



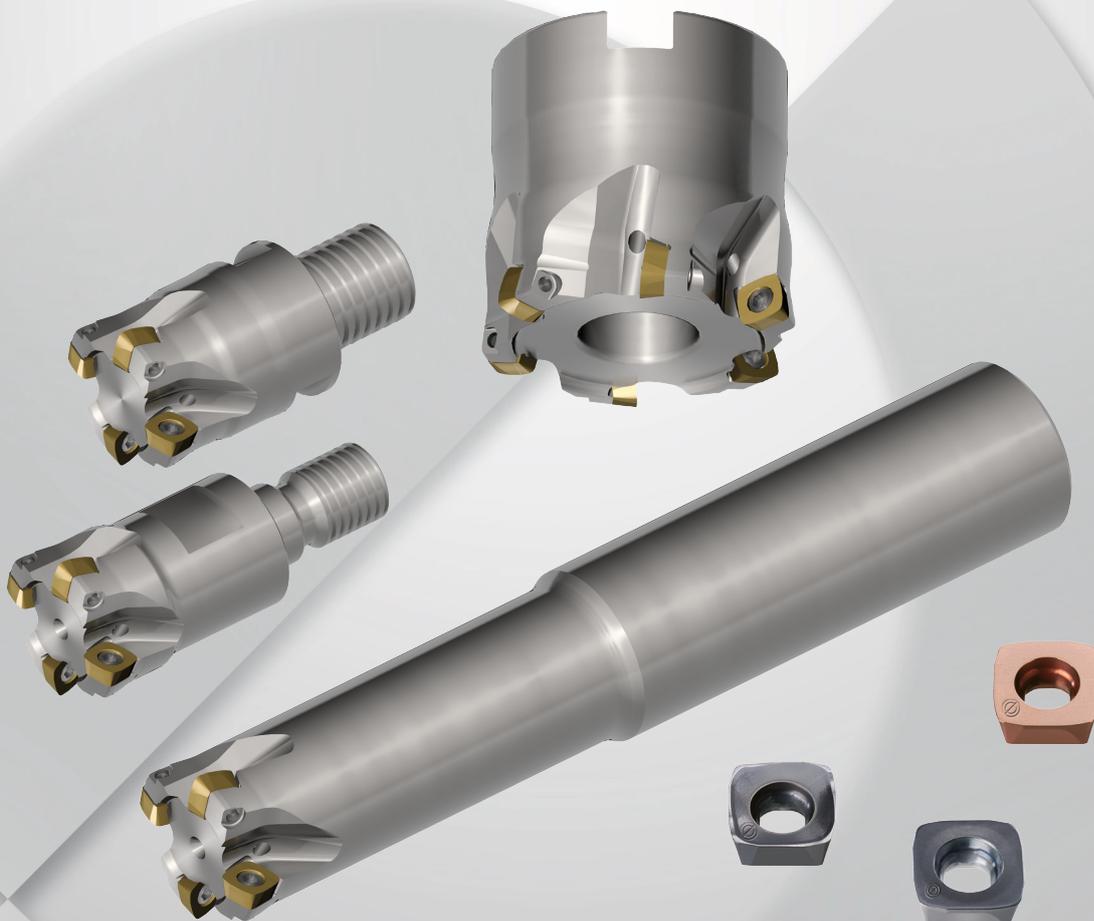
**WINSFEED**

**GOLDSFEED**

HOCHVORSCHUBFRÄSER  
15G1D\_ / 5G1D

## HOCHVORSCHUBFRÄSER 15G1D\_ / 5G1D MIT WENDESCHNEIDPLATTE SDXS06

- *Sehr weichschneidende Geometrie*
- *4-schneidige Wendeschneidplatte*
- *3 verschiedene WSP-Geometrien in 3 verschiedenen HM-Sorten*
- *Aufsteck- und Einschraubfräser mit TopOn und TS-Anbindung*
- *Schaftfräser zylindrisch*
- *Werkzeug-Ø Bereich: Ø16 - 50 mm*



