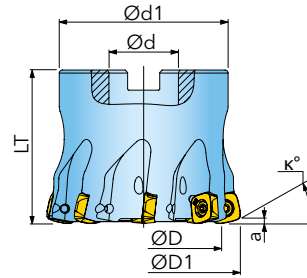


SM30-075-R0 (2,0Nm) TX09x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

GOLDFEED FRAISE GRANDE AVANCE 5G_F

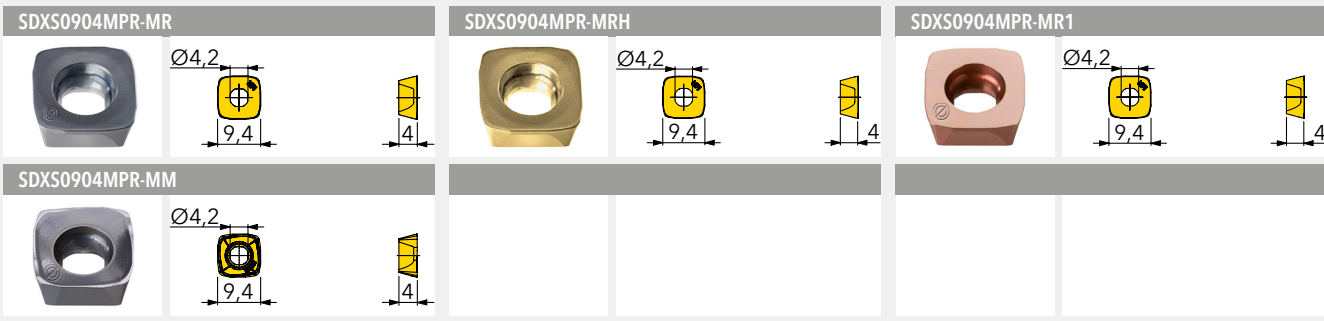
ATTACHEMENT DIN 8030



Désignation	D	D1	d	d1	LT	κ	a	Rp	Z			
5G6F040R00	27,8	40	16	38	40	12	1,5	2,5	4	2,2	✓	0,24
5G5F040R00 ¹⁾	27,8	40	16	38	40	12	1,5	2,5	5	2,2	✓	0,24
5G6F042R00	29,8	42	16	38	40	12	1,5	2,5	4	2,0	✓	0,27
5G5F042R00 ¹⁾	29,8	42	16	38	40	12	1,5	2,5	5	2,0	✓	0,27
5G6F050R00	37,8	50	22	45	50	12	1,5	2,5	6	1,5	✓	0,43
5G5F050R00 ¹⁾	37,8	50	22	45	50	12	1,5	2,5	7	1,5	✓	0,43
5G6F052R00	39,8	52	22	40	50	12	1,5	2,5	6	1,3	✓	0,46
5G5F052R00 ¹⁾	39,8	52	22	40	50	12	1,5	2,5	7	1,3	✓	0,46
5G6F063R00	50,8	63	22	55	50	12	1,5	2,5	7	1,1	✓	0,75
5G5F063R00 ¹⁾	50,8	63	22	55	50	12	1,5	2,5	8	1,1	✓	0,75
5G6F066R00	53,8	66	27	50	50	12	1,5	2,5	7	1,0	✓	0,80
5G5F066R00 ¹⁾	53,8	66	27	50	50	12	1,5	2,5	8	1,0	✓	0,80
5G6F080R00	67,8	80	27	70	50	12	1,5	2,5	7	0,6	✓	1,20
5G5F080R00 ¹⁾	67,8	80	27	70	50	12	1,5	2,5	9	0,6	✓	1,20
5G6F085R00	72,8	85	27	70	50	12	1,5	2,5	8	0,4	✓	1,27
5G5F085R00 ¹⁾	72,8	85	27	70	50	12	1,5	2,5	10	0,4	✓	1,27

Rp = rayon programmé

¹⁾ pas fin



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2504	IN2505	IN2530	IN4005	IN4030	IN4035	IN7035
SDXS0904MPR-MR	0,50/1,50	géométrie neutre, convexe, chanfrein								
SDXS0904MPR-MRH	0,50/1,50	géométrie neutre, convexe, chanfrein								
SDXS0904MPR-MR1	0,50/1,50	géométrie neutre, convexe, vive								
SDXS0904MPR-MM	0,50/1,50	géométrie positive, convexe, chanfrein								

