



**DIPOSITETRA™**  
PLAQUETTE MNHU06 À 4 ARÊTES

**PLAQUETTE DE 6 MM**

- Usinage d'épaulements avec un 90° parfait
- Fraisage performant et capacité élevée de ramping
- Plaque à 4 arêtes
- Vis de plaque résistante



## Présentation du produit

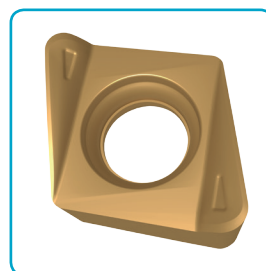
La nouvelle **plaquette à quatre arêtes MNHU06** est une alternative intéressante à notre plaquette à deux arêtes BOMT09 HiPos+. Les angles de ramping agressifs et les arêtes supplémentaires rendent ce concept d'outil très attrayant.

Tout comme pour la plaquette ENHU05, une grande vis a été utilisée pour cette plaquette de 6 mm afin d'offrir **une grande sécurité de process**.

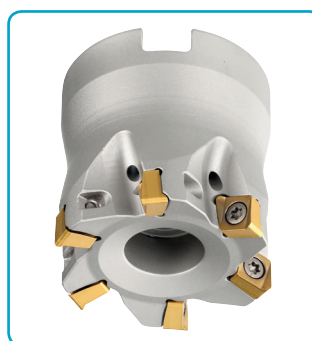
Il est intéressant de noter que les arêtes de coupe sont pivotées de 90 degrés par rapport à l'axe du trou.

Grâce à cela, les arêtes non utilisées des plaquettes sont protégées et elles ne subissent pas d'usure ni de dommages. Les quatre arêtes sont donc pleinement utilisables et ont la même durée de vie.

Les plaquettes MNHU06 peuvent équiper des fraises en bout (queue Weldon et accouplement fileté) et des fraises à surfacer pour épaulements avec attachement DIN 8030 dans la **plage de diamètres 16-63 mm**.



Fraises en bout



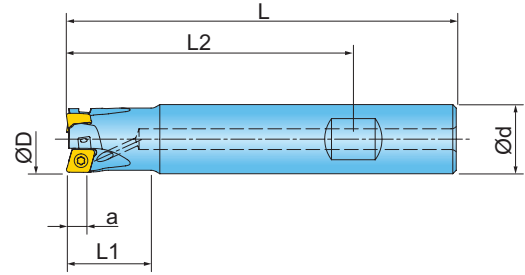
Fraises à surfacer pour épaulements

## Avantages

- Usinage d'épaulements avec un 90° parfait
- Fraisage performant et capacité élevée de ramping
- Plaquettes à 4 arêtes
- Vis de plaquette résistante

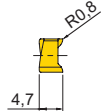
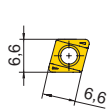
# DIPOSOTETRA™ FRAISE EN BOUT 1TJ1D...W

ATTACHEMENT DIN 1835 B

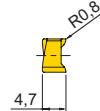
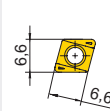


| Designation      | D  | d  | L   | L1 | L2   | a | Z |     |   |      |
|------------------|----|----|-----|----|------|---|---|-----|---|------|
| 1TJ1D016025W3R00 | 16 | 16 | 90  | 25 | 66,5 | 6 | 2 | 3,5 | ✓ | 0,11 |
| 1TJ1D020025W4R00 | 20 | 20 | 90  | 25 | 66,5 | 6 | 3 | 4,2 | ✓ | 0,18 |
| 1TJ1D025030W5R00 | 25 | 25 | 100 | 30 | 68,5 | 6 | 4 | 4,9 | ✓ | 0,31 |
| 1TJ1D032035W6R00 | 32 | 32 | 110 | 35 | 74,5 | 6 | 5 | 3,5 | ✓ | 0,59 |