## Produktübersicht

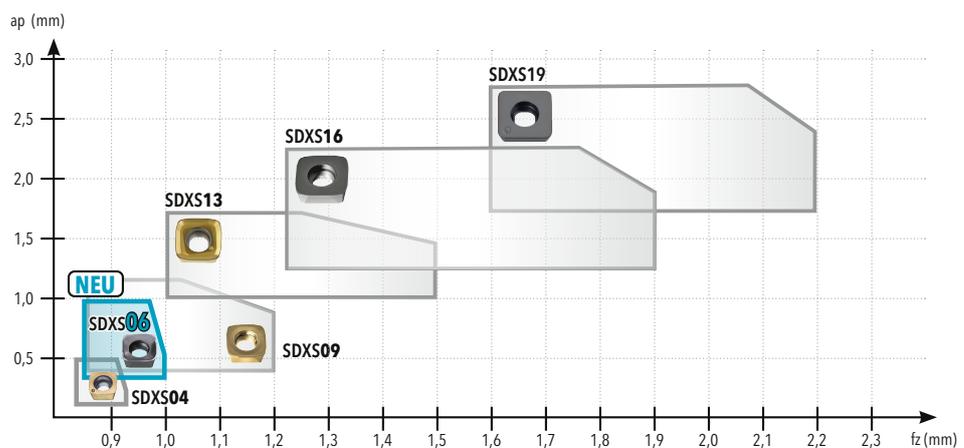
Neue Hochvorschubfräser **15G1D\_ / 5G1D** für die Schruppbearbeitung im Durchmesserbereich von  $\varnothing$  16 - 50 mm mit neuer 4-schneidiger Wendeschneidplatte **SDXS06**.

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

Die Erweiterungen der **GoldSFeed**-Hochvorschubwerkzeuge werden als Schaftwerkzeuge, Einschraubfräser mit metrischer und TS-Anbindung, sowie als Aufsteckfräser 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 1,0 mm. Unterschiedliche Geometrien für stabile und instabile Verhältnisse. Neutrale und positive Geometrien in 3 verschiedenen HM-Sorten für die unterschiedlichsten Anwendungen ermöglichen max. Zerspanvolumen auch bei schwierigen Anwendungsfällen.  $\varnothing$ 16 mit  $Z=2$  bis  $\varnothing$ 50 mit  $Z=7$  als eng geteilte Werkzeuge für hochproduktive Bearbeitung.

Die Bearbeitung von  $90^\circ$  Schultern kann aufgrund der am Schneid- $\varnothing$   $90^\circ$  anliegenden Nebenschneide problemlos durchgeführt werden. Entgegen der Baureihe mit der 13'er und 19'er WSP wird in dieser neuen 06'er Baureihe der Effektiv- $\varnothing$  auch bei Wechsel von neutraler zu positiver Schneide beibehalten. Somit ist der Nominal- $\varnothing$  auch der effektive Durchmesser für die Programmierung. Der Programmierradius beträgt  $R1,7$  mm.

## Vorteile

- Weichschneidende, axial positive Einbaulage
- Schnitttiefen bis zu 1,0 mm
- 4-schneidige Wendeschneidplatte
- 3 verschiedene WSP-Geometrien in 3 verschiedenen HM-Sorten
- Schaftfräser zylindrisch / TopOn Einschraubfräser / Einschraubfräser mit Ts-Anbindung / Aufsteckfräser
- Werkzeug- $\varnothing$ 16 mit  $Z=2$  bis  $\varnothing$ 50 mit  $Z=7$
- Keine Durchmesser-Änderungen bei Einsatz unterschiedlicher WSP Geometrien
- Schutzschneide für  $90^\circ$  Schulterbearbeitungen

**SDXS06**



Wendeschneidplatte:	SDXS0603MPR-MM	SDXS0603MPR-MR	SDXS0603MPR-MR1
empf. Schnitttiefe [mm]:	ap = 1,0	ap = 1,0	ap = 1,0
Programmierradius:	R1,7	R1,7	R1,7

**Empfohlene Schnittwerte:**

ISO	Material	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]				empfohlene Schnitttiefe ap [mm]	Zahnvorschub fz [mm]
		1. Wahl Trockenbearbeitung bzw. verschleißfestes Hartmetall		1. Wahl Nassbearbeitung bzw. zähes Hartmetall			
P	unlegierter Stahl	IN2505	160 - 240	IN6537	130 - 200	0,5 - 1,0	0,5 - 1,2
	legierter Stahl < 800 N/mm <sup>2</sup>	IN2505	140 - 220	IN6537	110 - 180	0,5 - 1,0	0,5 - 1,2
	legierter Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	IN2505	120 - 200	IN6537	100 - 160	0,5 - 1,0	0,5 - 1,0
M	nichtrostender Stahl	IN4036	90 - 160	IN4036 / IN6537	80 - 140	0,5 - 1,0	0,5 - 1,0
K	Grauguss	IN2505	160 - 250	IN6537	140 - 200	0,5 - 1,0	0,5 - 1,2
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2505	140 - 200	IN6537	120 - 180	0,5 - 1,0	0,5 - 1,2
N	Aluminium	-	-	-	-	-	-
S	Warmfeste Legierungen	-	-	IN4036 / IN6537	50 - 70	0,5 - 1,0	0,5 - 1,0
	Titanlegierungen	-	-	IN4036 / IN6537	30 - 50	0,5 - 1,0	0,5 - 1,0