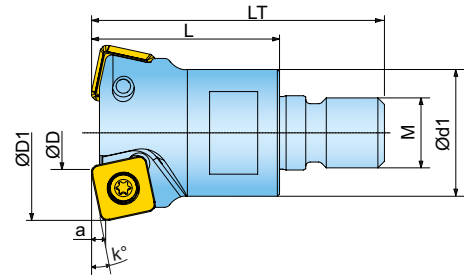
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES		
	SM30-075-RO (2,0Nm)	TX09x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

GOLDSPEED FRAISE GRANDE AVANCE 15M1P...X

ATTACHEMENT FILETÉ



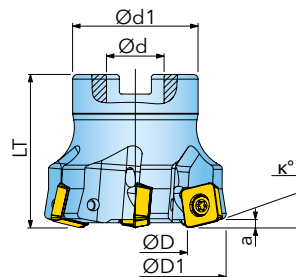
Désignation	D	D1	d1	LT	L	κ	a	M	Z			
15M1P032043X8R00	11	32	29	67	43	12	2	M16	2	10	✓	0,17
15M1P035043X8R00	14	35	29	67	43	12	2	M16	2	8	✓	0,17
15M1P040043X8R00	19	40	29	67	43	12	2	M16	3	5	✓	0,19
15M1P042043X8R00	21	42	29	67	43	12	2	M16	3	5	✓	0,20
15M1P032043X8R01 ¹⁾	11	32	29	67	43	12	2	M16	2	10	✓	0,17
15M1P035043X8R01 ¹⁾	14	35	29	67	43	12	2	M16	2	8	✓	0,17
15M1P042043X8R01 ¹⁾	21	42	29	67	43	12	2	M16	3	5	✓	0,20

* pour connaître les valeurs de fz / les rayons programmés, voir le Manuel des Conditions de Coupe pour le Fraisage et l'Alésage

¹⁾ avec la géométrie de plaquette *MPR, diamètre effectif (D1)

