



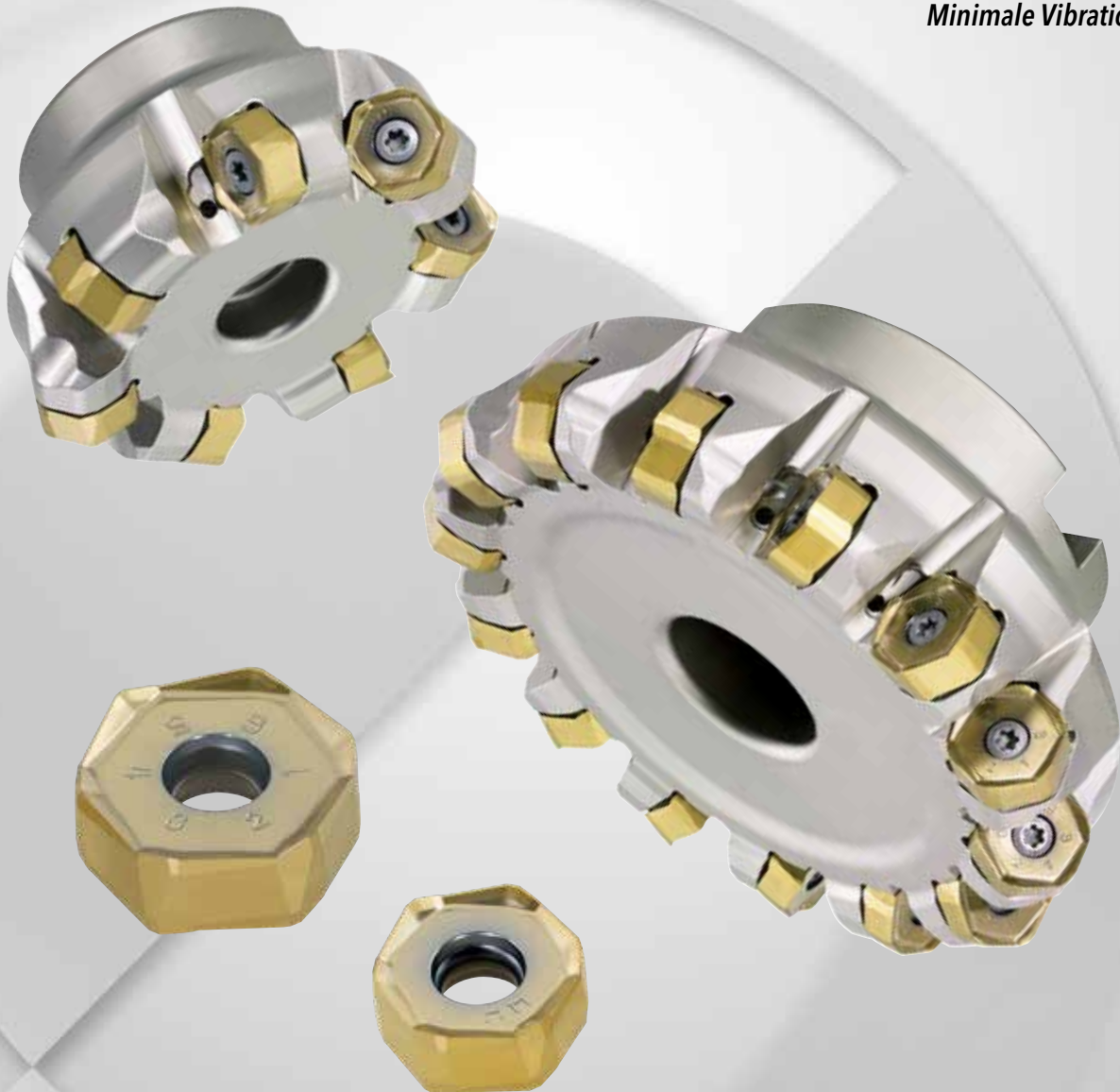
**SPEEDUP**  
HIGH SPEED & FEED

**DIPOSHEXA**

45° PLANFRÄSER DN\_H/G  
MIT 12-SCHNEIDIGER WENDESCHNEIDPLATTE

## HOCHPRODUKTIVE 45° PLANFRÄSERSERIE MIT WIRTSCHAFTLICHEN 12-SCHNEIDIGEN PLATTEN

- *Max. Produktivität und Zuverlässigkeit bei hohen Vorschüben*
- *Höchste Steifigkeit des Fräskörpers und optimierte Schneidkanten*
- *Weicher Schnitt und exzellente Spanabfuhr*
- *Minimale Vibrationen*



