



SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

DIPOSFEEED

FRAISES GRANDE AVANCE ET
PLAQUETTES UNLU04/-06/-09/-11

FRAISES GRANDE AVANCE POLYVALENTES AVEC PLAQUETTES RÉSISTANTES À 4 ARÊTES

- Plaquettes à 4 arêtes de coupe
- Productivité augmentée
- Coupe douce et grande rigidité des plaquettes
- Nombreuses applications
- 4 tailles de plaquettes disponibles dans 2 ou 3 géométries, 4 nuances de coupe



Présentation du produit

La gamme DiPosFeed s'enrichit de nouvelles fraises équipées de plaquettes UNLU04, UNLU09 et UNLU11.

Pour répondre à la demande du marché en matière de petites fraises grande avance, Ingersoll a développé de nouvelles plaquettes réversibles à 4 arêtes de petite taille **UNLU04**.

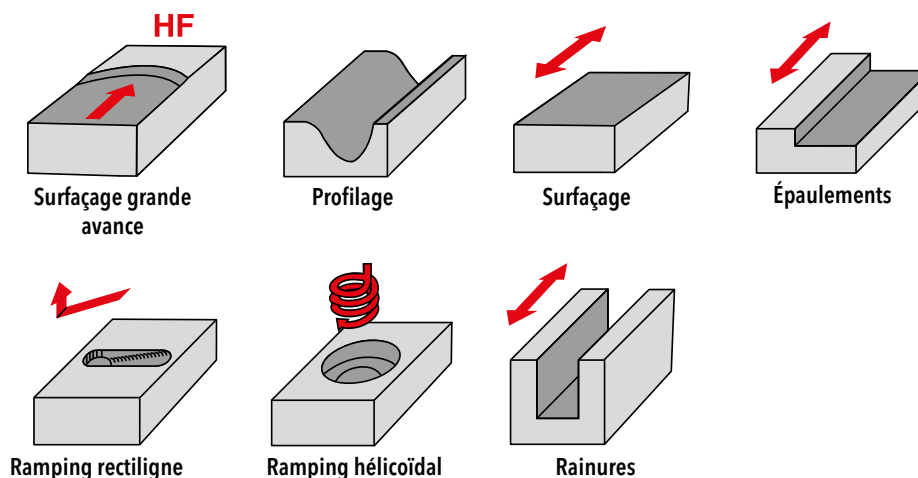
La petite taille des plaquettes permet d'augmenter le nombre de dents sur les corps de fraises, ce qui améliore considérablement la productivité par rapport aux plaquettes existantes **UNLU06**. Les nouveaux corps de fraises pour plaquettes de 4 mm sont disponibles en diamètres de **Ø10 (Z2) à Ø20 (Z5)** pour les fraises en bout et en diamètres de **Ø10 (Z2) à Ø32 (Z8)** pour les fraises à attachement fileté et également modulaire ChipSurfer Type "TS".

Différents types de fraises sont proposés : fraises à surfacer, fraises en bout et fraises modulaires.

Dans le cadre de la nouvelle campagne **SFEED UP**, les nouvelles fraises **DiPosFeed** s'inscrivent dans la nouvelle orientation d'Ingersoll. Le nouveau logo sera désormais appliqué à toutes les plaquettes et fraises UNLU.

Le programme de fraises grande avance à plaquettes réversibles UNLU comporte désormais des plaquettes de 4 mm (nouveau), 6 mm, 9 mm et 11 mm. Désormais l'offre complète comprend des outils de diamètre Ø10 à Ø 100 mm.