GOLDSFEED FRAISE GRANDE AVANCE 5M_P

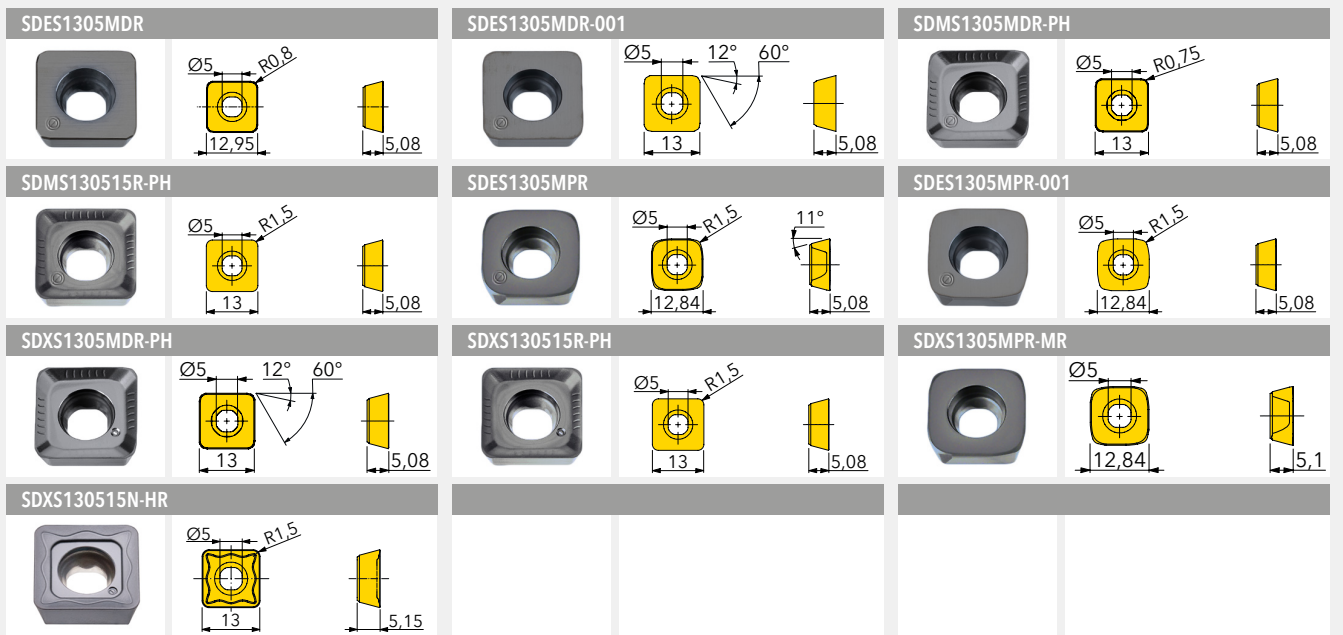
ATTACHEMENT DIN 8030



Désignation	D	D1	d	d1	LT	κ	a	Z			
5M6P050R00	29	50	22	45	50	12	2	4	3,5	✓	0,34
5M5P050R00 ¹⁾	29	50	22	45	50	12	2	5	3,5	✓	0,33
5M5P050R01 ¹⁾	29	50	22	45	50	12	2	6	3,5	✓	0,32
5M6P052R00	31	52	22	40	50	12	2	4	3	✓	0,29
5M5P052R00 ¹⁾	31	52	22	40	50	12	2	5	3	✓	0,28
5M6P063R00	42	63	22	55	50	12	2	5	2,5	✓	0,57
5M5P063R00 ¹⁾	42	63	22	55	50	12	2	6	2,5	✓	0,60
5M6P066R00	45	66	27	48	50	12	2	5	2	✓	0,48
5M5P066R00 ¹⁾	45	66	27	48	50	12	2	6	2	✓	0,50
5M6P080R00	59	80	27	70	50	12	2	6	1	✓	0,97
5M5P080R00 ¹⁾	59	80	27	70	50	12	2	8	1	✓	1,01
5M6P100R00	79	100	32	85	55	12	2	7	0,5	✓	1,75
5M5P100R00 ¹⁾	79	100	32	85	55	12	2	9	0,5	✓	1,74
5M5P052R01 ¹⁾²⁾	31	52	22	40	50	12	2	5	3	✓	0,28
5M5P066R01 ¹⁾²⁾	45	66	27	48	50	12	2	6	2	✓	0,50
5M5P080R01 ¹⁾²⁾	59	80	27	70	50	12	2	8	1	✓	1,01
5M5P100R01 ¹⁾²⁾	79	100	32	85	55	12	2	9	0,5	✓	1,74

* pour connaître les valeurs de fz / les rayons programmés, voir le Manuel des Conditions de Coupe pour le Fraisage et l'Alésage

¹⁾ pas fin ; ²⁾ avec la géométrie de plaquette *MPR, diamètre effectif (D1)



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2035	IN2504	IN2505	IN4005	IN4030	IN4035		
SDES1305MDR	*/*	géométrie neutre, chanfrein				●					
SDES1305MDR-001	*/*	géométrie neutre, vive				●					
SDMS1305MDR-PH	*/*	géométrie positive, chanfrein				●	●	●	●		
SDMS130515R-PH	*/*	géométrie positive, chanfrein R1,5				●		●	●		
SDES1305MPR	*/*	géométrie neutre, convexe, chanfrein				●	●		●		
SDES1305MPR-001	*/*	géométrie neutre, convexe, vive				●	●	●	●		
SDXS1305MDR-PH	*/*	géométrie positive, chanfrein						●	●		
SDXS130515R-PH	*/*	géométrie positive, chanfrein R1,5						●	●		
SDXS1305MPR-MR	*/*	géométrie neutre, convexe, chanfrein			●		●	●			
SDXS130515N-HR	*/*	géométrie positive pour le titane, chanfrein R1,5		●							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

①

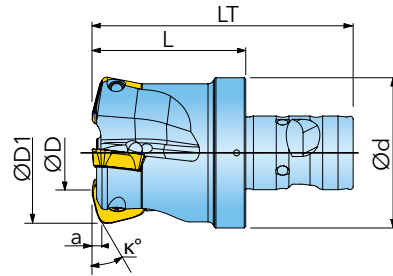

②


SM40-100-R0 (4,5Nm) TX15x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

GOLDFEED FRAISE GRANDE AVANCE 15G1Q...Z

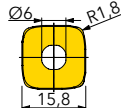
ATTACHEMENT INNOFIT MODULAIRE



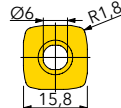
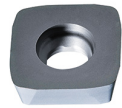
Désignation	D	D1	d	LT	L	κ	a	Rp	MOD	Z			
15G1Q050050Z4R00	28,2	50	49	85	50	12	2,5	4,2	40	3	5.2	✓	0,55
15G1Q050050Z4R01	28,2	50	49	85	50	12	2,5	4,2	40	4	5.2	✓	0,54
15G1Q052050Z4R00	30,2	52	49	85	50	12	2,5	4,2	40	3	4.9	✓	0,59
15G1Q052050Z4R01	30,2	52	49	85	50	12	2,5	4,2	40	4	4.9	✓	0,57

