



SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

DIPOSFEEED

HOCHVORSCHUBFRÄSER UND
WENDESCHNEIDPLATTEN UNLU04/-06/-09/-11

VIELSEITIGE HOCHVORSCHUBFRÄSER MIT STABILEN 4-SCHNEIDIGEN WENDEPLATTEN

- Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten •
- Höhere Produktivität •
- Weicher Schnitt •
- Hervorragende Steifigkeit der Wendeschneidplatten •
- Geeignet für eine Vielzahl von Anwendungen •
- 4 WSP-Größen mit je 2 bzw. 3 Geometrien und 4 Schneidstoffsorten •



Produktübersicht

Die DiPosFeed-Serie wurde um die neuen Wendeschneidplatten UNLU04, UNLU09 und UNLU11 sowie Fräser erweitert.

Um den Anforderungen des Marktes gerecht zu werden, wurden die kleinen, doppelseitigen **UNLU04**-Wendeschneidplatten mit 4 Schneiden für die Hochvorschubbearbeitung kleinerer Bauteile auf den Markt gebracht.

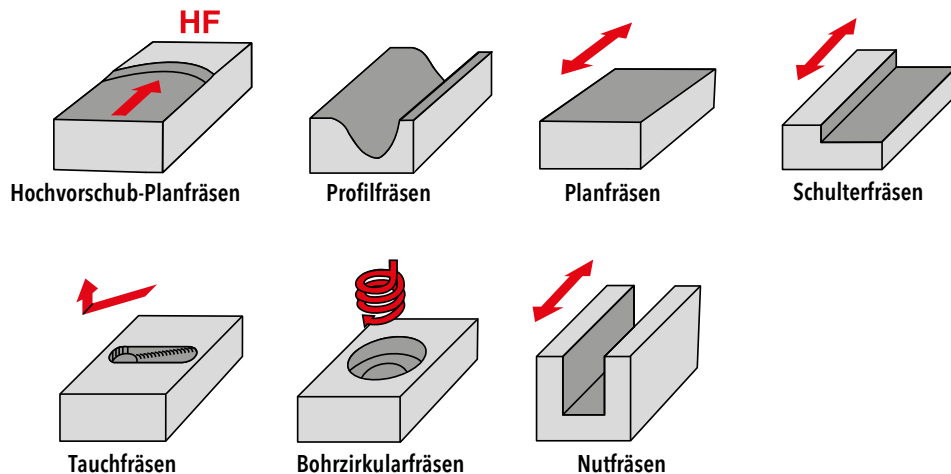
Durch die kleineren Wendeschneidplatten können mehr Platten am Fräserdurchmesser montiert werden als bisher, was die Produktivität gegenüber der bisherigen UNLU06-Platte am gleichen Durchmesser erheblich verbessert. Diese sind ab Ø10 (Z2) - Ø20 (Z5) als Schaftfräser und Ø10 (Z2) - Ø32 (Z8) als Einschraubfräser, sowie der modularen ChipSurfer-Anbindung 'TS' erhältlich.

Die Fräser sind in allen Werkzeugtypen erhältlich: Planfräser, Schaftfräser und Einschraubfräser.

Im Rahmen der neuen Kampagne unterstreicht das Design der neuen DiPosFeed Serie die neue Ausrichtung von Ingersoll. Das neue Logo wird auch auf alle UNLU-Wendeschneidplatten und Fräser aufgebracht.

Um das Hochvorschubprogramm der doppelseitigen UNLU-Wendeschneidplatten zu komplettieren, wurden neben der vorhandenen 6 mm und der neuen 4 mm auch die Größen 9 mm und 11 mm ins Programm aufgenommen. Somit wird innerhalb dieser Baureihe der Werkzeug-Durchmesserbereich von Ø10 - Ø 100 mm erschlossen.