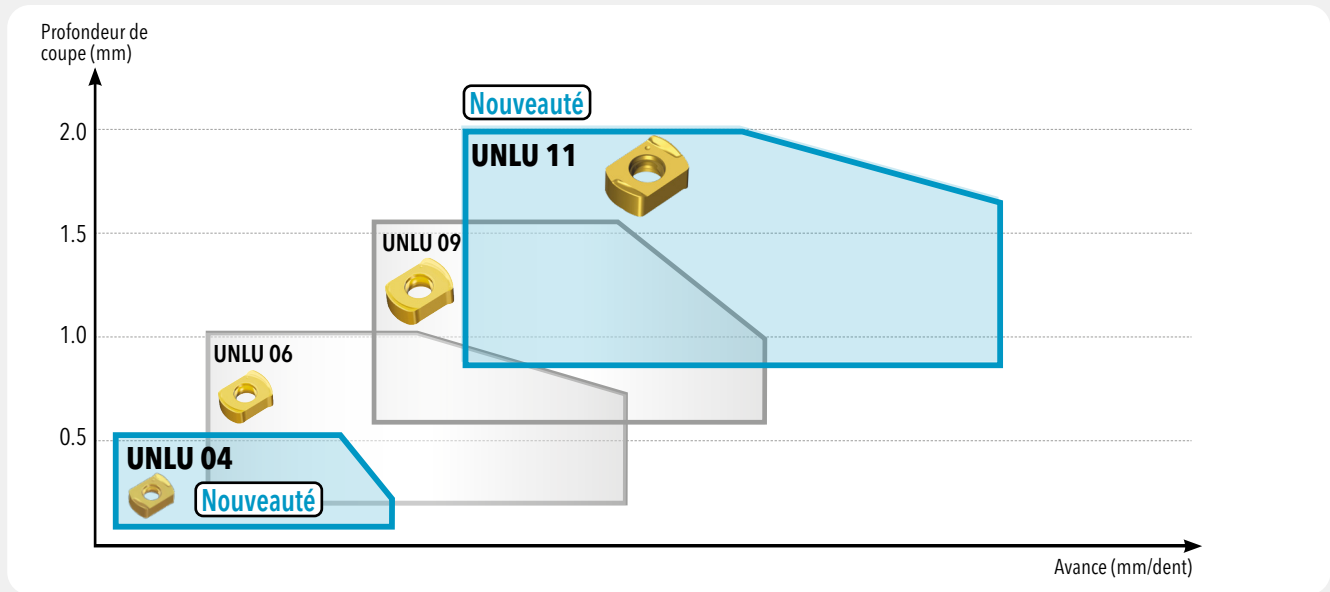
Plage d'application



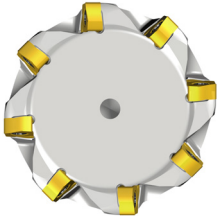



Avantages

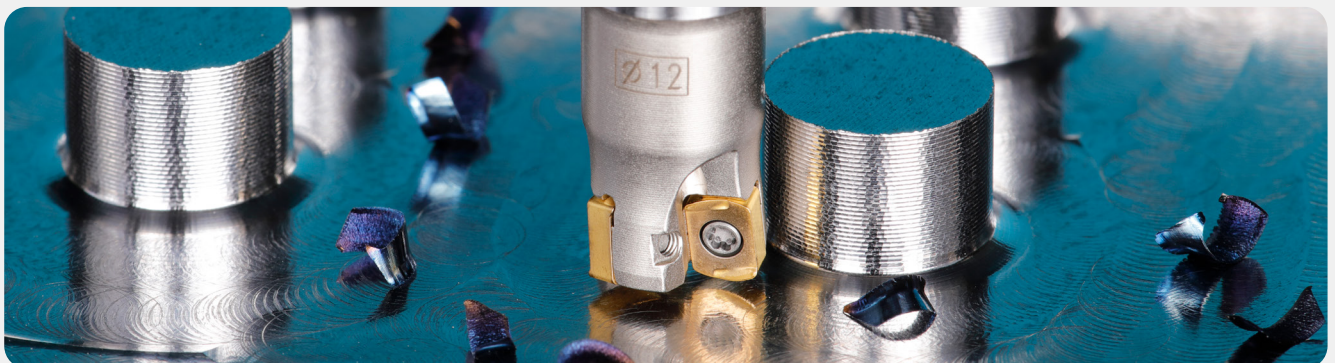
- Plaquettes réversibles à 4 arêtes
- La petite taille des plaquettes permet d'en monter un plus grand nombre sur les corps de fraises pour plus de productivité.
- Coupe douce et grande rigidité des plaquettes
- Nombreuses applications
- 4 tailles de plaquettes disponibles dans 2 ou 3 géométries, 4 nuances de coupe

Plages d'applications UNLU



Nombre maximum de dents en fonction du diamètre

Plaquettes	UNLU 04	UNLU 06	UNLU 09	UNLU 11
Ø10	2	-	-	-
Ø12	3	-	-	-
Ø16	4	2	-	-
Ø20	5	3	-	-
Ø25	7	4	2	-
Ø30	-	5	3	-
Ø32	8	5	4	3
				



UNLU04



Plaquettes :	UNLU0402M0TR	UNLU0402M0TR-ML
Profondeur de coupe recommandée :	ap = 0,5 mm	ap = 0,5 mm
Groupes de matières :	P / M / K / H	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 / IN2504	160 - 220	IN2530	130 - 180	0,5 - 1,0
	Aciers alliés 800 N/mm ²	IN2505 / IN2504	140 - 200	IN2530	110 - 160	0,5 - 0,8
	Aciers alliés 1100 N/mm ²	IN2505 / IN2504	120 - 180	IN2530	100 - 150	0,5 - 0,7
M	Aciers inoxydables	IN2035 / IN2530	90 - 150	IN2035 / IN2530	80 - 130	0,5 - 0,8
K	Fontes grises	IN2505 / IN2530	160 - 250	IN2530	140 - 200	0,5 - 1,0
	Fontes nodulaires	IN2505 / IN2530	140 - 200	IN2530	120 - 170	0,5 - 0,8
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Alliages réfractaires	IN2530	50 - 80	IN2035 / IN2530	50 - 70	0,3 - 0,6
	Alliages de titane	-	-	IN2035 / IN2530	30 - 40	0,3 - 0,6
H	Usinage dur < 54 HRC	IN2504	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.
- Réduire l'avance de 30% à l'entrée en coupe.
- Plaquettes à 4 arêtes
- Rayon programmé R0,9

