



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

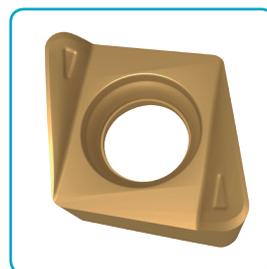
La nouvelle **plaquette à quatre arêtes MNHU06** est une alternative intéressante à notre plaquette à deux arêtes BOMT09 HiPos+. Les angles de ramping agressifs et les arêtes supplémentaires rendent ce concept d'outil très attrayant.

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**.

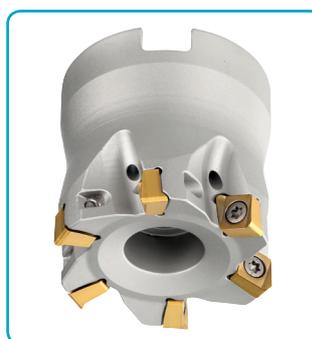
Il est intéressant de noter que les arêtes de coupe sont pivotées de 90 degrés par rapport à l'axe du trou.

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



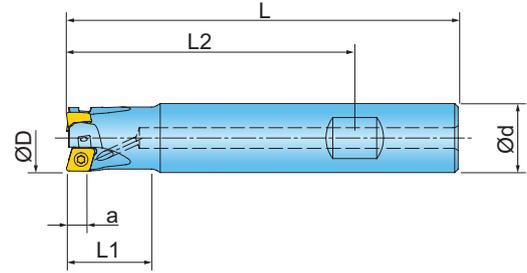
Fraises à surfacer pour épaulements

Avantages

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

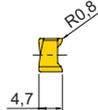
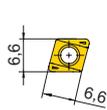
DIPOSOTETRA™ FRAISE EN BOUT 1TJ1D...W

ATTACHEMENT DIN 1835 B

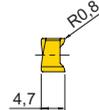
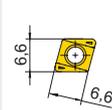


Designation	D	d	L	L1	L2	a	Z			
1TJ1D016025W3R00	16	16	90	25	66,5	6	2	3,5	✓	0,11
1TJ1D020025W4R00	20	20	90	25	66,5	6	3	4,2	✓	0,18
1TJ1D025030W5R00	25	25	100	30	68,5	6	4	4,9	✓	0,31
1TJ1D032035W6R00	32	32	110	35	74,5	6	5	3,5	✓	0,59

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

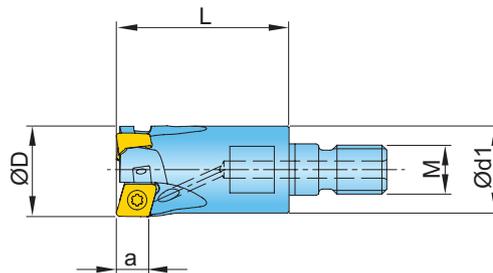


SM30-068-30 (2,0Nm) DS-T08S

① = Vis de plaquette ② = Clé

DIPOSOTETRA™ FRAISE EN BOUT 1TJ1D...X

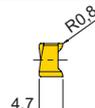
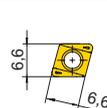
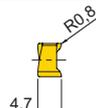
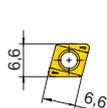
ATTACHEMENT FILETÉ



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

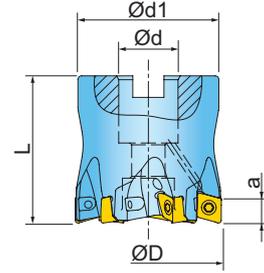
PIÈCES DÉTACHÉES



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

① = Vis de plaquette ② = Clé

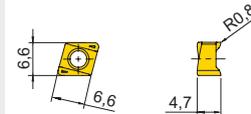
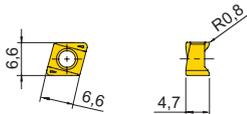
ATTACHEMENT DIN 8030



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



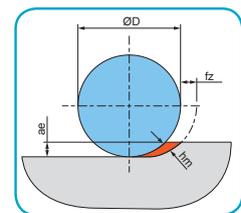
Plaquette:	MNHU0603_R	MNHU0603_R-PH
Épaisseur moyenne des copeaux:	hm = 0,07 mm	hm = 0,05 mm
Profondeur de coupe maxi. :	ap = 6 mm	ap = 6 mm

Conditions de coupe recommandées:

Matière	Vitesse de coupe Vc [m/min]				Avance à la dent fz [mm]
	1er choix pour le fraisage à sec carbure résistant à l'usure		1er choix pour le fraisage sous arrosage carbure tenace		
Aciers non alliés	IN2505	250-290	IN2530	200-240	0,07-0,15
Aciers alliés 800 N/mm ²	IN2505	210-250	IN2530	160-200	0,07-0,10
Aciers alliés 1100 N/mm ²	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.

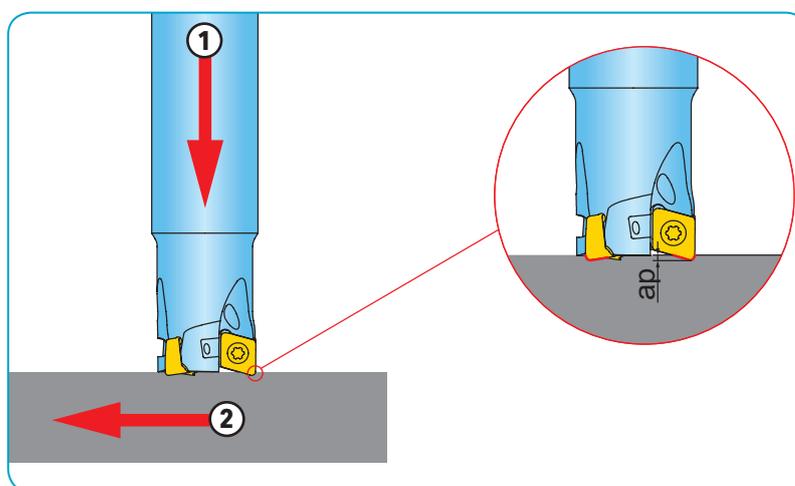
Valeurs pour le ramping et l'interpolation circulaire:

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

Internet: www.ingersoll-imc.de

France

Ingersoll France

21, rue Galilée

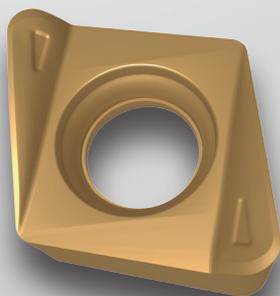
F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Tél.: +33 (0) 1 64 68 45 36

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

E-Mail: info@ingersoll-imc.fr

Internet: www.ingersoll-imc.fr



DIPOSOTETRA™