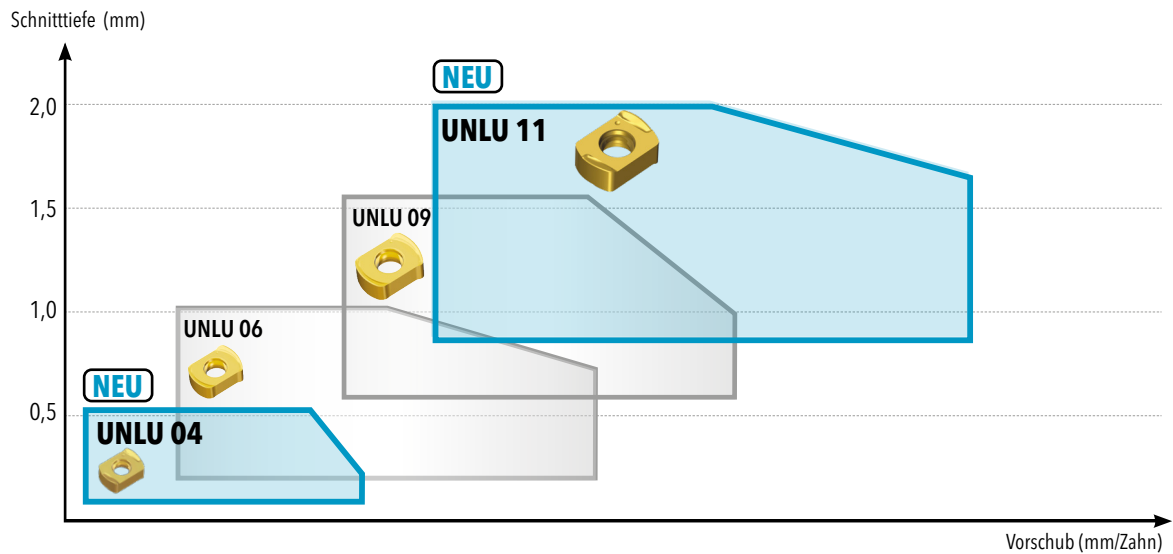
Anwendungsbereich



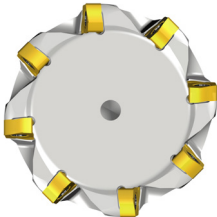
Vorteile

- Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten
- Kleinere Wendeschneidplatten bedeutet, dass mehr Platten in Fräser mit gleichem Durchmesser eingesetzt werden können (gesteigerte Produktivität).
- Weicher Schnitt und hervorragende Steifigkeit der Wendeschneidplatten
- Geeignet für eine Vielzahl von Anwendungen
- 4 Wendeschneidplattengrößen mit je 2 bzw. 3 Geometrien und 4 Schneidstoffsorten

Anwendungsbereich der UNLU-Platten



Max. Anzahl Zähne am Durchmesser

Wendescheid- platte Durchmesser	UNLU 04	UNLU 06	UNLU 09	UNLU 11
Ø10	2	-	-	-
Ø12	3	-	-	-
Ø16	4	2	-	-
Ø20	5	3	-	-
Ø25	7	4	2	-
Ø30	-	5	3	-
Ø32	8	5	4	3
				



UNLU04



Wendeschnidplatte:	UNLU0402M0TR	UNLU0402M0TR-ML
empf. Schnitttiefe:	ap = 0,5 mm	ap = 0,5 mm
Zerspanungsgruppe:	P / M / K / H	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 / IN2504	160 – 220	IN6537	130 – 180	0,5 – 1,0
	legierter Stahl 800 N/mm²	IN2505 / IN2504	140 – 200	IN6537	110 – 160	0,5 – 0,8
	legierter Stahl 1100 N/mm²	IN2505 / IN2504	120 – 180	IN6537	100 – 150	0,5 – 0,7
M	nichtrostender Stahl	IN6537 / IN2535	90 – 150	IN6537 / IN2535	80 – 130	0,5 – 0,8
K	Grauguss	IN2505 / IN6537	160 – 250	IN6537	140 – 200	0,5 – 1,0
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2505 / IN6537	140 – 200	IN6537	120 – 170	0,5 – 0,8
N	Aluminium	–	–	–	–	–
S	Warmfeste Legierungen	IN6537	50 – 80	IN6537 / IN2535	50 – 70	0,3 – 0,6
	Titanlegierungen	–	–	IN6537 / IN2535	30 – 40	0,3 – 0,6
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	IN2504	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 Anfahrsvorschub sollte um 30% reduziert werden.
- 4-schneidige Wendeschnidplatte
- 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	0,6	16,6	0,2	10
12	1	20,6	0,4	24
16	1	28,6	0,5	32
20	1	36,6	0,5	40
25	0,7	46,6	0,5	50
32	0,6	60,6	0,5	64

Allgemeine Informationen:

