



SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

GOLDSPEED

HOCHVORSCHUBFRÄSER 15G1B

HOCHVORSCHUBFRÄSER 15G1B

- *Sehr weichschneidende Geometrie*
- *4-schneidige Wendeschneidplatte*
- *2 verschiedene WSP-Geometrien in je 3 verschiedenen HM-Sorten*
- *Einschraubfräser mit TopOn und TS-Anbindung*
- *Schaftfräser zylindrisch*
- *Werkzeug-Ø Bereich: Ø10/12/16/20/25 mm*



Produktübersicht

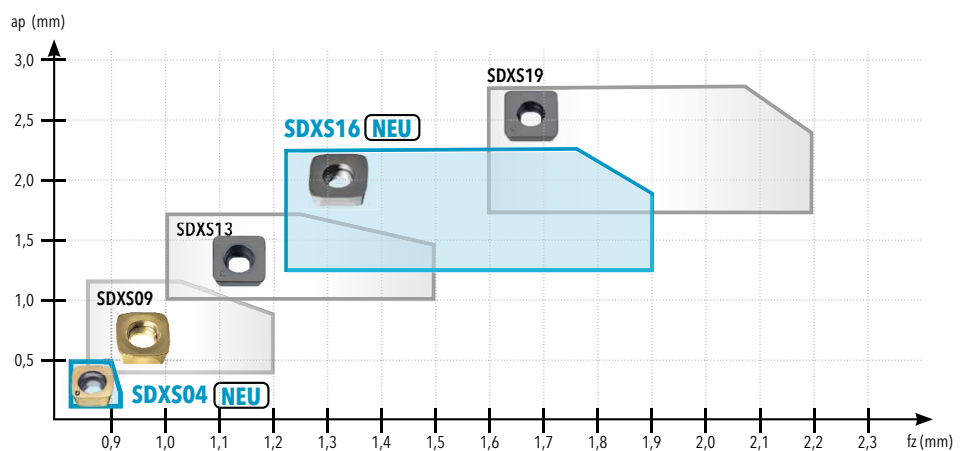
Neuer Hochvorschubfräser für die Schruppbearbeitung im Durchmesserbereich von Ø 10 – 25 mm.

Verschiedene Wendeschneidplattengeometrien für die Bearbeitung von Stahl, Guss und Materialien aus der Zerspanungsgruppe M (nichtrostender Stahl) sowie der Materialgruppe S (warmfeste Legierungen und Titanlegierungen), sowie das Hartfräsen bis 48 HRC.

Im Zuge der **SFeedUp** Produktvorstellungen ändert sich die Produktbeschreibung unserer gesamten Hochvorschubserie der quadratischen Wendeschneidplatten von **GoldQuadF** zu **GoldSFeed**. Die Erweiterungen der **GoldSFeed**-Hochvorschubwerkzeuge werden als Schaftwerkzeuge, Einschraubfräser mit metrischer Anbindung, sowie im Design unserer bewährten Ts-Anbindung angeboten.

Anwendungsbereich

Plan- und Konturfräsen im allgemeinen Maschinenbau, Werkzeug- und Formenbau und vor allem der Luft- und Raumfahrtindustrie.



Technische Merkmale

4-schneidige Wendeschneidplatte bei Schnitttiefen a_p bis 0,5 mm. Unterschiedliche Geometrien für stabile und instabile Verhältnisse. Neutrale und positive Geometrien in je 3 verschiedenen HM-Sorten für die unterschiedlichsten Anwendungen ermöglichen max. Zerspanvolumen auch bei schwierigen Anwendungsfällen. Ø10 mit $Z=2$ bis Ø25 mit $Z=6$ als eng geteilte Werkzeuge für hochproduktive Bearbeitung.

Die Bearbeitung von 90° Schultern kann aufgrund der am Schneid-Ø 90° anliegenden Nebenschneide problemlos durchgeführt werden. Entgegen der Baureihe mit der 13'er und 19'er WSP wird in dieser neuen 04'er Baureihe der Effektiv-Ø auch bei Wechsel von neutraler zu positiver Schneide beibehalten. Somit ist der Nominal-Ø auch der effektive Durchmesser für die Programmierung. Der Programmierradius beträgt R0,9 mm.