Angle de ramping et diamètres d'interpollation circulaire :

Diamètre outil [mm]	Angle de ramping maxi. [°]	Diamètre d'alésage mini. [mm]	ap/tr maxi. [mm]	Diamètre d'alésage maxi. [mm]
10	0,6	16,6	0,2	10
12	1	20,6	0,4	24
16	1	28,6	0,5	32
20	1	36,6	0,5	40
25	0,7	46,6	0,5	50
32	0,6	60,6	0,5	64

Informations générales :

Vis de plaquette : **SM18-041-00**

Couple : **0,5 Nm**

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

UNLU06



Plaquettes :	UNLU0603MOTR	UNLU0603MOTR - ML	UNLU0603MOTR - MM
Profondeur de coupe recommandée :	ap = 0,8 mm	ap = 0,5 mm	ap = 0,6 mm
Profondeur de coupe maxi. :	ap = 1,0 mm	ap = 1,0 mm	ap = 1,0 mm
Groupes de matières :	P / M / K / H	S	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 / IN2504	160 - 220	IN2530	130 - 180	0,7 - 1,3
	Aciers alliés 800 N/mm ²	IN2505 / IN2504	140 - 200	IN2530	110 - 160	0,6 - 1,2
	Aciers alliés 1100 N/mm ²	IN2505 / IN2504	120 - 180	IN2530	100 - 150	0,5 - 1
M	Aciers inoxydables	IN2035 / IN2530 / IN7035	90 - 150	IN2035 / IN2530 / IN7035	80 - 130	0,6 - 0,9
K	Fontes grises	IN2505 / IN2504	160 - 250	IN2530	140 - 200	0,7 - 1,3
	Fontes nodulaires	IN2505 / IN2504	140 - 200	IN2530	120 - 170	0,5 - 1
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Alliages réfractaires	IN2035 / IN7035	50 - 80	IN2035 / IN7035	50 - 70	0,4 - 0,7
	Alliages de titane	-	-	IN2035 / IN7035	30 - 40	0,3 - 0,6
H	Usinage dur < 54 HRC	IN2504	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.
- Réduire l'avance de 30% à l'entrée en coupe.
- Profondeur de coupe maxi. ap = 0,7 mm avec l'outil de diamètre 16 mm.
- Plaquettes à 4 arêtes
- Rayon programmé R2

Angle de ramping et diamètres d'interpolation circulaire :

Diamètre outil [mm]	Angle de ramping maxi. [°]	Diamètre d'alésage mini. [mm]	ap/tr maxi. [mm]	Dia. d'alésage fond plat [mm]	ap/tr maxi. [mm]	Diamètre d'alésage maxi. [mm]	ap/tr maxi. [mm]
16 R2	2,0	22,1	0,6	25,4	1,0	32	1,0
20 R2	1,8	28,6	0,8	32,3	1,0	40	1,0
25 R2	1,3	38,4	0,9	42,3	1,0	50	1,0
30 R2	1,0	48,4	1,0	52,3	1,0	60	1,0
32 R2	1,0	52,4	1,0	56,3	1,0	64	1,0
35 R2	0,8	58,4	1,0	62,3	1,0	70	1,0
40 R2	0,8	68,2	1,0	72,3	1,0	80	1,0
42 R2	0,7	72,3	1,0	76,3	1,0	84	1,0
50 R2	0,6	88,1	1,0	92,3	1,0	100	1,0
52 R2	0,6	92,1	1,0	96,2	1,0	104	1,0
63 R2	0,5	113,9	1,0	118,2	1,0	126	1,0
66 R2	0,5	120,0	1,0	124,2	1,0	132	1,0
80 R2	0,4	147,9	1,0	152,2	1,0	160	1,0
85 R2	0,4	157,9	1,0	162,2	1,0	170	1,0

Informations générales :

Vis de plaquette : **SM25-064-00**

Couple : **1,1 Nm**

Clé dynamométrique : **DTN011S avec embout DS-T08TB**

UNLU09



Plaquettes :	UNLU0904MOTR	UNLU0904MOTR-ML	UNLU0904MOTR-MM
Profondeur de coupe recommandée :	ap = 1,0 mm	ap = 0,8 mm	ap = 0,8 mm
Profondeur de coupe maxi. :	ap = 1,5 mm	ap = 1,5 mm	ap = 1,5 mm
Groupes de matières :	P / M / K / H	S	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 / IN2504	160 - 220	IN2530	130 - 180	0,8 - 1,5
	Aciers alliés 800 N/mm ²	IN2505 / IN2504	140 - 200	IN2530	110 - 160	0,8 - 1,3
	Aciers alliés 1100 N/mm ²	IN2505 / IN2504	120 - 180	IN2530	100 - 150	0,8 - 1,2
M	Aciers inoxydables	IN2530 / IN2035	90 - 150	IN2530 / IN2035	80 - 130	0,7 - 1,0
K	Fontes grises	IN2505 / IN2530	160 - 250	IN2530	140 - 200	0,8 - 1,5
	Fontes nodulaires	IN2505 / IN2530	140 - 200	IN2530	120 - 170	0,8 - 1,2
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Alliages réfractaires	IN2035 / IN7035	50 - 80	IN2035 / IN7035	50 - 70	0,7 - 1,0
	Alliages de titane	-	-	IN2035 / IN7035	30 - 40	0,7 - 0,9
H	Usinage dur < 54 HRC	IN2504	60 - 100	-	-	0,4 - 0,7
	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.
- Réduire l'avance de 30% à l'entrée en coupe.
- Plaquettes à 4 arêtes
- Rayon programmé R2,5