MNHU060308R



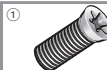
MNHU060308R-PH



| Designation    | fz(min/max) | Type                         | Nuançe | IN2035 | IN2505 | IN2510 | IN2530 |  |  |  |  |
|----------------|-------------|------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--|--|--|--|
|                |             |                              |        |        |        |        |        |  |  |  |  |
| MNHU060308R    | 0,07/0,15   | géométrie positive R0,8      |        |        |        |        |        |  |  |  |  |
| MNHU060308R-PH | 0,05/0,10   | géométrie très positive R0,8 |        |        |        |        |        |  |  |  |  |

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES

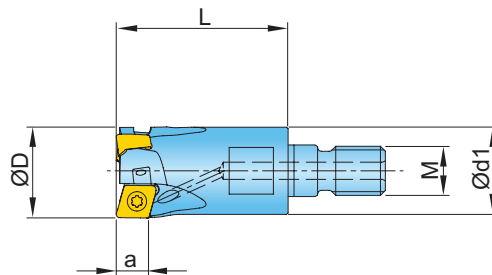


SM30-068-30 (2,0Nm) DS-T08S

① = Vis de plaquette ② = Clé

# DIPOSOTETRA™ FRAISE EN BOUT 1TJ1D...X

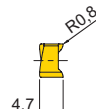
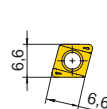
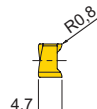
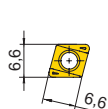
ATTACHEMENT FILETÉ



| Designation      | D  | d1 | L  | a | M   | Z |     |   |      |
|------------------|----|----|----|---|-----|---|-----|---|------|
| 1TJ1D016023X5R00 | 16 | 13 | 23 | 6 | M8  | 2 | 3,5 | ✓ | 0,02 |
| 1TJ1D020035X6R00 | 20 | 18 | 35 | 6 | M10 | 3 | 4,2 | ✓ | 0,06 |
| 1TJ1D025035X7R00 | 25 | 21 | 35 | 6 | M12 | 4 | 4,9 | ✓ | 0,09 |
| 1TJ1D032043X8R00 | 32 | 29 | 43 | 6 | M16 | 5 | 3,5 | ✓ | 0,21 |
| 1TJ1D040043X8R00 | 40 | 29 | 43 | 6 | M16 | 6 | 2,6 | ✓ | 0,25 |

MNHU060308R

MNHU060308R-PH



| Designation    | fz(min/max) | Type                         | Nuance | IN2035 | IN2505 | IN2510 | IN2530 |  |  |  |  |
|----------------|-------------|------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--|--|--|--|
| MNHU060308R    | 0,07/0,15   | géométrie positive R0,8      |        |        |        |        |        |  |  |  |  |
| MNHU060308R-PH | 0,05/0,10   | géométrie très positive R0,8 |        |        |        |        |        |  |  |  |  |

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

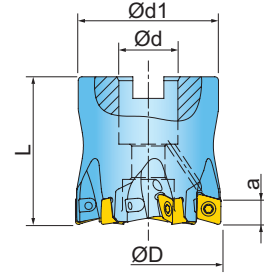
PIÈCES DÉTACHÉES



SM30-068-30 (2,0Nm) DS-T08S

① = Vis de plaquette ② = Clé

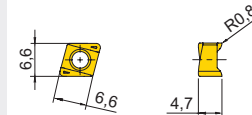
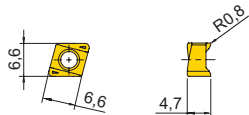
ATTACHEMENT DIN 8030



| Designation | D  | d  | d1 | L  | a | Z |     |   |      |
|-------------|----|----|----|----|---|---|-----|---|------|
| TJ1D032R00  | 32 | 16 | 30 | 32 | 6 | 5 | 3,5 | ✓ | 0,12 |
| TJ1D032R01  | 32 | 16 | 30 | 32 | 6 | 4 | 3,5 | ✓ | 0,09 |
| TJ1D040R00  | 40 | 16 | 38 | 40 | 6 | 6 | 2,6 | ✓ | 0,24 |
| TJ1D040R01  | 40 | 16 | 38 | 40 | 6 | 5 | 2,6 | ✓ | 0,24 |
| TJ1D050R00  | 50 | 22 | 45 | 40 | 6 | 7 | 2,0 | ✓ | 0,33 |
| TJ1D050R01  | 50 | 22 | 45 | 40 | 6 | 6 | 2,0 | ✓ | 0,33 |
| TJ1D063R00  | 63 | 22 | 47 | 40 | 6 | 8 | 1,5 | ✓ | 0,47 |
| TJ1D063R01  | 63 | 22 | 47 | 40 | 6 | 7 | 1,5 | ✓ | 0,48 |