Empfohlene Schnittwerte können dem Handbuch für Schnittwerte für Fräs- und Bohrwerkzeuge entnommen werden.

Vorteile

- Weichschneidende, axial positive Einbaulage
- Schnitttiefen bis zu 0,5 mm
- 4-schneidige Wendeschneidplatte
- 2 verschiedene WSP-Geometrien in je 3 verschiedenen HM-Sorten
- Schaftfräser zylindrisch / TopOn Einschraubfräser / Einschraubfräser mit Ts-Anbindung
- Werkzeug-Ø10 mit $Z=2$ bis Ø25 mit $Z=6$
- Keine Durchmesser-Änderungen bei Einsatz unterschiedlicher WSP Geometrien
- Schutzschneide für 90° Schulterbearbeitungen

SDXS04



Wendeschneidplatte:	SDXS0402MPR-MR1	SDXS0402MPR-MM
empf. Schnitttiefe:	ap = 0,5 mm	ap = 0,5 mm
Zerspanungsgruppe:	P / K / H	P / M / S

Empfohlene Schnittwerte:

ISO	Material	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]				Vorschub pro Zahn fz [mm]
		1. Wahl Trockenbearbeitung bzw. verschleißfestes Hartmetall		1. Wahl Nassbearbeitung bzw. zähes Hartmetall		
P	unlegierter Stahl	IN2505	160 - 220	IN2530	130 - 180	0,4 - 0,9
	legierter Stahl 800 N/mm ²	IN2505	140 - 200	IN2530	110 - 160	0,4 - 0,8
	legierter Stahl 1100 N/mm ²	IN2505	120 - 180	IN2530	100 - 150	0,4 - 0,7
M	nichtrostender Stahl	IN2530	90 - 150	IN2530	80 - 130	0,4 - 0,7
K	Grauguss	IN2505	160 - 250	IN2530	140 - 200	0,4 - 0,9
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2505	140 - 200	IN2530	120 - 170	0,4 - 0,8
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Warmfeste Legierungen	IN2530	50 - 80	IN2530	50 - 70	0,4 - 0,6
	Titanlegierungen	-	-	IN2530	30 - 40	0,3 - 0,5
H	Hartbearbeitung < 48 HRC	IN2505	60 - 100	-	-	0,2 - 0,5
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-	-	-	-

Tipp:

- Je schlechter die Zerspanbarkeit des Werkstoffs, desto geringer sollte die Eingriffsbreite gewählt werden.
- Je kleiner der Werkzeugdurchmesser, desto höhere Schnittgeschwindigkeiten können gewählt werden.
- Der Anfahranschub sollte um 30% reduziert werden.
- 4-schneidige Wendeschneidplatte
- Programmierradius R0,9

Tauchwerte und Angaben zum Bohrzirkularfräsen:

Werkzeug- durchmesser [mm]	max. Tauchwinkel [°]	min. Bohrungs-Ø [mm]	max. ap/U [mm]	max. Bohrungs-Ø [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

Allgemeine Informationen:

Spannschraube:

Durchmesser Ø 10 - 12: **SM18-033-00**

Durchmesser Ø 16 - 25: **SM18-041-00**

Drehmoment: **0,5 Nm**

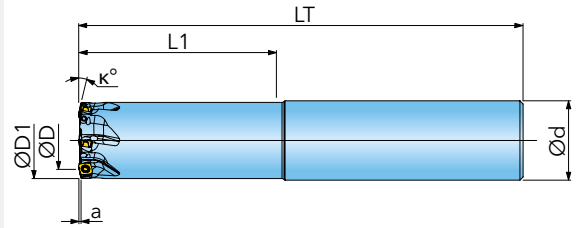
Drehmoment: **0,5 Nm**

Drehmomentschlüssel: **DTN005S mit Klinge DS-TP06TB**

Drehmomentschlüssel: **DTN005S mit Klinge DS-TP06TB**

GOLDFEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 15G1B...T

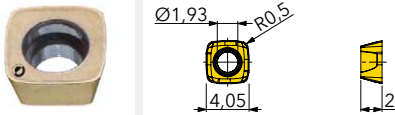
AUFNAHME NACH DIN 1835 A



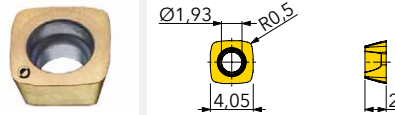
Artikel-Nr.	D	D1	d	LT	L1	κ	a	Rp	Z	IK	kg
15G1B010030T1R00	3,6	10	10	80	30	12	0,5	1	2	✓	0,042
15G1B012030T2R00	5,6	12	12	80	30	12	0,5	1	3	✓	0,059
15G1B016040T3R00	9,6	16	16	100	40	12	0,5	1	4	✓	0,134
15G1B020050T4R00	13,6	20	20	130	50	12	0,5	1	5	✓	0,279
15G1B025060T5R00	18,6	25	25	140	60	12	0,5	1	6	✓	0,487

Rp = Programmierradius

SDXS0402MPR-MM



SDXS0402MPR-MR1



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN2530					
SDXS0402MPR-MM	0,50/0,80	positive Geometrie, konvex		●	●					
SDXS0402MPR-MR1	0,50/0,80	neutrale Geometrie, konvex		●	●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



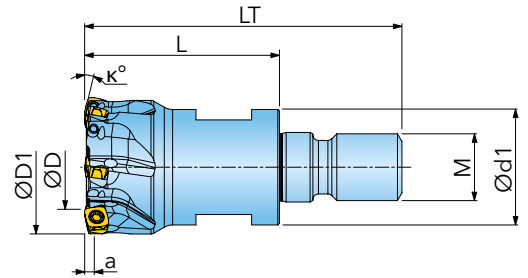
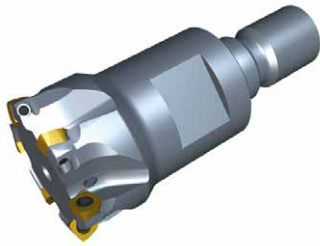
Durchmesserbereich

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

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

GOLDSPEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 15G1B...X

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS



Artikel-Nr.	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 = Programmerradius

SDXS0402MPR-MM		SDXS0402MPR-MR1										
Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN2530							
SDXS0402MPR-MM	0,50/0,80	positive Geometrie, konvex										
SDXS0402MPR-MR1	0,50/0,80	neutrale Geometrie, konvex										

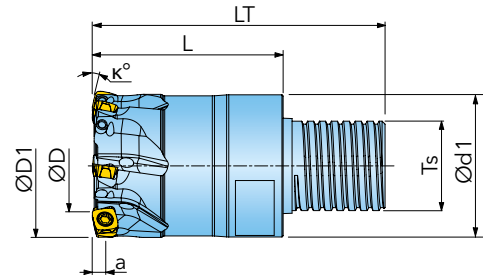
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

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

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

GOLDFEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 15G1B...

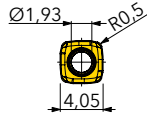
FÜR WECHSELKOPFSYSTEM



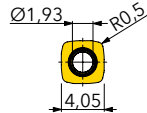
Artikel-Nr.	D	D1	d1	LT	L	κ	a	Rp	Ts	Z	IK	kg
15G1B010016T6R00	3,6	10	9,7	22,65	16	12	0,5	1	T6	2	✓	0,008
15G1B012017T8R00	5,6	12	11,5	25	17	12	0,5	1	T8	3	✓	0,012
15G1B016019TRR00	9,6	16	15,2	30,8	19	12	0,5	1	T10	4	✓	0,026
15G1B020022TSR00	13,6	20	18,3	35,8	22	12	0,5	1	T12	5	✓	0,048
15G1B025032TUR00	18,6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

Rp = Programmierradius

SDXS0402MPR-MM



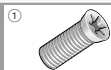
SDXS0402MPR-MR1



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN2530						
SDXS0402MPR-MM	0,50/0,80	positive Geometrie, konvex		●●	●●						
SDXS0402MPR-MR1	0,50/0,80	neutrale Geometrie, konvex		●●	●●						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



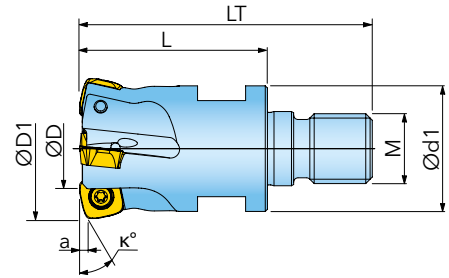
Durchmesserbereich

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

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

GOLDFEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 15G1F...X

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS



Artikel-Nr.	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 = Programmerradius