**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 Anfahrsvorschub sollte um 30% reduziert werden.
- 4-schneidige Wendeschneidplatte

**Tauchwerte und Angaben zum Bohrzirkularfräsen:**

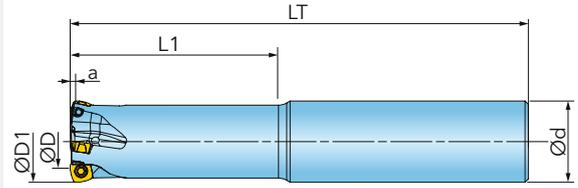
Werkzeug-durchmesser [mm]	max. Tauchwinkel [°]	min. Bohrungs-Ø [mm]	max. ap/U [mm]	max. Bohrungs-Ø [mm]
16	3,5	22,0	1,0	32,0
20	3,5	30,0	1,0	40,0
25	2,5	40,0	1,0	50,0
32	2,0	54,0	1,0	64,0
35	2,0	60,0	1,0	70,0
40	1,3	70,0	1,0	80,0
42	1,2	74,0	1,0	84,0
50	1,0	90,0	1,0	100,0

**Allgemeine Informationen:**

Spannschraube: **SM25-054-00**  
 Drehmoment: **1,1 Nm**  
 Drehmomentschlüssel: **DTN011S mit Klinge DS-T08TB**

# GOLDFEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 15G1D...T/U

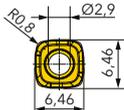
AUFNAHME NACH DIN 1835 A



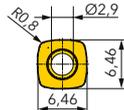
Artikel-Nr.	D	D1	d	LT	L1	$\kappa$	a	Rp	Z		
15G1D016040T3R00	8	16	16	100	40	12	1	1,7	2	✓	0,06
15G1D020050T4R00	12	20	20	130	50	12	1	1,7	3	✓	0,13
15G1D025060T5R00	17	25	25	140	60	12	1	1,7	4	✓	0,35
15G1D032070U7R00	24	32	32	150	70	12	1	1,7	5	✓	0,81

Rp = Programmierradius

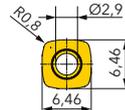
## SDXS0603MPR-MM



## SDXS0603MPR-MR



## SDXS0603MPR-MR1



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN4036	IN6537					
SDXS0603MPR-MM	0,50/1,20	positive Geometrie, konvex									
SDXS0603MPR-MR	0,50/1,20	neutrale Geometrie, konvex, gefast									
SDXS0603MPR-MR1	0,50/1,20	neutrale Geometrie, konvex									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

## ZUBEHÖR



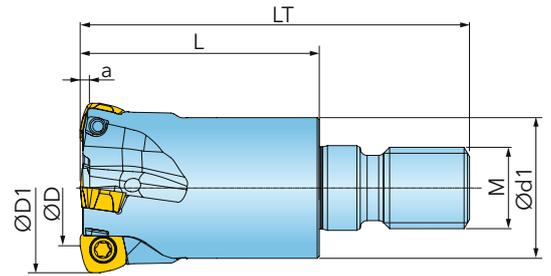
SM25-054-00 (1,1Nm)

TX08x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

# GOLDSPEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 15G1D...X

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS



Artikel-Nr.	D	D1	d1	LT	L	$\kappa$	a	Rp	M	Z		
15G1D016023X5R00	8	16	13	40,8	23	12	1	1,7	M8	2	✓	0,03
15G1D020030X6R00	12	20	18	49,8	30	12	1	1,7	M10	3	✓	0,03
15G1D025035X7R00	17	25	21	57	35	12	1	1,7	M12	4	✓	0,05
15G1D032043X8R00	24	32	29	67	43	12	1	1,7	M16	5	✓	0,13
15G1D035043X8R00	27	35	29	67	43	12	1	1,7	M16	5	✓	0,13
15G1D040043X8R00	32	40	29	67	43	12	1	1,7	M16	6	✓	0,18