## Produktübersicht

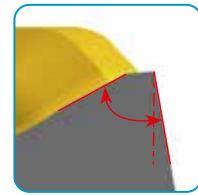
Neuer Ingersoll-Planfräser mit 45° Einstellwinkel und wirtschaftlichen, 2-seitigen Wendeschneidplatten mit 12 Schneiden zur Steigerung der Produktivität bei der schweren Bearbeitung und beim Schruppen.

Die DiPosHexa-Serie bietet eine hohe Zuverlässigkeit und Produktivität beim Fräsen mit hohen Vorschüben durch Wendeschneidplatten mit verstärkten Schneidkanten und dem optimierten Fräserkonzept (semi-tangentiale Positionierung).

Der hohe radial geneigte Einstellwinkel sorgt für eine hervorragende Spanabfuhr und minimiert Vibrationen durch die höhere Steifigkeit des Fräskörpers. Dies führt zu einer erheblichen Produktivitätssteigerung beim Planfräsen in Stahl und Gusseisen.

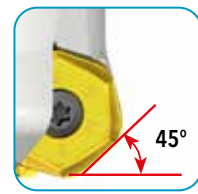
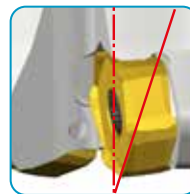
## Technische Merkmale & Vorteile der Wendeschneidplatten

- Verbesserte Schneidkanten für große Stabilität bei hohen Vorschüben.
- Durch den schrägen Plattensitz und die geneigten Schrauben wird eine äußerst stabile Klemmung erzielt.
- Besondere, helixförmige Schneidkanten für weichen Schnitt
- 2-seitige Wendeschneidplatte mit 12 Schneidkanten

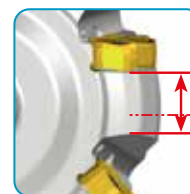


## Technische Merkmale & Vorteile der Fräser

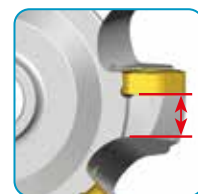
- Durch die besonders geneigte radiale Anordnung der Wendeschneidplatten wird ein weicher Schnitt und exzellente Spanabfuhr erzielt.



- Maximierte Steifigkeit des Fräskörpers:  
Bei gleicher Plattengröße stabilere Zähne.

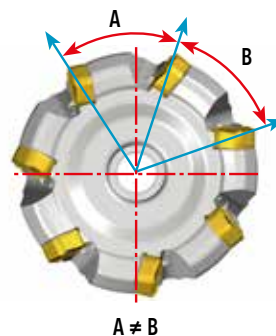


DiPosHexa



bisher

- Geneigte Schraubenklemmung für eine robuste Klemmung
- Hoher Neigungswinkel und schräge Schraubenklemmung bedeuten eine engere Teilung des Fräasers

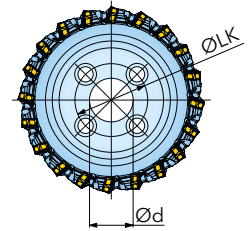
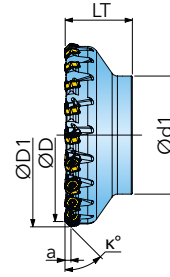


A ≠ B



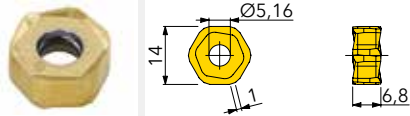
# DIPOSH<sub>H</sub>EXA PLANFRÄSER HN\_D