Angle de ramping et diamètres d'interpollation circulaire :

Diamètre outil [mm]	Angle de ramping maxi. [°]	Diamètre d'alésage mini. [mm]	ap/tr maxi. [mm]	Diamètre d'alésage maxi. [mm]
25	2,2	42	1,5	50
32	2	56	1,5	64
35	1	59	1,5	70
40	0,8	72	1,5	80
42	0,8	76	1,5	84
50	0,8	92	1,5	100
52	0,8	96	1,5	104
63	0,6	118	1,5	126
66	0,6	124	1,5	132
80	0,6	152	1,5	160

Informations générales :

Vis de plaquette : **SM35-088-10** Couple : **3,0 Nm** Clé dynamométrique : **DTN030S** avec embout **DS-T10TB**

UNLU11



Plaquettes :	UNLU1105MOTR	UNLU1105MOTR-ML
Profondeur de coupe recommandée :	ap = 1,5 mm	ap = 1,2 mm
Profondeur de coupe maxi. :	ap = 2,0 mm	ap = 2,0 mm
Groupes de matières :	P / M / K / H	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 / IN2504	160 - 220	IN2530	130 - 180	0,8 - 2,0
	Aciers alliés 800 N/mm ²	IN2505 / IN2504	140 - 200	IN2530	110 - 160	0,8 - 1,8
	Aciers alliés 1100 N/mm ²	IN2505 / IN2504	120 - 180	IN2530	100 - 150	0,8 - 1,6
M	Aciers inoxydables	IN2530	90 - 150	IN2530	80 - 130	0,8 - 1,2
K	Fontes grises	IN2505 / IN2530	160 - 250	IN2530	140 - 200	0,8 - 2,0
	Fontes nodulaires	IN2505 / IN2530	140 - 200	IN2530	120 - 170	0,8 - 1,6
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Alliages réfractaires	IN2530	50 - 80	IN2530	50 - 70	0,8 - 1,4
	Alliages de titane	-	-	IN2530	30 - 40	0,7 - 1,2
H	Usinage dur < 54 HRC	IN2504	60 - 100	-	-	0,5 - 1,0
	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.
- Réduire l'avance de 30% à l'entrée en coupe.
- Plaquettes à 4 arêtes
- Rayon programmé R3,0

Ramping data and diamètres d'interpollation circulaire :

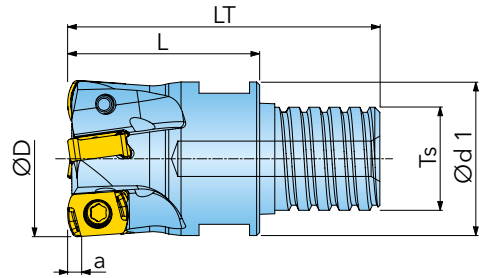
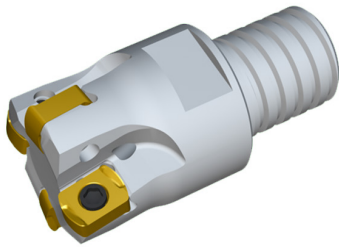
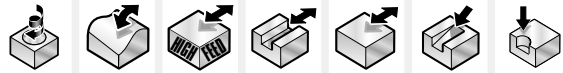
Diamètre outil [mm]	Angle de ramping maxi. [°]	Diamètre d'alésage mini. [mm]	ap/tr maxi. [mm]	Diamètre d'alésage maxi. [mm]
30	0,5	41	2	60
32	0,5	45	2	64
35	0,5	51	2	70
40	0,55	61	2	80
42	0,5	65	2	84
50	0,5	81	2	100
52	0,45	85	2	104
63	0,45	107	2	126
66	0,4	113	2	132
80	0,35	141	2	160
100	0,3	181	2	200
125	0,25	231	2	250
160	0,2	301	2	320
200	0,15	381	2	400

Informations générales :

Vis de plaquette : **TS 50A1211/HG** Couple : **6,0 Nm** Clé dynamométrique : **DTNV00S avec embout DS-T20TB**

DIPOSFEEED FRAISE GRANDE AVANCE 1TG1B...