Rp = Programmerradius

SDXS0603MPR-MM			SDXS0603MPR-MR			SDXS0603MPR-MR1		
Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN4036	IN6537		
SDXS0603MPR-MM	0,50/1,20	positive Geometrie, konvex						
SDXS0603MPR-MR	0,50/1,20	neutrale Geometrie, konvex, gefast						
SDXS0603MPR-MR1	0,50/1,20	neutrale Geometrie, konvex						

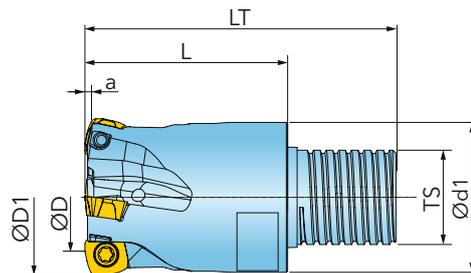
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR		
	SM25-054-00 (1,1Nm)	TX08x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

# GOLDFEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 15G1D...

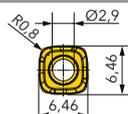
FÜR WECHSELKOPFSYSTEM



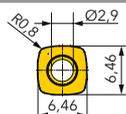
Artikel-Nr.	D	D1	d1	LT	L	$\kappa$	a	Rp	Ts	Z		
15G1D016019TRR00	8	16	15,2	30,8	19	12	1	1,7	T10	2	✓	0,02
15G1D020022TSR00	12	20	18,3	35,8	22	12	1	1,7	T12	3	✓	0,02
15G1D025032TUR00	17	25	23,9	49,6	32	12	1	1,7	T15	4	✓	0,04

Rp = Programmierradius

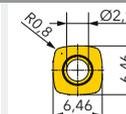
## SDXS0603MPR-MM



## SDXS0603MPR-MR



## SDXS0603MPR-MR1



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN4036	IN6537					
SDXS0603MPR-MM	0,50/1,20	positive Geometrie, konvex									
SDXS0603MPR-MR	0,50/1,20	neutrale Geometrie, konvex, gefast									
SDXS0603MPR-MR1	0,50/1,20	neutrale Geometrie, konvex									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

## ZUBEHÖR

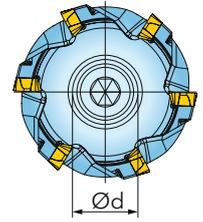
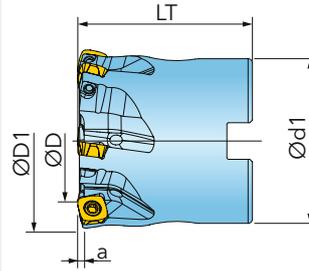


SM25-054-00 (1,1Nm) TX08x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

# GOLDSPEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 5G1D

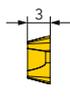
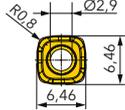
AUFNAHME NACH DIN 8030



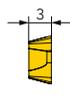
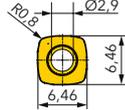
Artikel-Nr.	D	D1	d	d1	LT	$\kappa$	a	Rp	Z		
5G1D040R00	32	40	16	38	40	12	1	1,7	6	✓	0,48
5G1D042R01	34	42	16	38	40	12	1	1,7	6	✓	0,52
5G1D042R00	34	42	16	38	40	12	1	1,7	7	✓	0,52
5G1D050R01	42	50	22	45	50	12	1	12	6	✓	1,08
5G1D050R00	42	50	22	45	50	12	1	12	7	✓	1,08

Rp = Programmerradius

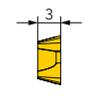
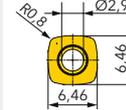
## SDXS0603MPR-MM



## SDXS0603MPR-MR



## SDXS0603MPR-MR1



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN4036	IN6537					
SDXS0603MPR-MM	0,50/1,20	positive Geometrie, konvex									
SDXS0603MPR-MR	0,50/1,20	neutrale Geometrie, konvex, gefast									
SDXS0603MPR-MR1	0,50/1,20	neutrale Geometrie, konvex									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

## ZUBEHÖR



SM25-054-00 (1,1Nm) TX08x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

## Ingersoll Cutting Tools

Marketing- & Technologie-Standorte

### Deutschland

Ingersoll Werkzeuge GmbH

#### Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Germany

Telefon: +49 2773 742-0

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

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

#### Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17

71665 Vaihingen-Horrheim, Germany

Telefon: +49 7042 8316-0

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

### USA

Ingersoll Cutting Tools

845 S. Lyford Road

Rockford, Illinois 61108-2749, USA

Telefon: +1-815-387-6600

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

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

### France

Ingersoll France

22, rue Albert Einstein

F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Telefon: +33 164684536

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

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



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

**GOLDSFEED**