Spannschraube: **SM18-041-00**

Drehmoment: **0,5 Nm** Drehmomentschlüssel: **DTN005S mit Klinge DS-TP06TB**

UNLU06



Wendeschneidplatte:	UNLU0603M0TR	UNLU0603M0TR - ML	UNLU0603M0TR - MM
empf. Schnitttiefe:	ap = 0,8 mm	ap = 0,5 mm	ap = 0,6 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 1,0 mm	ap = 1,0 mm	ap = 1,0 mm
Zerspanungsgruppe:	P / M / K / H	S	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 / IN2504	160 – 220	IN6537	130 – 180	0,7 – 1,3
	legierter Stahl 800 N/mm ²	IN2505 / IN2504	140 – 200	IN6537	110 – 160	0,6 – 1,2
	legierter Stahl 1100 N/mm ²	IN2505 / IN2504	120 – 180	IN6537	100 – 150	0,5 – 1
M	nichtrostender Stahl	IN2036	90 – 150	IN2036 / IN6537	80 – 130	0,6 – 0,9
K	Grauguss	IN2505 / IN2504	160 – 250	IN6537	140 – 200	0,7 – 1,3
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2505 / IN2504	140 – 200	IN6537	120 – 170	0,5 – 1
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Warmfeste Legierungen	IN2036	50 – 80	IN2036	50 – 70	0,4 – 0,7
	Titanlegierungen	-	-	IN2036 / IN6537	30 – 40	0,3 – 0,6
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	IN2504	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 Anfahrsvorschub sollte um 30% reduziert werden.
- Bei 16 mm Werkzeugdurchmesser beträgt die max. Zustellung ap = 0,7 mm.

- 4-schneidige Wendeschneidplatte
- Programmierradius R2

Tauchwerte und Angaben zum Bohrzirkularfräsen:

Werkzeug- durchmesser [mm]	max. Tauchwinkel [°]	min. Bohrungs-Ø [mm]	max. ap/U [mm]	Bohrungs-Ø ebener Grund [mm]	max. ap/U [mm]	max. Bohrungs-Ø [mm]	max. ap/U [mm]
16 R2	2,0	22,1	0,6	25,4	1,0	32	1,0
20 R2	1,8	28,6	0,8	32,3	1,0	40	1,0
25 R2	1,3	38,4	0,9	42,3	1,0	50	1,0
30 R2	1,0	48,4	1,0	52,3	1,0	60	1,0
32 R2	1,0	52,4	1,0	56,3	1,0	64	1,0
35 R2	0,8	58,4	1,0	62,3	1,0	70	1,0
40 R2	0,8	68,2	1,0	72,3	1,0	80	1,0
42 R2	0,7	72,3	1,0	76,3	1,0	84	1,0
50 R2	0,6	88,1	1,0	92,3	1,0	100	1,0
52 R2	0,6	92,1	1,0	96,2	1,0	104	1,0
63 R2	0,5	113,9	1,0	118,2	1,0	126	1,0
66 R2	0,5	120,0	1,0	124,2	1,0	132	1,0
80 R2	0,4	147,9	1,0	152,2	1,0	160	1,0
85 R2	0,4	157,9	1,0	162,2	1,0	170	1,0

Allgemeine Informationen:

Spannschraube: **SM25-064-00**

Drehmoment: **1,1 Nm** Drehmomentschlüssel: **DTN011S mit Klinge DS-T08TB**

UNLU09



Wendeschneidplatte:	UNLU0904MOTR	UNLU0904MOTR-ML	UNLU0904MOTR-MM
empf. Schnitttiefe:	ap = 1,0 mm	ap = 0,8 mm	ap = 0,8 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 1,5 mm	ap = 1,5 mm	ap = 1,5 mm
Zerspanungsgruppe:	P / M / K / H	S	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 / IN2504	160 – 220	IN6537	130-180	0,8-1,5
	legierter Stahl 800 N/mm²	IN2505 / IN2504	140 – 200	IN6537	110-160	0,8-1,3
	legierter Stahl 1100 N/mm²	IN2505 / IN2504	120 – 180	IN6537	100-150	0,8-1,2
M	nichtrostender Stahl	IN6537 / IN2036	90 – 150	IN6537 / IN2036	80-130	0,7-1,0
K	Grauguss	IN2505 / IN6537	160 – 250	IN6537	140-200	0,8-1,5
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2505 / IN6537	140 – 200	IN6537	120-170	0,8-1,2
N	Aluminium	–	–	–	–	–
S	Warmfeste Legierungen	IN2036	50 – 80	IN2036	50-70	0,7-1,0
	Titanlegierungen	–	–	IN2036	30-40	0,7-0,9
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	IN2504	60 – 100	–	–	0,4-0,7
	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 Anfahrsvorschub sollte um 30% reduziert werden.
- 4-schneidige Wendeschneidplatte
- Programmierradius R2,5

Tauchwerte und Angaben zum Bohrzirkularfräsen:

Werkzeugdurchmesser[mm]	max. Tauchwinkel [°]	min. Bohrungs-Ø [mm]	max. ap/U [mm]	max. Bohrungs-Ø [mm]
25	3,0	42	1,5	50
32	2,0	56	1,5	64
35	1,5	59	1,5	70
40	1,3	72	1,5	80
42	1,1	76	1,5	84
50	1,0	92	1,5	100
52	1,0	96	1,5	104
63	0,8	118	1,5	126
66	0,8	124	1,5	132
80	0,8	152	1,5	160

Allgemeine Informationen:

Spannschraube: **SM35-088-10** Drehmoment: **3,0 Nm** Drehmomentschlüssel: **DTN030S mit Klinge DS-T10TB**

UNLU11



Wendescheidplatte:	UNLU1105MOTR	UNLU1105MOTR-ML
empf. Schnitttiefe:	ap = 1,5 mm	ap = 1,2 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 2,0 mm	ap = 2,0 mm
Zerspanungsgruppe:	P / M / K / H	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 / IN2504	160 – 220	IN6537	130-180	0,8-2,0
	legierter Stahl 800 N/mm²	IN2505 / IN2504	140 – 200	IN6537	110-160	0,8-1,8
	legierter Stahl 1100 N/mm²	IN2505 / IN2504	120 – 180	IN6537	100-150	0,8-1,6
M	nichtrostender Stahl	IN6537	90 – 150	IN6537	80-130	0,8-1,2
K	Grauguss	IN2505 / IN6537	160 – 250	IN6537	140-200	0,8-2,0
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2505 / IN6537	140 – 200	IN6537	120-170	0,8-1,6
N	Aluminium	–	–	–	–	–
S	Warmfeste Legierungen	IN6537	50 – 80	IN6537	50-70	0,8-1,4
	Titanlegierungen	–	–	IN6537	30-40	0,7-1,2
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	IN2504	60 – 100	–	–	0,5-1,0
	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 Anfahrsvorschub sollte um 30% reduziert werden.
- 4-schneidige Wendeschneidplatte
- Programmierradius R3,0

Tauchwerte und Angaben zum Bohrzirkularfräsen:

Werkzeugdurchmesser[mm]	max. Tauchwinkel [°]	min. Bohrungs-Ø [mm]	max. ap/U [mm]	max. Bohrungs-Ø [mm]
30	0,5	41	2	60
32	0,5	45	2	64
35	0,5	51	2	70
40	0,55	61	2	80
42	0,5	65	2	84
50	0,5	81	2	100
52	0,45	85	2	104
63	0,45	107	2	126
66	0,4	113	2	132
80	0,35	141	2	160
100	0,3	181	2	200
125	0,25	231	2	250
160	0,2	301	2	320
200	0,15	381	2	400

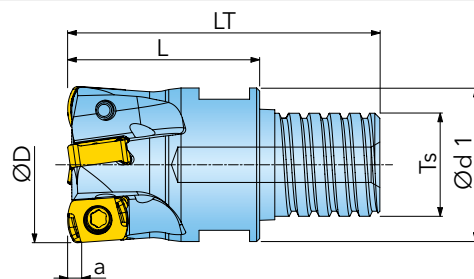
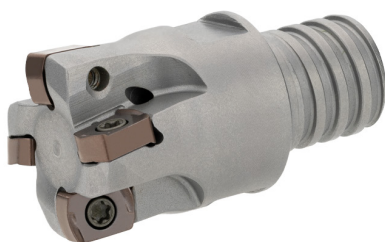
Allgemeine Informationen:

Spannschraube: TS 50A121I/HG

Drehmoment: 6,0 Nm Drehmomentschlüssel: DTNV00S mit Klinge DS-T20TB

DIPOSF^{FEED} HOCHVORSCHUBFRÄSER 1TG1B...

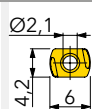
FÜR WECHSELKOPFSYSTEM



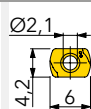
Artikel-Nr.	D	d1	LT	L	a	Rp	Ts	Z			
1TG1B010016T6R00	10	9,7	22,65	16	0,5	0,9	T6	2	0,6	✓	0,01
1TG1B012017T8R00	12	11,5	25,0	17	0,5	0,9	T8	3	1,0	✓	0,01
1TG1B016019T10R00	16	15,2	30,8	19	0,5	0,9	T10	4	1,0	✓	0,03
1TG1B020022T12R00	20	18,3	35,8	22	0,5	0,9	T12	5	1,0	✓	0,05
1TG1B025032T15R00	25	23,9	49,6	32	0,5	0,9	T15	7	0,7	✓	0,10