SYSTÈME DE TÊTES INTERCHANGEABLES

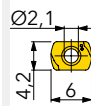
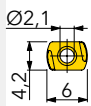


Désignation	D	d1	LT	L	a	Rp	Ts	Z			
1TG1B010016T6R00	10	9,7	22,65	16	0,5	0,9	T6	2	0,6	✓	0,01
1TG1B012017T8R00	12	11,5	25,0	17	0,5	0,9	T8	3	1,0	✓	0,01
1TG1B016019TRR00	16	15,2	30,8	19	0,5	0,9	T10	4	1,0	✓	0,03
1TG1B020022TSR00	20	18,3	35,8	22	0,5	0,9	T12	5	1,0	✓	0,05
1TG1B025032TUR00	25	23,9	49,6	32	0,5	0,9	T15	7	0,7	✓	0,10

Rp = rayon programmé

UNLU0402MOTR

UNLU0402MOTR-ML



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2035	IN2504	IN2505	IN2530				
UNLU0402MOTR	0,20/1,50	géométrie semi-positive									
UNLU0402MOTR-ML	0,10/0,60	géométrie positive									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



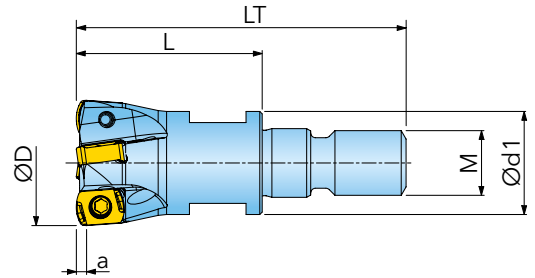
Fil spécial

T6	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B	WS-0029 (10,0Nm)
T8	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B	WS-0030 (15,0Nm)
T10	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B	WS-0044 (28,0Nm)
T12	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B	WS-0059 (28,0Nm)
T15	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B	WS-0061 (28,0Nm)

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx ③ = Clé

DIPOSF_{FEED} FRAISE GRANDE AVANCE 1TG1B...X

ATTACHEMENT FILETÉ



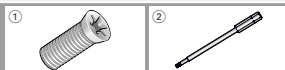
Désignation	D	d1	LT	L	a	Rp	M	Z			
1TG1B010017X4R00	10	9,7	31,5	17	0,5	0,9	M6	2	0,6	✓	0,01
1TG1B012017X4R00	12	11	31,5	17	0,5	0,9	M6	3	1,0	✓	0,01
1TG1B016023X5R00	16	13	40,8	23	0,5	0,9	M8	4	1,0	✓	0,03
1TG1B020023X6R00	20	18	42,8	23	0,5	0,9	M10	5	1,0	✓	0,05
1TG1B025027X7R00	25	21	49	27	0,5	0,9	M12	7	0,7	✓	0,09
1TG1B032027X8R00	32	29	51	27	0,5	0,9	M16	8	0,6	✓	0,15

Rp = rayon programmé

UNLU0402MOTR		UNLU0402MOTR-ML											
Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2035	IN2504	IN2505	IN2530						
UNLU0402MOTR	0,20/1,50	géométrie semi-positive											
UNLU0402MOTR-ML	0,10/0,60	géométrie positive											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

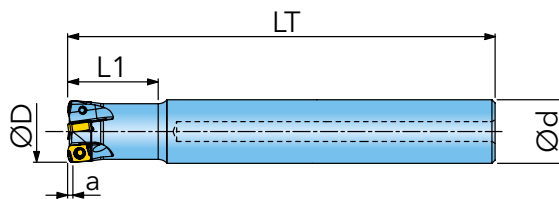


SM18-041-00 (0,5Nm) TXPLUS06x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

DIPOSFEEED FRAISE GRANDE AVANCE 1TG1B...T

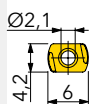
ATTACHEMENT DIN 1835 A



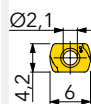
Désignation	D	d	LT	L1	a	Rp	Z			
1TG1B010020T1R00	10	10	100	20	0,5	0,9	2	0,6	✓	0,05
1TG1B012020T2R00	12	12	110	20	0,5	0,9	3	1,0	✓	0,08
1TG1B016025T3R00	16	16	150	25	0,5	0,9	4	1,0	✓	0,20
1TG1B020025T4R00	20	20	200	25	0,5	0,9	5	1,0	✓	0,44

Rp = rayon programmé

UNLU0402MOTR



UNLU0402MOTR-ML



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2035	IN2504	IN2505	IN2530				
UNLU0402MOTR	0,20/1,50	géométrie semi-positive									
UNLU0402MOTR-ML	0,10/0,60	géométrie positive									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



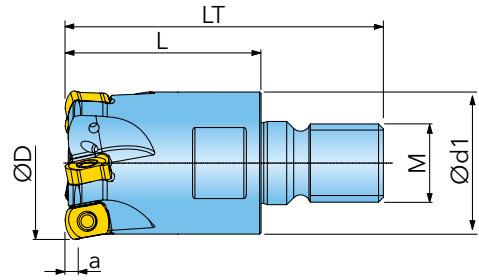
SM18-041-00 (0,5Nm)