Rp = rayon programmé

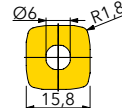
SDXS1605MPR-MR



SDXS1605MPR-MR1



SDXS1605MPR-MM



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2505	IN2530	IN4035	IN7035				
SDXS1605MPR-MR	0,70/2,00	géométrie neutre, convexe, chanfrein									
SDXS1605MPR-MR1	0,70/2,00	géométrie neutre, convexe, vive									
SDXS1605MPR-MM	0,70/2,00	géométrie positive, convexe, chanfrein									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

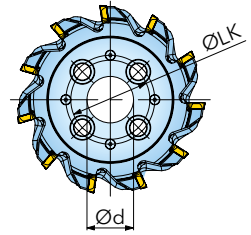
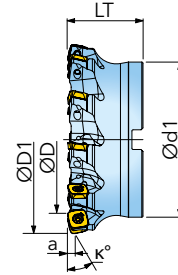


SM50-130-RO (6,0Nm) TX20x90-B

① = Vis de plaquelette ② = Embout Torx

GOLDSPEED FRAISE GRANDE AVANCE 5G_Q

ATTACHEMENT DIN 8030



Désignation	D	D1	d	d1	LT	LK	κ	a	Rp	Z			
5G6Q063R00	41,2	63	22	55	50	-	12	2,5	4,2	4	3,4	✓	0,68
5G5Q063R00	41,2	63	22	55	50	-	12	2,5	4,2	5	3,4	✓	0,69
5G6Q066R00	44,2	66	27	50	50	-	12	2,5	4,2	5	3,1	✓	0,63
5G5Q066R00	44,2	66	27	50	50	-	12	2,5	4,2	6	3,1	✓	0,63
5G6Q080R00	58,2	80	27	70	50	-	12	2,5	4,2	6	2,3	✓	1,17
5G5Q080R00	58,2	80	27	70	50	-	12	2,5	4,2	7	2,3	✓	1,17
5G6Q085R00	63,2	85	27	70	50	-	12	2,5	4,2	7	2,1	✓	1,28
5G5Q085R00	63,2	85	27	70	50	-	12	2,5	4,2	8	2,1	✓	1,28
5G6Q100R00	78,2	100	32	85	55	-	12	2,5	4,2	8	1,65	✓	2,08
5G5Q100R00	78,2	100	32	85	55	-	12	2,5	4,2	9	1,65	✓	2,08
5G6Q125R00	103,2	125	40	100	63	-	12	2,5	4,2	10	1,2	✓	3,50
5G5Q125R00	103,2	125	40	100	63	-	12	2,5	4,2	11	1,2	✓	3,50
5G6Q160R00	138,2	160	40	130	63	66,7	12	2,5	4,2	11	0,7	✓	5,43
5G5Q160R00	138,2	160	40	130	63	66,7	12	2,5	4,2	12	0,7	✓	5,46

Rp = rayon programmé

SDXS1605MPR-MR			SDXS1605MPR-MR1			SDXS1605MPR-MM				
Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2505	IN2530	IN4035	IN7035			
SDXS1605MPR-MR	0,70/2,00	géométrie neutre, convexe, chanfrein								
SDXS1605MPR-MR1	0,70/2,00	géométrie neutre, convexe, vive								
SDXS1605MPR-MM	0,70/2,00	géométrie positive, convexe, chanfrein								

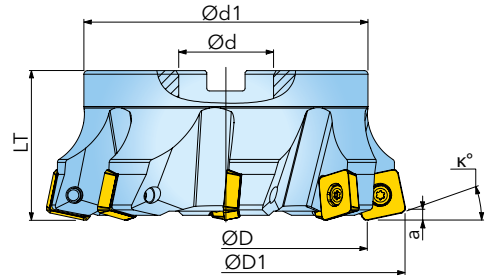
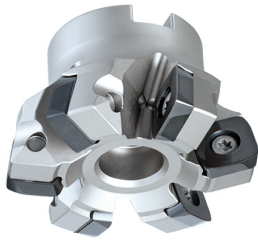
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES	
SM50-130-R0 (6,0Nm)	TX20x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