Rp = Programmierradius

UNLU0402M0TR



UNLU0402M0TR-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN6537					
UNLU0402M0TR	0,20/0,70	semi-positive Geometrie									
UNLU0402M0TR-ML	0,20/0,70	positive Geometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



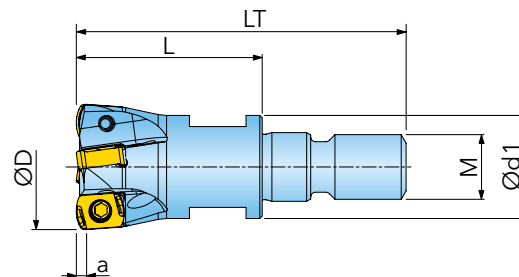
Sondergewinde

T6	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B	WS-0029 (10,0Nm)
T8	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B	WS-0030 (15,0Nm)
T10	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B	WS-0044 (28,0Nm)
T12	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B	WS-0059 (28,0Nm)
T15	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B	WS-0061 (28,0Nm)

① = Spannschraube ② = Torx-Bit ③ = Spannschlüssel

DIPOSFEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 1TG1B...X

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS



Artikel-Nr.	D	d1	LT	L	a	Rp	M	Z			
1TG1B010017X4R00	10	9,7	31,5	17	0,5	0,9	M6	2	0,6	✓	0,01
1TG1B012017X4R00	12	11	31,5	17	0,5	0,9	M6	3	1,0	✓	0,01
1TG1B016023X5R01	16	13	40,8	23	0,5	0,9	M8	3	1,0	✓	0,03
1TG1B016023X5R00	16	13	40,8	23	0,5	0,9	M8	4	1,0	✓	0,03
1TG1B020023X6R00	20	18	42,8	23	0,5	0,9	M10	5	1,0	✓	0,05
1TG1B025027X7R00	25	21	49	27	0,5	0,9	M12	7	0,7	✓	0,09
1TG1B032027X8R00	32	29	51	27	0,5	0,9	M16	8	0,6	✓	0,15

Rp = Programmier-Radius

UNLU0402M0TR			UNLU0402M0TR-ML									
Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN6537						
UNLU0402M0TR	0,20/0,70	semi-positive Geometrie										
UNLU0402M0TR-ML	0,20/0,70	positive Geometrie										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



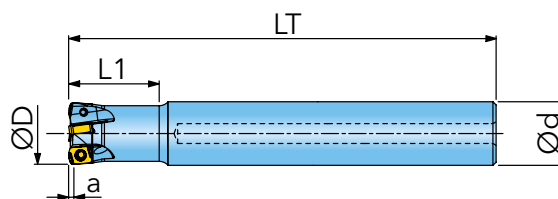
SM18-041-00 (0,5Nm)

TXPLU506x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

DIPOSF^{FEED} HOCHVORSCHUBFRÄSER 1TG1B...T

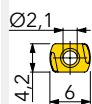
AUFNAHME NACH DIN 1835 A



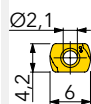
Artikel-Nr.	D	d	LT	L1	a	Rp	Z		IK	kg
1TG1B010020T1R00	10	10	100	20	0,5	0,9	2	0,6	✓	0,05
1TG1B012020T2R00	12	12	110	20	0,5	0,9	3	1,0	✓	0,08
1TG1B016025T3R00	16	16	150	25	0,5	0,9	4	1,0	✓	0,20
1TG1B020025T4R00	20	20	200	25	0,5	0,9	5	1,0	✓	0,44

Rp = Programmier-Radius

UNLU0402M0TR



UNLU0402M0TR-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN6537					
UNLU0402M0TR	0,20/0,70	semi-positive Geometrie									
UNLU0402M0TR-ML	0,20/0,70	positive Geometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

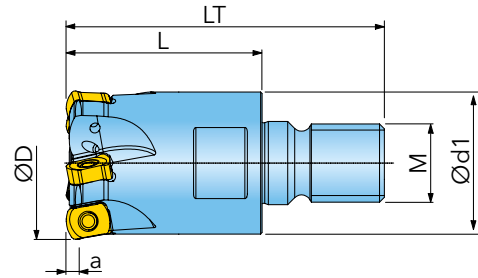


SM18-041-00 (0,5Nm) TXPLUS06x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

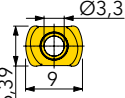
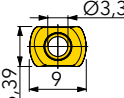
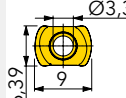
DIPOSF^{FEED} HOCHVORSCHUBFRÄSER 1TG1F...X