TXPLUS06x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

DIPOSFEEED FRAISE GRANDE AVANCE 1TG1F...X

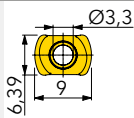
ATTACHEMENT FILETÉ



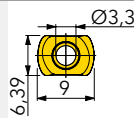
Désignation	D	d1	LT	L	a	Rp	M	Z			
1TG1F016025X5R00	16	13	42,8	25	1	1,6	M8	2	2	✓	0,03
1TG1F020030X6R00	20	18	49,8	30	1	1,9	M10	3	1,8	✓	0,05
1TG1F025035X7R00	25	21	57	35	1	1,9	M12	4	1,3	✓	0,09
1TG1F030043X8R00	30	29	67	43	1	1,9	M16	5	1	✓	0,21
1TG1F032040X8R00	32	29	64	40	1	1,9	M16	5	1	✓	0,21
1TG1F032040X8R01	32	29	64	40	1	1,9	M16	6	1	✓	0,21
1TG1F035043X8R00	35	29	67	43	1	1,9	M16	5	0,8	✓	0,24
1TG1F035043X8R01	35	29	67	43	1	1,9	M16	4	0,8	✓	0,24
1TG1F042043X8R00	42	29	67	43	1	1,9	M16	6	0,7	✓	0,28
1TG1F042043X8R01	42	29	67	43	1	1,9	M16	5	0,7	✓	0,28

Rp = rayon programmé

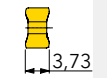
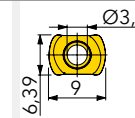
UNLU0603MOTR



UNLU0603MOTR-MM



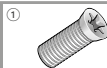
UNLU0603MOTR-ML



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2035	IN2504	IN2505	IN2530	IN7035			
UNLU0603MOTR	0,50/1,20	géométrie semi-positive									
UNLU0603MOTR-MM	0,50/1,00	géométrie positive									
UNLU0603MOTR-ML	0,40/0,80	géométrie pour l'Inconel et le titane									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



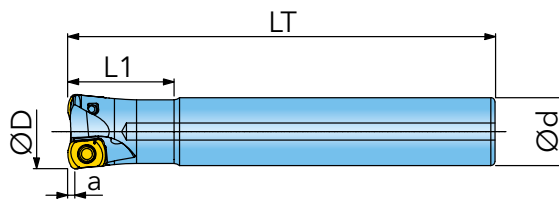
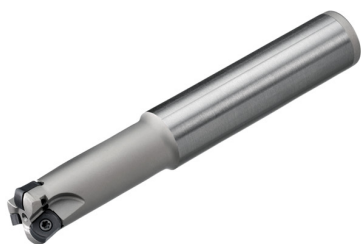
SM25-064-00 (1,1Nm)

TX08x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

DIPOSFEEED FRAISE GRANDE AVANCE 1TG1F...T/U

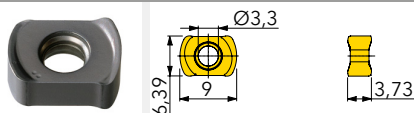
ATTACHEMENT DIN 1835 A



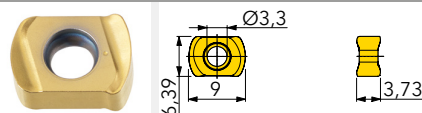
Désignation	D	d	LT	L1	a	Rp	Z			
1TG1F016030T3R00	16	16	100	30	1	1,6	2	2	✓	0,14
1TG1F020050T4R00	20	20	130	50	1	1,9	3	1,8	✓	0,26
1TG1F025060T5R00	25	25	140	60	1	1,9	4	1,3	✓	0,44
1TG1F030070U7R00	30	32	150	70	1	1,9	5	1	✓	0,76
1TG1F032070U7R01	32	32	150	70	1	1,9	6	1	✓	0,81
1TG1F032070U7R00	32	32	150	70	1	1,9	5	1	✓	0,81
1TG1F040090U7R00	40	32	150	40	1	1,9	6	0,8	✓	0,96

Rp = rayon programmé

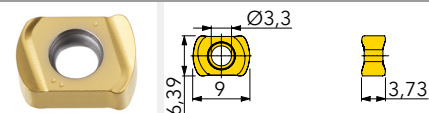
UNLU0603M0TR



UNLU0603M0TR-MM



UNLU0603M0TR-ML



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2035	IN2504	IN2505	IN2530	IN7035			
UNLU0603M0TR	0,50/1,20	géométrie semi-positive									
UNLU0603M0TR-MM	0,50/1,00	géométrie positive									
UNLU0603M0TR-ML	0,40/0,80	géométrie pour l'Inconel et le titane									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