GOLD^SFEED FRAISE GRANDE AVANCE 5G_M

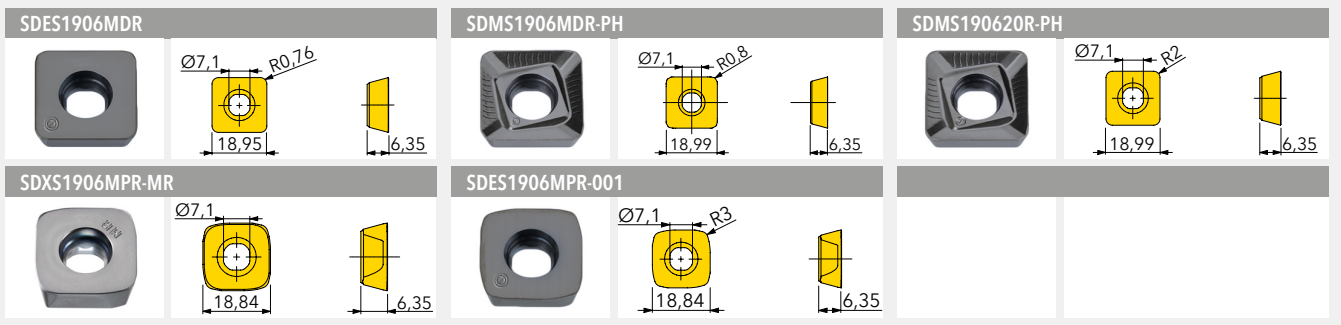
ATTACHEMENT DIN 8030



Désignation	D	D1	d	d1	LT	LK	κ	a	Z			
5G6M080R00	48,6	80	27	70	55	-	12	3	5	3,5	✓	1,01
5G5M080R00 ¹⁾	48,6	80	27	70	55	-	12	3	6	3,5	✓	1,02
5G6M100R00	68,6	100	32	85	55	-	12	3	6	2,5	✓	1,63
5G5M100R00 ¹⁾	68,6	100	32	85	55	-	12	3	8	2,5	✓	1,62
5G6M125R00	93,6	125	40	100	63	-	12	3	7	1,5	✓	2,84
5G5M125R00 ¹⁾	93,6	125	40	100	63	-	12	3	9	1,5	✓	2,87
5G6M160R00	128,6	160	40	130	63	66,7	12	3	8	1	✓	4,80
5G5M160R00 ¹⁾	128,6	160	40	130	63	66,7	12	3	10	1	✓	4,82
5G5M080R01 ¹⁾²⁾	48,6	80	27	70	55	-	12	3	6	3,5	✓	1,02
5G5M100R01 ¹⁾²⁾	68,6	100	32	85	55	-	12	3	8	2,5	✓	1,62
5G5M125R01 ¹⁾²⁾	93,6	125	40	100	63	-	12	3	9	1,5	✓	2,87
5G5M160R01 ¹⁾²⁾	128,6	160	40	130	63	66,7	12	3	10	1,0	✓	4,82

* pour connaître les valeurs de fz / les rayons programmés, voir le Manuel des Conditions de Coupe pour le Fraisage et l'Alésage

¹⁾ pas fin ; ²⁾ avec la géométrie de plaquette *MPR, diamètre effectif (D1)



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance										
				IN2505	IN4005	IN4030	IN4035						
SDES1906MDR	*/*	géométrie neutre, chanfrein		●									
SDMS1906MDR-PH	*/*	géométrie positive, chanfrein		●	●	●	●						
SDMS190620R-PH	*/*	géométrie positive, chanfrein R2		●	●	●	●						
SDXS1906MPR-MR	*/*	géométrie neutre, convexe, chanfrein		●	●	●	●						
SDES1906MPR-001	*/*	géométrie neutre, convexe, vive		●	●	●	●						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES	 	
		SM60-135-R0 (8,0Nm)

① = Vis de plaqueette ② = Tournevis

Ingersoll Cutting Tools

Marketing & Technology

Allemagne

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Kalteiche-Ring 21-25

D-35708 Haiger, Allemagne

Tel.: +49 (0)2773-742-0

Fax: +49 (0)2773-742-812

E-mail: info@ingersoll-imc.de

Internet: www.ingersoll-imc.de

France

Ingersoll France

22, rue Albert Einstein

F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Tel.: +33 (0) 1 64 68 45 36

Fax: +33 (0) 1 64 68 45 24

E-mail: info@ingersoll-imc.fr

Internet: www.ingersoll-imc.fr

GOLDSFEED