SDXS0904MPR-MR	SDXS0904MPR-MRH	SDXS0904MPR-MR1

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN2530	IN4005	IN4030	IN4035	IN7035
SDXS0904MPR-MR	0,50/1,50	neutrale Geometrie, konvex, gefast								
SDXS0904MPR-MRH	0,50/1,50	neutrale Geometrie, konvex, gefast								
SDXS0904MPR-MR1	0,50/1,50	neutrale Geometrie, konvex, scharf								
SDXS0904MPR-MM	0,50/1,50	positive Geometrie, konvex, gefast								

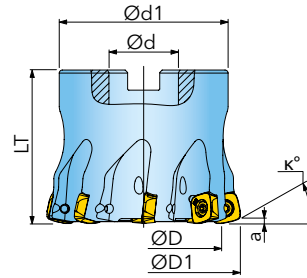
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

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

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

GOLDFEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 5G_F

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	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 = Programmierradius

¹⁾enge Teilung



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität								
				IN2504	IN2505	IN2530	IN4005	IN4030	IN4035	IN7035	
SDXS0904MPR-MR	0,50/1,50	neutrale Geometrie, konvex, gefast									
SDXS0904MPR-MRH	0,50/1,50	neutrale Geometrie, konvex, gefast									
SDXS0904MPR-MR1	0,50/1,50	neutrale Geometrie, konvex, scharf									
SDXS0904MPR-MM	0,50/1,50	positive Geometrie, konvex, gefast									

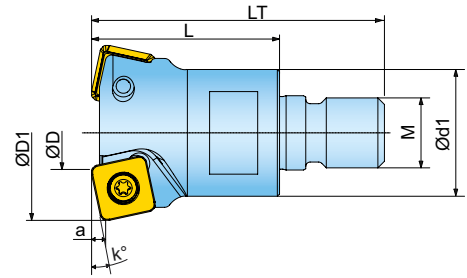
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

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

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

GOLDSPEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 15M1P...X

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS



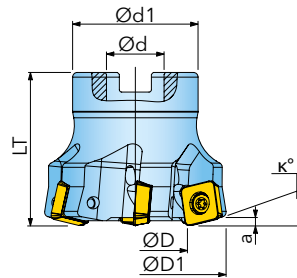
Artikel-Nr.	D	D1	d1	LT	L	κ	a	M	Z			
15M1P032043X8R00	11	32	29	67	43	12	2	M16	2	10	✓	0,17
15M1P035043X8R00	14	35	29	67	43	12	2	M16	2	8	✓	0,17
15M1P040043X8R00	19	40	29	67	43	12	2	M16	3	5	✓	0,19
15M1P042043X8R00	21	42	29	67	43	12	2	M16	3	5	✓	0,20
15M1P032043X8R01 ¹⁾	11	32	29	67	43	12	2	M16	2	10	✓	0,17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

* fz-Werte / Programmerradien siehe Handbuch Schnittwerte für Fräs- und Bohrwerkzeuge

¹⁾ bei Verwendung *MPR-WSP Geometrie eff. Durchmesser (D1)

GOLDFEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 5M_P

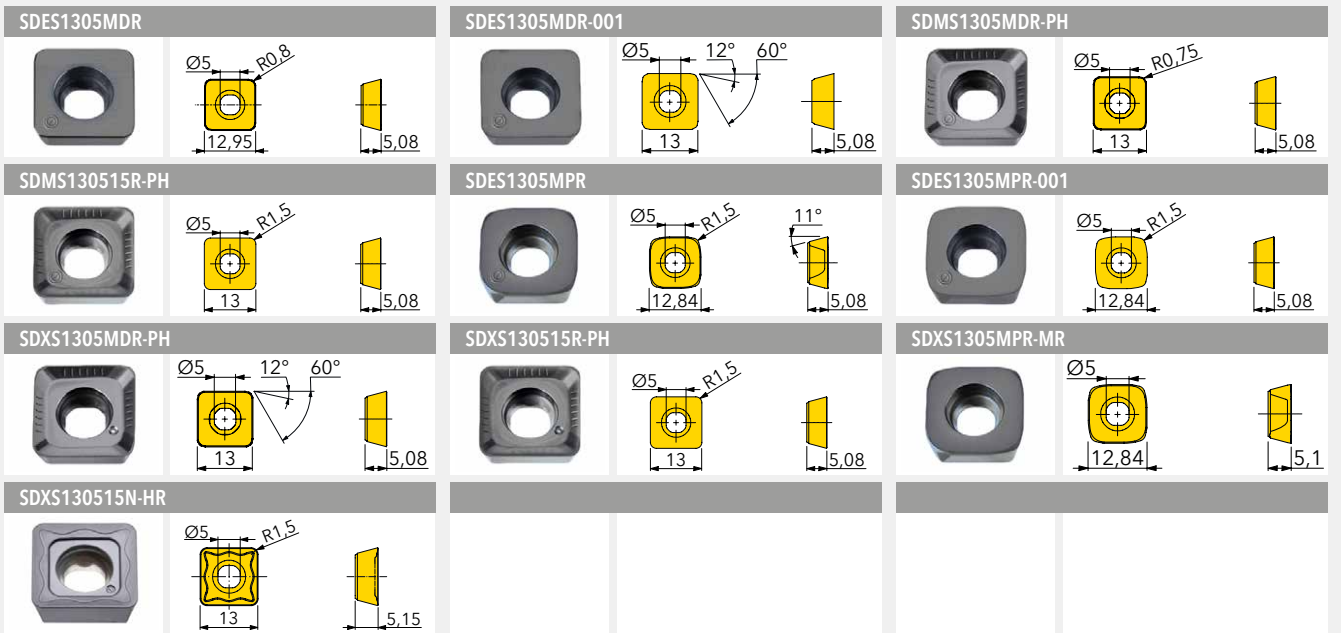
AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	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

* fz-Werte / Programmierradien siehe Handbuch Schnittwerte für Fräs- und Bohrwerkzeuge

¹⁾ enge Teilung; ²⁾ bei Verwendung *MPR-WSP Geometrie eff. Durchmesser (D1)



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2035	IN2504	IN2505	IN4005	IN4030	IN4035
SDES1305MDR	*/*	neutrale Geometrie, gefast				●			
SDES1305MDR-001	*/*	neutrale Geometrie, scharf				●			
SDMS1305MDR-PH	*/*	positive Geometrie, gefast				●	●	●	●
SDMS130515R-PH	*/*	positive Geometrie, gefast R1,5				●		●	●
SDES1305MPR	*/*	neutrale Geometrie, konvex, gefast				●	●		●
SDES1305MPR-001	*/*	neutrale Geometrie, konvex, scharf				●	●	●	●
SDXS1305MDR-PH	*/*	positive Geometrie, gefast						●	●
SDXS130515R-PH	*/*	positive Geometrie, gefast R1,5						●	●
SDXS1305MPR-MR	*/*	neutrale Geometrie, konvex, gefast			●		●	●	
SDXS130515N-HR	*/*	positive Titan-Geometrie, gefast R1,5		●					

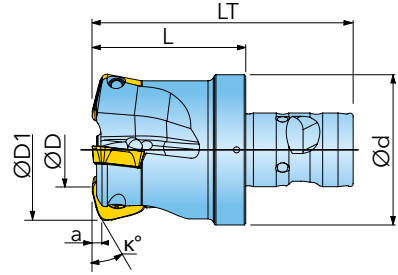
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR	① 	② 
	SM40-100-RO (4,5Nm)	TX15x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

GOLDFEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 15G1Q...Z

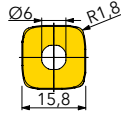
MODULARE INNOFIT AUFNAHME



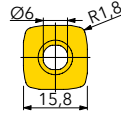
Artikel-Nr.	D	D1	d	LT	L	κ	a	Rp	MOD	Z			
15G1Q050050Z4R00	28,2	50	49	85	50	12	2,5	4,2	40	3	5.2	✓	0,55
15G1Q050050Z4R01	28,2	50	49	85	50	12	2,5	4,2	40	4	5.2	✓	0,54
15G1Q052050Z4R00	30,2	52	49	85	50	12	2,5	4,2	40	3	4.9	✓	0,59
15G1Q052050Z4R01	30,2	52	49	85	50	12	2,5	4,2	40	4	4.9	✓	0,57