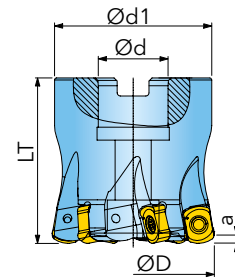


SM25-064-00 (1,1Nm) TX08x90-B

① = Vis de plaqueette ② = Embout Torx

DIPOSFEEED FRAISE GRANDE AVANCE TG1F

ATTACHEMENT DIN 8030



Désignation	D	d	d1	LT	a	Rp	Z			
TG1F032R00	32	16	30	40	1	1,9	5	1	✓	0,12
TG1F032R01	32	16	30	40	1	1,9	6	1	✓	0,11
TG1F040R00	40	22	38	40	1	1,9	6	0,8	✓	0,19
TG1F042R00	42	22	38	40	1	1,9	6	0,7	✓	0,25
TG1F050R00	50	22	45	50	1	1,9	7	0,6	✓	0,39
TG1F052R00	52	22	40	50	1	1,9	7	0,6	✓	0,37
TG1F063R00	63	22	48	50	1	1,9	8	0,5	✓	0,67
TG1F066R00	66	27	48	50	1	1,9	8	0,5	✓	0,69
TG1F080R00	80	27	60	50	1	1,9	9	0,4	✓	1,35
TG1F085R00	85	27	70	50	1	1,9	9	0,4	✓	1,40

Rp = rayon programmé

UNLU0603MOTR			UNLU0603MOTR-MM			UNLU0603MOTR-ML		
Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2035	IN2504	IN2505	IN2530	IN7035
UNLU0603MOTR	0,50/1,20	géométrie semi-positive						
UNLU0603MOTR-MM	0,50/1,00	géométrie positive						
UNLU0603MOTR-ML	0,40/0,80	géométrie pour l'Inconel et le titane						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

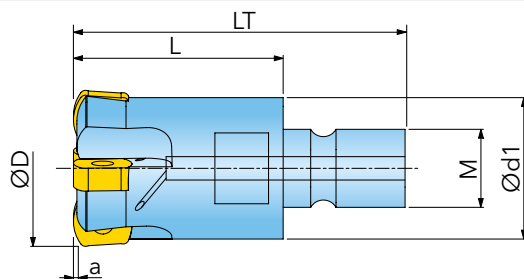


SM25-064-00 (1,1Nm) TX08x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

DIPOSFEEED FRAISE GRANDE AVANCE 1TG1G...X

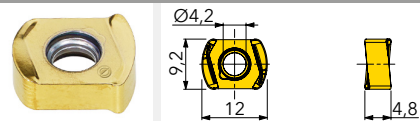
ATTACHEMENT FILETÉ



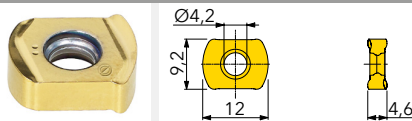
Désignation	D	d1	LT	L	a	Rp	M	Z			
1TG1G025035X7R00	25	21,0	57	35	1,5	2,5	M12	2	3	✓	0,22
1TG1G025035X7R01	25	21,0	57	35	1,5	2,5	M12	3	3	✓	0,10
1TG1G032043X8R00	32	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	3	2	✓	0,22
1TG1G032043X8R01	32	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	4	2	✓	0,22
1TG1G035043X8R01	35	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	3	1,5	✓	0,23
1TG1G035043X8R00	35	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	4	1,5	✓	0,24
1TG1G040043X8R01	40	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	4	1,3	✓	0,27
1TG1G040043X8R00	40	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	5	1,3	✓	0,28
1TG1G042043X8R00	42	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	5	1,1	✓	0,30

Rp = rayon programmé

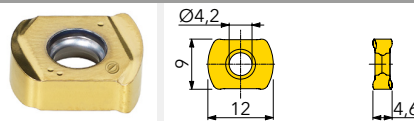
UNLU0904MOTR



UNLU0904MOTR-MM



UNLU0904MOTR-ML



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2035	IN2504	IN2505	IN2530	IN7035			
UNLU0904MOTR	0,80/2,00	géométrie semi-positive									
UNLU0904MOTR-MM	0,60/1,50	géométrie positive									
UNLU0904MOTR-ML	0,60/1,50	géométrie pour l'Inconel et le titane									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

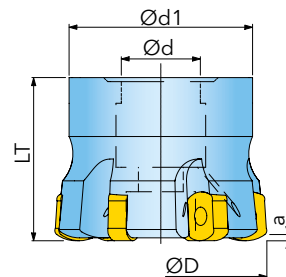


SM35-088-10 (3,0Nm) TX10x90-B

① = Vis de plaqueette ② = Embout Torx

DIPOSF_{FEED} FRAISE GRANDE AVANCE TG_G

ATTACHEMENT DIN 8030



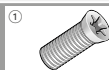
Désignation	D	d	d1	LT	a	Rp	Z			
TG2G050R00	50	22,0	45,0	50	1,5	2,5	6	1	✓	0,41
TG1G050R00	50	22,0	45,0	50	1,5	2,5	7	1	✓	0,42
TG2G052R00	52	22,0	45,0	40	1,5	2,5	6	1	✓	0,35
TG1G052R00	52	22,0	45,0	40	1,5	2,5	7	1	✓	0,36
TG2G063R00	63	22,0	47,0	50	1,5	2,5	6	0,8	✓	0,63
TG1G063R00	63	22,0	47,0	50	1,5	2,5	8	0,8	✓	0,62
TG2G066R00	66	27,0	58,0	50	1,5	2,5	5	0,8	✓	1,60
TG1G066R00	66	27,0	58,0	50	1,5	2,5	8	0,8	✓	0,78
TG2G080R00	80	27,0	70,0	50	1,5	2,5	8	0,8	✓	1,18
TG1G080R00	80	27,0	70,0	50	1,5	2,5	10	0,8	✓	1,20