MNHU060308R

MNHU060308R-PH



| Designation    | fz(min/max) | Type                         | Nuance | IN2035 | IN2505 | IN2510 | IN2530 |  |  |  |  |
|----------------|-------------|------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--|--|--|--|
| MNHU060308R    | 0,07/0,15   | géométrie positive R0,8      |        |        |        |        |        |  |  |  |  |
| MNHU060308R-PH | 0,05/0,10   | géométrie très positive R0,8 |        |        |        |        |        |  |  |  |  |

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



SM30-068-30 (2,0Nm) DS-T08S

① = Vis de plaquette ② = Clé

**Plaquettes et données**



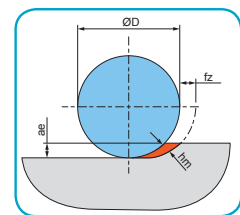
|                                |              |               |
|--------------------------------|--------------|---------------|
| Plaquette:                     | MNHU0603_R   | MNHU0603_R-PH |
| Épaisseur moyenne des copeaux: | hm = 0,07 mm | hm = 0,05 mm  |
| Profondeur de coupe maxi. :    | ap = 6 mm    | ap = 6 mm     |

**Conditions de coupe recommandées:**

| Matière                              | Vitesse de coupe Vc [m/min]                                     |         |                                                            |         | Avance à la dent fz [mm] |
|--------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|---------|------------------------------------------------------------|---------|--------------------------|
|                                      | 1er choix pour le fraisage à sec<br>carbure résistant à l'usure |         | 1er choix pour le fraisage sous<br>arrosage carbure tenace |         |                          |
| Aciers non alliés                    | IN2505                                                          | 250-290 | IN2530                                                     | 200-240 | 0,07-0,15                |
| Aciers alliés 800 N/mm <sup>2</sup>  | IN2505                                                          | 210-250 | IN2530                                                     | 160-200 | 0,07-0,10                |
| Aciers alliés 1100 N/mm <sup>2</sup> | IN2505                                                          | 160-180 | IN2530                                                     | 110-130 | 0,07                     |
| Aciers inoxydables                   | IN2505                                                          | 120-180 | IN2530                                                     | 80-130  | 0,05-0,10                |
| Fonte grise                          | IN2505                                                          | 180-250 | IN2530                                                     | 150-200 | 0,07-0,15                |
| Fonte nodulaire                      | IN2505                                                          | 140-210 | IN2530                                                     | 110-160 | 0,07-0,10                |
| Aluminium                            | -                                                               | -       | -                                                          | -       | -                        |
| Alliages réfractaires                | IN2505                                                          | 110-125 | IN2530                                                     | 60-80   | 0,05                     |
| Alliages de titane                   | IN2505                                                          | 40-50   | IN2530                                                     | 30-40   | 0,05                     |
| Matières dures < 54 HRC              | -                                                               | -       | -                                                          | -       | -                        |
| Matières dures < 63 HRC              | -                                                               | -       | -                                                          | -       | -                        |

**Indications pour l'usage**

- Moins l'usinabilité de la matière est bonne, plus l'engagement de l'outil doit être petit.
- Plus le diamètre de l'outil est petit, plus la vitesse de coupe peut être grande.
- Lorsque l'engagement de l'outil est inférieur à 1/3 de son diamètre, l'avance à la dent doit être calculée selon la formule suivante.



$$fz = hm \times \sqrt{\frac{D}{ae}}$$

**Informations générales:**

Vis de plaquette: **SM30-068-30**  
 Couple: **2,0 Nm**  
 Clé dynamométrique: **DTN020S avec un embout DS-T08TB**

Les résultats de l'usinage dépendent de nombreux facteurs ; les conditions de coupe recommandées ne sont qu'une indication générale. En cas de doute, n'hésitez pas à prendre contact avec votre partenaire Ingersoll.