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS



Artikel-Nr.	D	d1	LT	L	a	Rp	M	Z			
1TG1F016025X5R00	16	13	42,8	25	1	1,6	M8	2	2	✓	0,03
1TG1F020030X6R00	20	18	49,8	30	1	1,9	M10	3	1,8	✓	0,05
1TG1F025035X7R00	25	21	57	35	1	1,9	M12	4	1,3	✓	0,09
1TG1F030043X8R00	30	29	67	43	1	1,9	M16	5	1	✓	0,21
1TG1F032040X8R00	32	29	64	40	1	1,9	M16	5	1	✓	0,21
1TG1F032040X8R01	32	29	64	40	1	1,9	M16	6	1	✓	0,21
1TG1F035043X8R00	35	29	67	43	1	1,9	M16	5	0,8	✓	0,24
1TG1F035043X8R01	35	29	67	43	1	1,9	M16	4	0,8	✓	0,24
1TG1F042043X8R00	42	29	67	43	1	1,9	M16	6	0,7	✓	0,28
1TG1F042043X8R01	42	29	67	43	1	1,9	M16	5	0,7	✓	0,28

Rp = Programmier-Radius

UNLU0603MOTR			UNLU0603MOTR-MM			UNLU0603MOTR-ML					
											
Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2036	IN2504	IN2505	IN6537				
UNLU0603MOTR	0,50/1,2	semi-positive Geometrie									
UNLU0603MOTR-MM	0,50/1,00	positive Geometrie									
UNLU0603MOTR-ML	0,50/1,00	Inconel- und Titangeometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



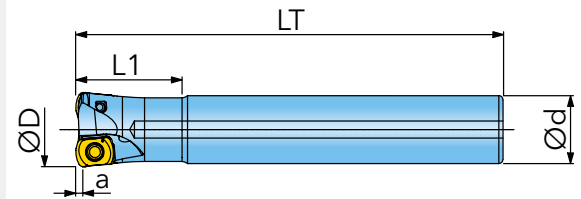
SM25-064-00 (1,1Nm)

TX08x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

DIPOSF^{FEED} HOCHVORSCHUBFRÄSER 1TG1F...T/U

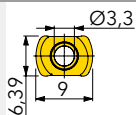
AUFNAHME NACH DIN 1835 A



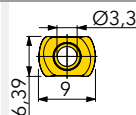
Artikel-Nr.	D	d	LT	L1	a	Rp	Z			
1TG1F016030T3R00	16	16	100	30	1	1,6	2	2	✓	0,14
1TG1F020050T4R00	20	20	130	50	1	1,9	3	1,8	✓	0,26
1TG1F025060T5R00	25	25	140	60	1	1,9	4	1,3	✓	0,44
1TG1F030070U7R00	30	32	150	70	1	1,9	5	1	✓	0,76
1TG1F032070U7R01	32	32	150	70	1	1,9	6	1	✓	0,81
1TG1F032070U7R00	32	32	150	70	1	1,9	5	1	✓	0,81
1TG1F040090U7R00	40	32	150	40	1	1,9	6	0,8	✓	0,96

Rp = Programmier-Radius

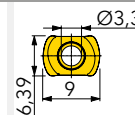
UNLU0603M0TR



UNLU0603M0TR-MM



UNLU0603M0TR-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2036	IN2504	IN2505	IN6537				
UNLU0603M0TR	0,50/1,20	semi-positive Geometrie									
UNLU0603M0TR-MM	0,50/1,00	positive Geometrie									
UNLU0603M0TR-ML	0,50/1,00	Inconel- und Titangeometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



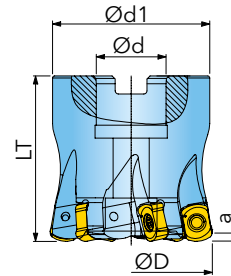
SM25-064-00 (1,1Nm)

TX08x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

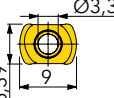
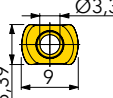
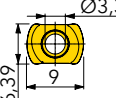
DIPOSFEED HOCHVORSCHUBFRÄSER TG1F