Rp = rayon programmé

UNLU0904MOTR			UNLU0904MOTR-MM			UNLU0904MOTR-ML			Nuançe				
Désignation	fz(min/max)	Géométrie	IN2035	IN2504	IN2505	IN2530	IN7035						
UNLU0904MOTR	0,80/2,00	géométrie semi-positive											
UNLU0904MOTR-MM	0,60/1,50	géométrie positive											
UNLU0904MOTR-ML	0,60/1,50	géométrie pour l'Inconel et le titane											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



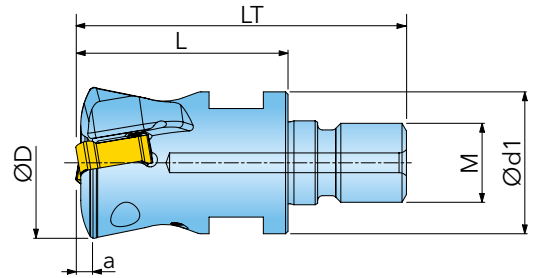
SM35-088-10 (3,0Nm)

TX10x90-B

① = Vis de plaquelette ② = Embout Torx

DIPOSFEEED FRAISE GRANDE AVANCE 1TG1J...X

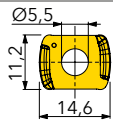
ATTACHEMENT FILETÉ



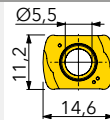
Désignation	D	d1	LT	L	a	Rp	M	Z		
1TG1J030043X8R00	30	29	67	43	2	3,0	M16	2	0,5	✓ 0,18
1TG1J032043X8R00	32	29	67	43	2	3,0	M16	2	0,5	✓ 0,19
1TG1J035043X8R00	35	29	67	43	2	3,0	M16	3	0,5	✓ 0,19
1TG1J040043X8R00	40	29	67	43	2	3,0	M16	3	0,5	✓ 0,21
1TG1J042043X8R00	42	29	67	43	2	3,0	M16	3	0,5	✓ 0,22

Rp = rayon programmé

UNLU1105MOTR



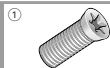
UNLU1105MOTR-ML



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2504	IN2505	IN2530				
UNLU1105MOTR	0,30/4,00	géométrie semi-positive								
UNLU1105MOTR-ML	0,30/4,00	géométrie positive								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



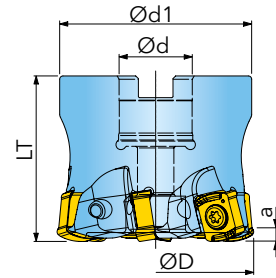
TS 50A1211/HG (6Nm)

TX10x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

DIPOSFEEED FRAISE GRANDE AVANCE TG_J

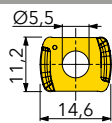
ATTACHEMENT DIN 8030



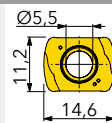
Désignation	D	d	d1	LT	a	Rp	Z			
TG2J050R00	50	22	45	40	2	3,0	4	0,50	✓	0,30
TG1J050R00	50	22	45	40	2	3,0	5	0,50	✓	0,30
TG1J052R00	52	22	45	40	2	3,0	5	0,45	✓	0,30
TG2J063R00	63	22	58	50	2	3,0	5	0,45	✓	0,70
TG1J063R00	63	22	58	50	2	3,0	6	0,45	✓	0,70
TG1J066R00	66	22	58	50	2	3,0	6	0,40	✓	0,80
TG2J080R00	80	27	70	60	2	3,0	6	0,35	✓	1,40
TG1J080R00	80	27	70	60	2	3,0	7	0,35	✓	1,40
TG2J100R00	100	32	85	60	2	3,0	6	0,30	✓	2,20
TG1J100R00	100	32	85	60	2	3,0	7	0,30	✓	2,20

RP = rayon programmé

UNLU1105M0TR



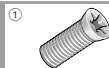
UNLU1105M0TR-ML



Désignation	fz(min/max)	Géométrie	Nuance	IN2504	IN2505	IN2530				
UNLU1105M0TR	0,30/4,00	géométrie semi-positive								
UNLU1105M0TR-ML	0,30/4,00	géométrie positive								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



TS 50A1211/HG (6Nm)

TX10x90-B

① = Vis de plaquette ② = Embout Torx

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

DIPOSFEEED