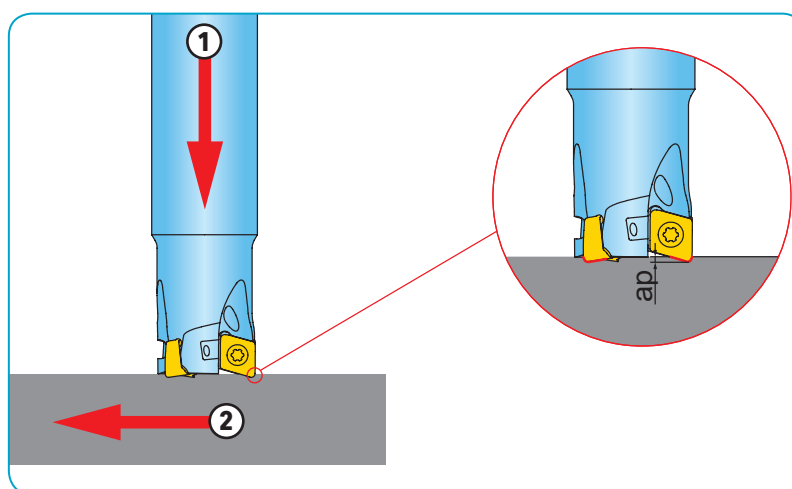
**Valeurs pour le ramping et l'interpolation circulaire:**

| Diamètre d'outil [mm] | Angle maxi. de ramping [°] | Diamètre d'alésage mini. [mm] | Ap/tr maxi. [mm] | Diamètre d'alésage maxi. [mm] | Ap/tr maxi. [mm] |
|-----------------------|----------------------------|-------------------------------|------------------|-------------------------------|------------------|
| 16                    | 3,5                        | 21,5                          | 0,8              | 32,0                          | 2,5              |
| 20                    | 4,2                        | 29,5                          | 1,8              | 40,0                          | 3,7              |
| 25                    | 4,9                        | 39,5                          | 3,1              | 50,0                          | 5,4              |
| 32                    | 3,5                        | 53,5                          | 3,3              | 64,0                          | 4,9              |
| 40                    | 2,6                        | 69,5                          | 3,4              | 80,0                          | 4,6              |
| 50                    | 2,0                        | 89,5                          | 3,5              | 100,0                         | 4,4              |
| 63                    | 1,5                        | 115,5                         | 3,5              | 126,0                         | 4,1              |

**Capacité de plongée:**

| Diamètre d'outil [mm] | max. ap* [mm] |
|-----------------------|---------------|
| 16                    | 0,7           |
| 20                    | 1,0           |
| 25                    | 1,5           |
| 32                    | 1,5           |
| 40                    | 1,5           |
| 50                    | 1,5           |
| 63                    | 1,5           |

\*Sur la base d'une plaquette avec R0,8





## Ingersoll Cutting Tools

Marketing & Technology

### Allemagne

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Allemagne

Tél.: +49 (0)2773-742-0

Fax: +49 (0)2773-742-812/814

E-Mail: [info@ingersoll-imc.de](mailto:info@ingersoll-imc.de)

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

### France

Ingersoll France

21, rue Galilée

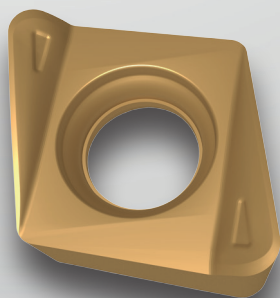
F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Tél.: +33 (0) 1 64 68 45 36

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

E-Mail: [info@ingersoll-imc.fr](mailto:info@ingersoll-imc.fr)

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



**DIPOSOTETRA™**