AUFNAHME NACH DIN 8030

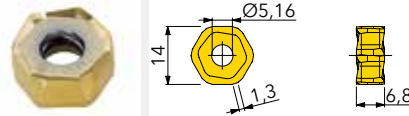


Artikel-Nr.	D	D1	d	d1	LT	LK	κ	a	Z	IK	kg
HN6D040R00	40	50,9	16	38	40	-	45	3	4	✓	0,33
HN6D050R00	50	60,9	22	45	40	-	45	3	4	✓	0,45
HN5D050R00	50	60,9	22	45	40	-	45	3	6	✓	0,49
HN6D063R00	63	73,9	22	47	40	-	45	3	5	✓	0,64
HN5D063R00	63	73,9	22	47	40	-	45	3	7	✓	0,70
HN6D080R00	80	90,9	27	70	50	-	45	3	6	✓	1,46
HN5D080R00	80	90,9	27	70	50	-	45	3	10	✓	1,57
HN6D100R00	100	110,9	32	85	55	-	45	3	7	✓	2,50
HN5D100R00	100	110,9	32	85	55	-	45	3	12	✓	2,65
HN6D125R00	125	135,9	40	85	63	-	45	3	10	✓	3,94
HN5D125R00	125	135,9	40	85	63	-	45	3	16	✓	4,03

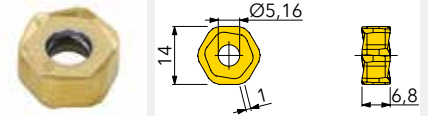
## HNGU0605ANTR-M



## HNGU0605ANTR-MM



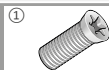
## HNGU0605ANTR-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN2510	IN2530	IN6537				
HNGU0605ANTR-M	0,20/0,35	positive Geometrie		●			●				
HNGU0605ANTR-MM	0,15/0,30	hoch-positive Geometrie		●	●						
HNGU0605ANTR-ML	0,08/0,30	scharfe, hoch-positive Geometrie		●		●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

## ZUBEHÖR



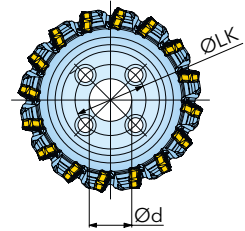
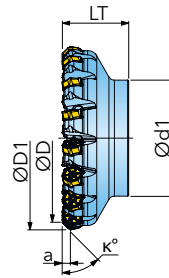
SM40-100-R0 (4,5Nm)

TX15x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

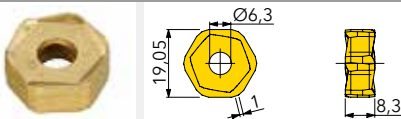
# DIPOSH<sub>HEXA</sub> PLANFRÄSER HN\_G

AUFNAHME NACH DIN 8030

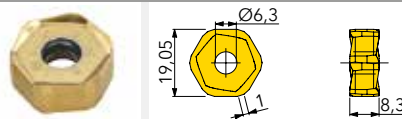


Artikel-Nr.	D	D1	d	d1	LT	LK	κ	a	Z		
HN6G063R00	63	77,5	22	47	50	-	45	5	5	✓	0,85
HN5G063R00	63	77,5	22	47	50	-	45	5	7	✓	0,92
HN6G080R00	80	94,5	27	70	50	-	45	5	6	✓	1,45
HN5G080R00	80	94,5	27	70	50	-	45	5	9	✓	1,61
HN6G100R00	100	114,5	32	85	50	-	45	5	7	✓	2,51
HN5G100R00	100	114,5	32	85	50	-	45	5	11	✓	2,70
HN6G125R00	125	139,5	40	85	63	-	45	5	8	✓	4,02
HN5G125R00	125	139,5	40	85	63	-	45	5	14	✓	4,23

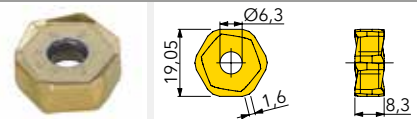
## HNGU1007ANTR-HR



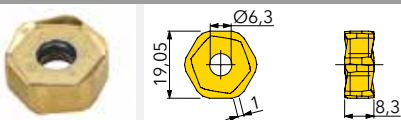
## HNGU1007ANTR-M



## HNGU1007ANTR-MM



## HNGU1007ANR-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN2510	IN2530	IN6537				
HNGU1007ANTR-HR	0,30/0,60	Schrupp-Geometrie									
HNGU1007ANTR-M	0,25/0,40	positive Geometrie									
HNGU1007ANTR-MM	0,20/0,35	hoch-positive Geometrie									
HNGU1007ANR-ML	0,08/0,35	scharfe, hoch-positive Geometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

