



WINSFEED

MAXSFEED

EXTRA KLEINE CGM101 / CGX101
WENDESCHNEIDPLATTEN UND SCHAFTFRÄSER

HOCHPRODUKTIVE 90° ECKFRÄSER MIT STABILER TANGENTIALER WENDESCHNEIDPLATTE

- *Stabile, tangentiale Wendeschneidplatte mit 4 Schneiden*
- *Exaktes 90 Grad Schulterfräsen*
- *Optimierte Geometrie für weichen Schnitt und höhere Stabilität*
- *Geeignet zum Tauchfräsen und Bohrzirkularfräsen*
- *Verbesserte Bearbeitungsstabilität*



Produktübericht

MaxSFeed Serie mit neuen CGM101 und CGX101 Wendeschneidplatten sowie Schafffräsern!

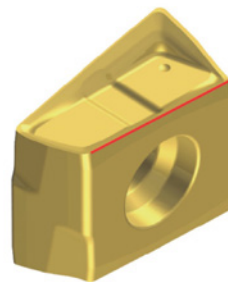
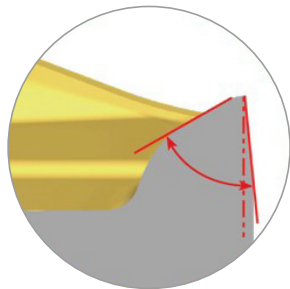
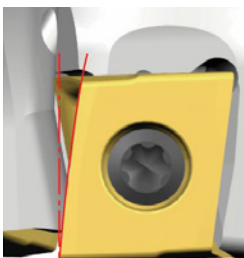
Ingersoll hat eine **5 mm** kleine, tangentielle Wendeschneidplatte für Schafffräser und Einschraubfräser der neuen Produktlinie **MaxSFeed** eingeführt.

Kleinere Schafffräser sowie zwei neue Wendeschneidplattentypen werden ergänzt: die auf Maß gepresste **CGX101** und die präzisionsgeschliffene **CGM101**.

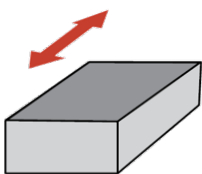
Beide Wendeschneidplatten in Schaft- und Einschraubfräsern für Durchmesserbereiche von **10 bis 32 mm**.

Technische Merkmale & Vorteile der Wendeschneidplatten

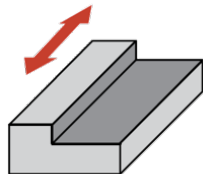
- Stabile, doppelseitige, tangentielle Wendeschneidplatte mit 4 Schneiden und helixförmiger Schneidkante für eine weichschneidende Bearbeitung
- Erhöhte Bearbeitungsstabilität durch verstärkte Schneidkanten
- Minimaler Versatz beim Abzeilen durch einzigartiges tangenciales Wendeplattendesign
- Geeignet für gerades Tauchfräsen und Bohrzirkularfräsen
- Für exaktes 90 Grad Schulterfräsen
- Optimierte Geometrie für weichen Schnitt und höhere Stabilität



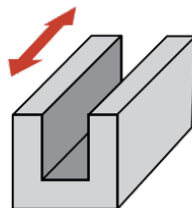
Vielseitiger Anwendungsbereich



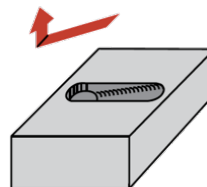
Planfräsen



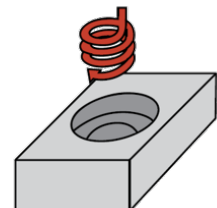
Schulterfräsen



Nutfräsen



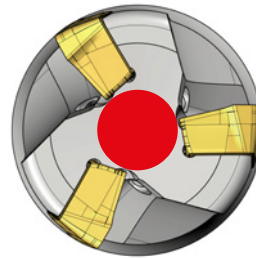
gerades Tauchfräsen



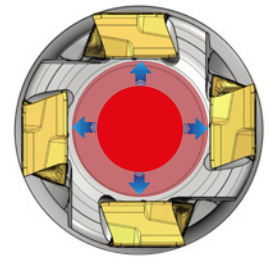
Bohrzirkularfräsen

Technische Merkmale & Vorteile der Fräser

- Im Gegensatz zu radialen Fräsern aufgrund des stabileren Fräskörpers, bedingt durch den dickeren Kern, auch geeignet für Schruppbearbeitungen:



Radial



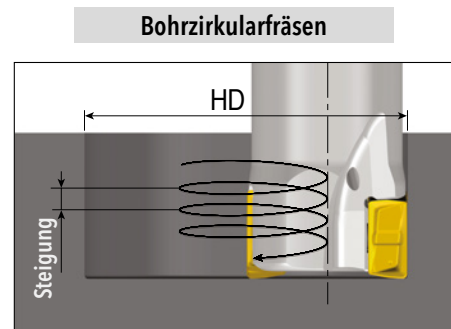
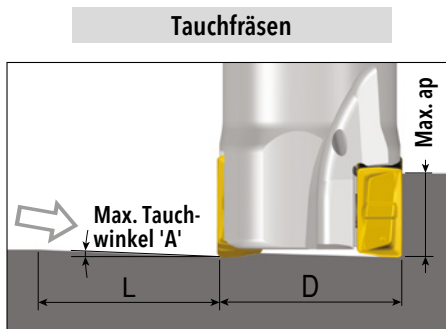
Tangential
MAXSFEED

- Große Produktauswahl im Vergleich zu Wettbewerbern:

MaxSFeed Fräser nach Durchmesser:

	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32
NEU CGM(X)101	2z	3z	3z / 4z	4z / 5z	6z	8z

Tauchwerte



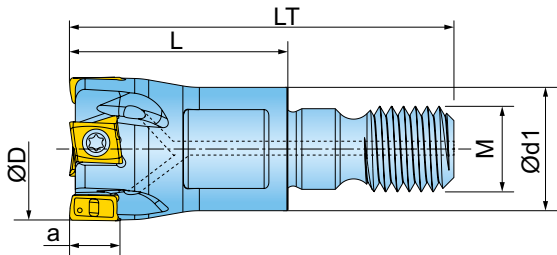
CGM(X)101

(in mm)

Fräser-Ø (D)	Tauchfräsen			Bohrzirkularfräsen		
	max. Tauchwinkel (A°)	max. ap	min. Länge (L)	min. Durchmesser (HD)	max. Durchmesser (HD)	max. Steigung/U
Ø10	1,8	4,6	142	16,8	20	0,6 0,9
Ø12	1,5	4,6	176	20,8	24	0,6 0,8
Ø16	1,0	4,6	251	28,8	32	0,6 0,8
Ø20	0,8	4,6	330	36,8	40	0,6 0,7
Ø25	0,6	4,6	439	46,8	50	0,6 0,7
Ø32	0,4	4,6	586	60,8	64	0,6 0,7

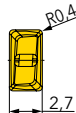
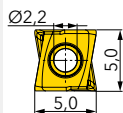
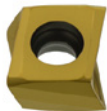
MAXSPEED SCHAFTFRÄSER 1EJ5A...X

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS

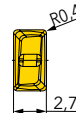
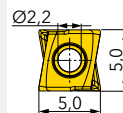


Artikel-Nr.	D	d1	LT	L	a	M	Z			
1EJ5A010017X4R00	10	9,7	31,5	17	4,6	M06	2	1,8	✓	0,085
1EJ5A012017X4R00	12	11	31,5	17	4,6	M06	3	1,5	✓	0,065
1EJ5A016023X5R00	16	13	40,5	23	4,6	M08	4	1,0	✓	0,100
1EJ5A020023X6R00	20	18	43,0	23	4,6	M10	5	0,8	✓	0,105
1EJ5A025027X7R00	25	21	49,0	27	4,6	M12	6	0,6	✓	0,140
1EJ5A032027X8R00	32	29	52,0	27	4,6	M16	8	0,4	✓	0,215