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Rp	Z		IK	kg
TG1F032R00	32	16	30	40	1	1,9	5	1	✓	0,12
TG1F032R01	32	16	30	40	1	1,9	6	1	✓	0,11
TG1F040R00	40	22	38	40	1	1,9	6	0,8	✓	0,19
TG1F042R00	42	22	38	40	1	1,9	6	0,7	✓	0,25
TG1F042R10	42	16	38	40	1	1,9	6	0,7	✓	0,28
TG1F050R00	50	22	45	50	1	1,9	7	0,6	✓	0,39
TG1F052R00	52	22	40	50	1	1,9	7	0,6	✓	0,37
TG1F063R00	63	22	48	50	1	1,9	8	0,5	✓	0,67
TG1F066R00	66	27	58	50	1	1,9	8	0,5	✓	0,69
TG1F080R00	80	27	60	50	1	1,9	9	0,4	✓	1,35
TG1F085R00	85	27	70	50	1	1,9	9	0,4	✓	1,40

Rp = Programmier-Radius

UNLU0603M0TR			UNLU0603M0TR-MM			UNLU0603M0TR-ML					
											
Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2036	IN2504	IN2505	IN6537				
UNLU0603M0TR	0,50/1,20	semi-positive Geometrie									
UNLU0603M0TR-MM	0,50/1,00	positive Geometrie									
UNLU0603M0TR-ML	0,50/1,00	Inconel- und Titangeometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



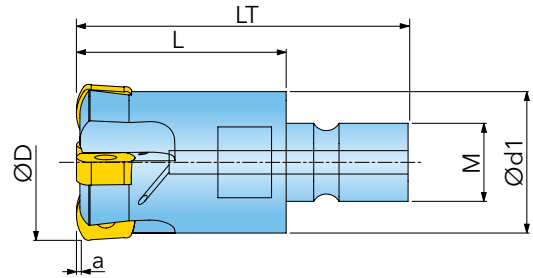
SM25-064-00 (1,1Nm)

TX08x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

DIPOSEED HOCHVORSCHUBFRÄSER 1TG1G...X

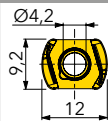
MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS



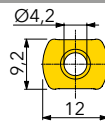
Artikel-Nr.	D	d1	LT	L	a	Rp	M	Z		IK	kg
1TG1G025035X7R00	25	21,0	57	35	1,5	2,5	M12	2	3	✓	0,22
1TG1G025035X7R01	25	21,0	57	35	1,5	2,5	M12	3	3	✓	0,10
1TG1G032043X8R00	32	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	3	2	✓	0,22
1TG1G032043X8R01	32	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	4	2	✓	0,22
1TG1G035043X8R01	35	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	3	1,5	✓	0,23
1TG1G035043X8R00	35	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	4	1,5	✓	0,24
1TG1G040043X8R01	40	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	4	1,3	✓	0,27
1TG1G040043X8R00	40	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	5	1,3	✓	0,28
1TG1G042043X8R00	42	29,0	67	43	1,5	2,5	M16	5	1,1	✓	0,30

Rp = Programmierradius

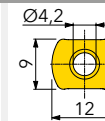
UNLU0904M0TR



UNLU0904M0TR-MM



UNLU0904M0TR-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2036	IN2504	IN2505	IN6537				
UNLU0904M0TR	0,40/1,50	semi-positive Geometrie		●	●	●	●				
UNLU0904M0TR-MM	0,40/1,50	positive Geometrie		●		●					
UNLU0904M0TR-ML	0,40/1,50	Inconel- und Titangeometrie		●		●					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



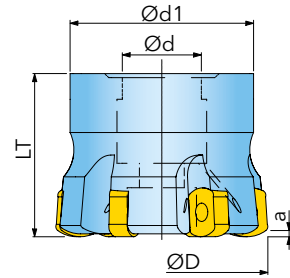
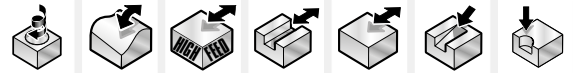
SM35-088-10 (3,0Nm)

TX10x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

DIPOSFEED HOCHVORSCHUBFRÄSER TG_G

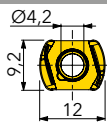
AUFNAHME NACH DIN 8030



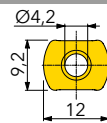
Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Rp	Z		IK	kg
TG2G050R00	50	22,0	45,0	50	1,5	2,5	6	1	✓	0,41
TG1G050R00	50	22,0	45,0	50	1,5	2,5	7	1	✓	0,42
TG2G052R00	52	22,0	45,0	40	1,5	2,5	6	1	✓	0,35
TG1G052R00	52	22,0	45,0	40	1,5	2,5	7	1	✓	0,36
TG2G063R00	63	22,0	47,0	50	1,5	2,5	6	0,8	✓	0,63
TG1G063R00	63	22,0	47,0	50	1,5	2,5	8	0,8	✓	0,62
TG2G066R00	66	27,0	58,0	50	1,5	2,5	5	0,8	✓	1,60
TG1G066R00	66	27,0	58,0	50	1,5	2,5	8	0,8	✓	0,78
TG2G080R00	80	27,0	70,0	50	1,5	2,5	8	0,8	✓	1,18
TG1G080R00	80	27,0	70,0	50	1,5	2,5	10	0,8	✓	1,20

