



DIPOS•DEKA[®]

PLANFRÄSERSYSTEM DM5E_/1DM1E_

PLANFRÄSER DM5E_/1DM1E_

- Hochproduktives Planfrässystem
- 10-schneidige Wendeschneidplatte
- Konturnahe Bearbeitung durch 66° Einstellwinkel
- Durchmesserbereich 16 - 80 mm
- Für Schnitttiefen bis 3,8 mm



■ **Produktbeschreibung**

Kleine, hochdynamische Bearbeitungsmaschinen und geringe Aufmaße bestimmen zunehmend die Anforderungen an ein modernes Planfräsersystem für die spanende Fertigung.

Aber auch der Trend zu einer Komplettbearbeitung auf Dreh-Fräszentren erfordert oftmals kleinere Werkzeugabmessungen als bislang üblich.

Ingersoll deckt dieses Anwendungsspektrum nun mit dem neuen Planfrässystem **DiPosDeka[®]** ab.

■ **Wendeschneidplatte PNMU05**

Mit einer maximalen Schnitttiefe von **3,8 mm** können trotz der kleinen Wendeschneidplatte marktübliche Aufmaße in einem Schnitt bearbeitet werden.

Einfaches Handling und eine prozesssichere Bearbeitung der **PNMU05** Wendepatte ist durch eine stabile M2,5 Schraube sichergestellt. Die Wendepatte selbst ist robuster als die kompakte Abmessung vermuten lässt und erlaubt Zahnvorschübe bis **0,3 mm**.



■ **Technische Merkmale**

Die Planfräser werden im Durchmesserbereich von **16 bis 80 mm** angeboten und sind mit TopOn Einschraubgewinde sowie Aufsteckbohrung nach DIN8030 verfügbar.

Durch den Einstellwinkel von **66°** ist es möglich, sehr nahe an bestehenden Konturen wie Bauteilgeometrien oder Spannmittel zu arbeiten.

■ **Vorteile**

- Hochproduktives Planfrässystem
- 10-schneidige Wendeschneidplatte
- Konturnahe Bearbeitung durch 66° Einstellwinkel
- Durchmesserbereich 16 - 80 mm
- Für Schnitttiefen bis 3,8 mm



Tipps & Parameter



Wendeschneidplatte:

PNMU0503GNTR

mittlere Spanungsdicke:

hm = 0,10 mm

max. Schnitttiefe:

ap = 3,8 mm

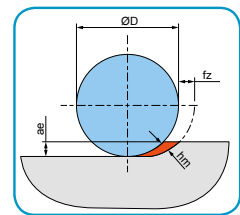
Empfohlene Schnittwerte:

Material	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]				Zahnvorschub fz [mm]
	1. Wahl Trockenbearbeitung bzw. verschleißfestes Hartmetall		1. Wahl Nassbearbeitung bzw. zähes Hartmetall		
unlegierter Stahl	IN2505	250 - 290	IN2530	200 - 240	0,10 - 0,25
legierter Stahl 800 N/mm ²	IN2505	210 - 250	IN2530	160 - 200	0,10 - 0,20
legierter Stahl 1100 N/mm ²	IN2505	160 - 180	IN2530	110 - 130	0,10
nichtrostender Stahl	IN2035	120 - 180	IN2035	80 - 130	0,10 - 0,25
Grauguss	IN2505	180 - 250	IN2530	150 - 200	0,10 - 0,30
Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2505	140 - 210	IN2530	110 - 160	0,10 - 0,20
Warmfeste Legierungen	IN2035	110 - 125	IN2530	60 - 80	0,10
Titanlegierungen	IN2505	40 - 50	IN2530	30 - 40	0,10

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 Zahnvorschub mit Hilfe folgender Formel berechnet werden:

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



Allgemeine Informationen:

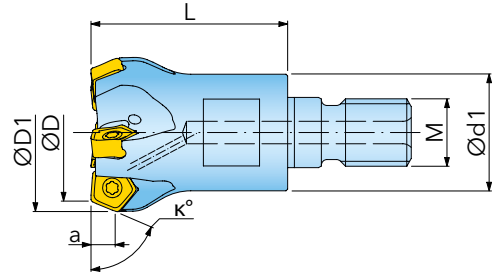
Spannschraube: **SM25-064-00**

Drehmoment: **1,1 Nm**

Drehmomentschlüssel: **DTN011S mit Klinge DS-T08TB**

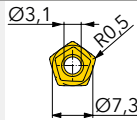
Ein erfolgreiches Bearbeitungsergebnis hängt von unzähligen Faktoren ab. Jede Schnittwertempfehlung kann daher nur eine grobe Richtlinie sein. Zögern Sie im Zweifelsfall daher nicht, Ihren Ingersoll Partner anzusprechen.

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS



Artikel-Nr.	D	D1	d1	L	κ	a	M	Z		
1DM1E016030X6R00	16	19,9	18	30	66	3,8	M10	3	✓	0,05
1DM1E020035X7R00	20	23,9	21	35	66	3,8	M12	4	✓	0,09
1DM1E025035X7R00	25	28,9	21	35	66	3,8	M12	5	✓	0,10
1DM1E032043X8R00	32	35,9	29	43	66	3,8	M16	6	✓	0,23
1DM1E040043X8R00	40	43,9	29	43	66	3,8	M16	8	✓	0,27

PNMU0503GNTR



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2035	IN2505	IN2530				
PNMU0503GNTR	0,10/0,30	positive Geometrie								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

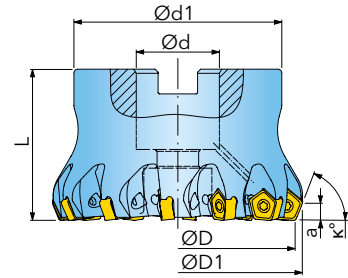


SM25-064-00 (1,1Nm) DS-T08S

① = Spannschraube ② = Schraubendreher

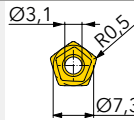
DIPOSODEKA[®] PLANFRÄSER DM5E

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	D1	d	d1	L	κ	a	Z	IK	kg
DM5E032R00	32	35,9	16	30	40	66	3,8	6	✓	0,14
DM5E040R00	40	43,9	16	30	40	66	3,8	8	✓	0,19
DM5E050R00	50	53,9	22	45	40	66	3,8	9	✓	0,36
DM5E063R00	63	66,9	22	55	40	66	3,8	11	✓	0,62
DM5E080R00	80	83,9	27	70	50	66	3,8	13	✓	1,31

PNMU0503GNTR



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2035	IN2505	IN2530				
PNMU0503GNTR	0,10/0,30	positive Geometrie								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



SM25-064-00 (1,1Nm) DS-T08S

① = Spanschraube ② = Schraubendreher

Ingersoll Cutting Tools

Marketing- & Technologie-Standorte

Deutschland

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25
35708 Haiger, Germany
Telefon: +49 (0)2773-742-0
Telefax: +49 (0)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 (0)7042-8316-0
Telefax: +49 (0)7042-8316-26
E-Mail: horrheim@ingersoll-imc.de

Niederlassung Wulften:

Steinstraße 11
37199 Wulften
Telefon: +49 (0)556-99 55 98-0
Telefax: +49 (0)556-99 55 98-25
E-Mail: wulften@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 (0) 1 64 68 45 36
Telefax: +33 (0) 1 64 68 45 24
E-Mail: info@ingersoll-imc.fr
Internet: www.ingersoll-imc.fr



DIPOSODEKA®