CGX101R001-M



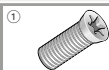
CGM101R001-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505		IN2530					
CGX101R001-M	0,04/0,08	positive Geometrie R0,4, gepresst									
CGM101R001-ML	0,04/0,08	positive Geometrie R0,4, geschliffen									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

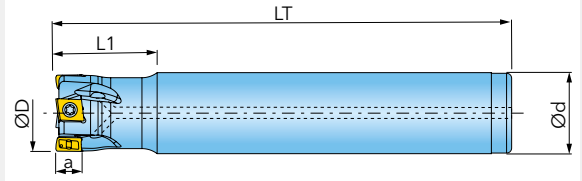


SM18-041-00 (0,5Nm) TXPLUS06x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

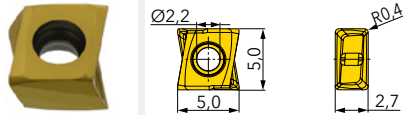
MAXSPEED SCHAFTFRÄSER 1EJ5A...T

AUFNAHME NACH DIN 1835 A

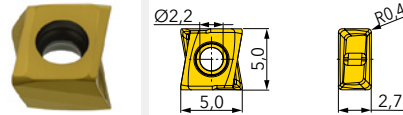


Artikel-Nr.	D	d	LT	L	a	Z			
1EJ5A010015T1R00	10	10	80	15	4,6	2	1,8	✓	0,097
1EJ5A012015T2R00	12	12	80	15	4,6	2	1,5	✓	0,115
1EJ5A012015T2R01	12	12	80	15	4,6	3	1,5	✓	0,135

CGX101R001-M



CGM101R001-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505		IN2530					
CGX101R001-M	0,04/0,08	positive Geometrie R0,4, gepresst									
CGM101R001-ML	0,04/0,08	positive Geometrie R0,4, geschliffen									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

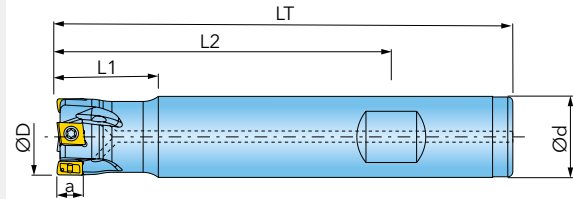


SM18-041-00 (0,5Nm) TXPLUS06x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

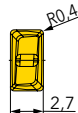
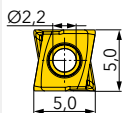
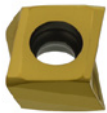
MAXSPEED SCHAFTFRÄSER 1EJ5A...W

AUFNAHME NACH DIN 1835 B

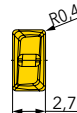
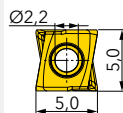
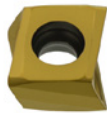


Artikel-Nr.	D	d	LT	L	a	Z			
1EJ5A016020W3R00	16	16	90	20	4,6	3	1,0	✓	0,195
1EJ5A016020W3R01	16	16	90	20	4,6	4	1,0	✓	0,195
1EJ5A020025W4R00	20	20	100	25	4,6	4	0,8	✓	0,285
1EJ5A020025W4R01	20	20	100	25	4,6	5	0,8	✓	0,270
1EJ5A025030W5R00	25	25	110	30	4,6	6	0,6	✓	0,420
1EJ5A032020W5R00	32	25	110	20	4,6	8	0,4	✓	0,485

CGX101R001-M



CGM101R001-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN2530						
CGX101R001-M	0,04/0,08	positive Geometrie R0,4, gepresst									
CGM101R001-ML	0,04/0,08	positive Geometrie R0,4, geschliffen									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



SM18-041-00 (0,5Nm)

TXPLUS06x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25 · D-35708 Haiger
Tel.: +49 2773 742-0 · E-Mail: info@ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17 · D-71665 Vaihingen-Horrheim
Tel.: +49 7042 8316-0 · E-Mail: horrheim@ingersoll-imc.de

www.ingersoll-imc.de