Rp = Programmerradius

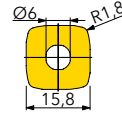
SDXS1605MPR-MR



SDXS1605MPR-MR1



SDXS1605MPR-MM



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	Material				Other					
				IN2505	IN2530	IN4035	IN7035						
SDXS1605MPR-MR	0,70/2,00	neutrale Geometrie, konvex, gefast											
SDXS1605MPR-MR1	0,70/2,00	neutrale Geometrie, konvex, scharf											
SDXS1605MPR-MM	0,70/2,00	positive Geometrie, konvex, gefast											

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

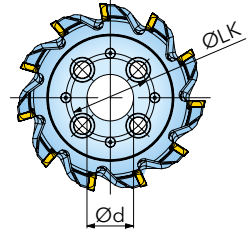
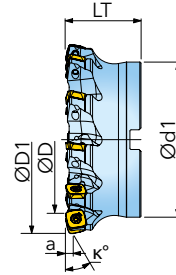


SM50-130-RO (6,0Nm) TX20x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

GOLDSPEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 5G_Q

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	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 = Programmerradius

SDXS1605MPR-MR			SDXS1605MPR-MR1			SDXS1605MPR-MM		
Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN2530	IN4035	IN7035	
SDXS1605MPR-MR	0,70/2,00	neutrale Geometrie, konvex, gefast						
SDXS1605MPR-MR1	0,70/2,00	neutrale Geometrie, konvex, scharf						
SDXS1605MPR-MM	0,70/2,00	positive Geometrie, konvex, gefast						

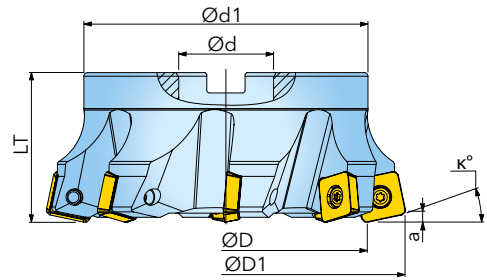
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

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

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

GOLDFEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 5G_M

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	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

* fz-Werte / Programmerradien siehe Handbuch Schnittwerte für Fräs- und Bohrwerkzeuge

¹⁾enge Teilung; ²⁾bei Verwendung *MPR-WSP Geometrie eff. Durchmesser (D1)

SDES1906MDR			SDMS1906MDR-PH			SDMS190620R-PH					
SDXS1906MPR-MR			SDES1906MPR-001								
Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN4005	IN4030	IN4035				
SDES1906MDR	*/*	neutrale Geometrie, gefast		●							
SDMS1906MDR-PH	*/*	positive Geometrie, gefast		●	●	●	●				
SDMS190620R-PH	*/*	positive Geometrie, gefast R2		●	●	●	●				
SDXS1906MPR-MR	*/*	neutrale Geometrie, konvex, gefast		●	●	●	●				
SDES1906MPR-001	*/*	neutrale Geometrie, konvex, scharf		●	●	●	●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR	①	②
	SM60-135-R0 (8,0Nm)	DS-T25S

① = Spannschraube ② = Schraubendreher

Ingersoll Cutting Tools

Marketing- & Technologie-Standorte

Deutschland

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25
35708 Haiger, Germany
Telefon: +49 2773 742-0
Telefax: +49 2773 742-812
E-Mail: info@ingersoll-imc.de
Internet: www.ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17
71665 Vaihingen-Horrheim, Germany
Telefon: +49 7042 8316-0
Telefax: +49 7042 8316-26
E-Mail: horrheim@ingersoll-imc.de

USA

Ingersoll Cutting Tools

845 S. Lyford Road
Rockford, Illinois 61108-2749, USA
Telefon: +1-815-387-6600
Telefax: +1-815-387-6968
E-Mail: info@ingersoll-imc.com
Internet: www.ingersoll-imc.com

France

Ingersoll France

22, rue Albert Einstein
F-77420 CHAMPS-sur-MARNE
Telefon: +33 164684536
Telefax: +33 164684524
E-Mail: info@ingersoll-imc.fr
Internet: www.ingersoll-imc.fr



www.ingersoll-imc.de

GOLDSFEED