## ZUBEHÖR



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

① = Spannschraube ② = Torx-Bit



Wendeschneidplatte:	HNGU0605ANTR-M	HNGU0605ANTR-MM
mittlere Spanungsdicke:	hm = 0,15 mm	hm = 0,20 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 3,0 mm	ap = 3,0 mm

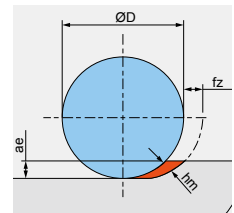
### Empfohlene Schnittwerte:

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	250 - 290	IN6537	200 - 240	0,15 - 0,35
	legierter Stahl 800 N/mm <sup>2</sup>	IN2505	210 - 250	IN6537	160 - 200	0,15 - 0,20
	legierter Stahl 1100 N/mm <sup>2</sup>	IN2505	160 - 180	IN6537	110 - 130	0,15
M	nichtrostender Stahl	IN2505	120 - 180	IN6537	80 - 130	0,15 - 0,20
K	Grauguss	IN2510	180 - 250	IN6537	150 - 200	0,15 - 0,35
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2510	140 - 210	IN6537	110 - 160	0,15 - 0,20
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Warmfeste Legierungen	IN2505	110 - 125	IN6537	60 - 80	0,15
	Titanlegierungen	IN2505	40 - 50	IN6537	30 - 40	0,15
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	-	-	-	-	-
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-	-	-	-

### Tipps:

- Je schlechter die Zerspanbarkeit des Werkstoffs, desto geringer sollte die Eingriffsbreite gewählt werden.
- Je kleiner der Werkzeugdurchmesser, desto höhere Schnittgeschwindigkeiten können gewählt werden.
- Bei Eingriffsbreiten von weniger als 1/3 des Werkzeugdurchmessers sollte der Vorschub pro Zahn mit Hilfe folgender Formel berechnet werden:

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



### Allgemeine Informationen:

Spannschraube: **SM40-100-R0**

Drehmoment: **4,5 Nm**

Drehmomentschlüssel: **DTN045F mit Klinge DS-T15B1**



Wendeschneidplatte:	HNGU1007ANTR-M	HNGU1007ANTR-MM	HNGU1007ANTR-HR
mittlere Spanungsdicke:	hm = 0,20 mm	hm = 0,30 mm	hm = 0,45 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 5,0 mm	ap = 5,0 mm	ap = 5,0 mm

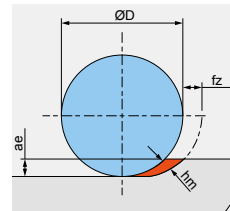
## Empfohlene Schnittwerte:

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	250 - 290	IN6537	200 - 240	0,20 - 0,30
	legierter Stahl 800 N/mm <sup>2</sup>	IN2505	210 - 250	IN6537	160 - 200	0,20 - 0,25
	legierter Stahl 1100 N/mm <sup>2</sup>	IN2505	160 - 180	IN6537	110 - 130	0,20
M	nichtrostender Stahl	IN2505	120 - 180	IN6537	80 - 130	0,20 - 0,25
K	Grauguss	IN6510	180 - 250	IN2010	150 - 200	0,20 - 0,70
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2510	140 - 210	IN2010	110 - 160	0,20 - 0,45
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Warmfeste Legierungen	IN2505	110 - 125	IN6537	60 - 80	0,20
	Titanlegierungen	IN2505	40 - 50	IN6537	30 - 40	0,20
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	-	-	-	-	-
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-	-	-	-

## Tipps:

- Je schlechter die Zerspanbarkeit des Werkstoffs, desto geringer sollte die Eingriffsbreite gewählt werden.
- Je kleiner der Werkzeugdurchmesser, desto höhere Schnittgeschwindigkeiten können gewählt werden.
- Bei Eingriffsbreiten von weniger als 1/3 des Werkzeugdurchmessers sollte der Vorschub pro Zahn mit Hilfe folgender Formel berechnet werden:

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



## Allgemeine Informationen:

Spannschraube: **SM50-130-R0**

Drehmoment: **6,0 Nm**

Drehmomentschlüssel: **DTNV00S mit Klinge DS-T20TB**