Rp = Programmierradius

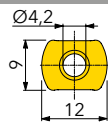
UNLU0904MOTR



UNLU0904MOTR-MM



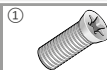
UNLU0904MOTR-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2036	IN2504	IN2505	IN6537				
UNLU0904MOTR	0,40/1,50	semi-positive Geometrie									
UNLU0904MOTR-MM	0,40/1,50	positive Geometrie									
UNLU0904MOTR-ML	0,40/1,50	Inconel- und Titangeometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

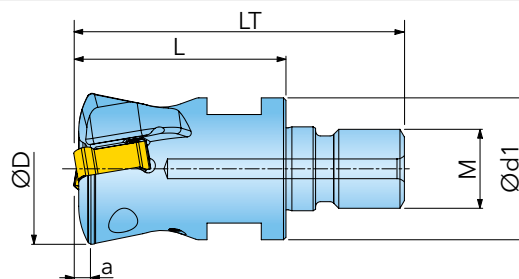


SM35-088-10 (3,0Nm) TX10x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

DIPOSF_{FEED} HOCHVORSCHUBFRÄSER 1TG1J...X

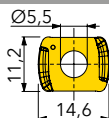
MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS



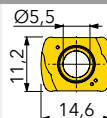
Artikel-Nr.	D	d1	LT	L	a	Rp	M	Z		IK	kg
1TG1J030043X8R00	30	29	67	43	2	3,0	M16	2	0,5	✓	0,18
1TG1J032043X8R00	32	29	67	43	2	3,0	M16	2	0,5	✓	0,19
1TG1J035043X8R00	35	29	67	43	2	3,0	M16	3	0,5	✓	0,19
1TG1J040043X8R00	40	29	67	43	2	3,0	M16	3	0,5	✓	0,21
1TG1J042043X8R00	42	29	67	43	2	3,0	M16	3	0,5	✓	0,22

Rp = Programmier-Radius

UNLU1105M0TR



UNLU1105M0TR-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN6537					
UNLU1105M0TR	0,50/2,00	semi-positive Geometrie									
UNLU1105M0TR-ML	0,50/2,00	positive Geometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

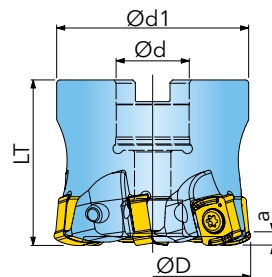


TS 50A1211/HG (6Nm)

TX10x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

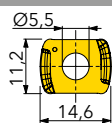
AUFNAHME NACH DIN 8030



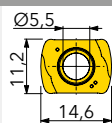
Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Rp	Z		IK	kg
TG2J050R00	50	22	45	40	2	3,0	4	0,50	✓	0,30
TG1J050R00	50	22	45	40	2	3,0	5	0,50	✓	0,30
TG1J052R00	52	22	45	40	2	3,0	5	0,45	✓	0,30
TG2J063R00	63	22	58	50	2	3,0	5	0,45	✓	0,70
TG1J063R00	63	22	58	50	2	3,0	6	0,45	✓	0,70
TG1J066R00	66	22	58	50	2	3,0	6	0,40	✓	0,80
TG1J066R01	66	27	58	50	2	3,0	6	0,40	✓	0,75
TG2J080R00	80	27	70	60	2	3,0	6	0,35	✓	1,40
TG1J080R00	80	27	70	60	2	3,0	7	0,35	✓	1,40
TG2J100R00	100	32	85	60	2	3,0	6	0,30	✓	2,20
TG1J100R00	100	32	85	60	2	3,0	7	0,30	✓	2,20

Rp = Programmier-Radius

UNLU1105M0TR



UNLU1105M0TR-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN6537					
UNLU1105M0TR	0,50/2,00	semi-positive Geometrie		●	●	●					
UNLU1105M0TR-ML	0,50/2,00	positive Geometrie			●						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



TS 50A1211/HG (6Nm)

TX10x90-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

Internet: www.ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17

71665 Vaihingen-Horrheim, Germany

Telefon: +49 7042 8316-0

E-Mail: 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

Internet: 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

Internet: www.ingersoll-imc.fr



www.ingersoll-imc.de

DIPOSFEED