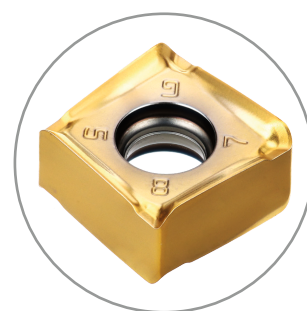


DIPOSQUAD

90° SCHULTERFRÄSEN MIT 8-SCHNEIDIGER WENDEPLATTE SQGU10

- ▶ Wirtschaftliche, 2-seitige Wendeplatte mit 8 Schneiden
- ▶ Präzise 90-Grad-Bearbeitung
- ▶ Integrierte Nebenschneide für bessere Oberflächenqualitäten
- ▶ Verstärkte Schneidkante für beste Prozesssicherheit

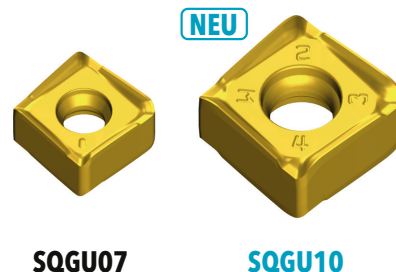


PRODUKTÜBERSICHT

Neue **SQGU10**-Wendeschnidplatte und der entsprechende Fräser für die **DiPosQuad**-Produktsreihe.

Angesichts der wachsenden Beliebtheit der Wendeschneidplatten vom Typ SQGU07 und entsprechender Nachfrage, wird die **DiPosQuad**-Serie um die SQGU-Wendeschnidplatte in der Größe 10 ergänzt. Der bereits bei der 7 mm Version bewährte M-Spanformer findet sich als 1. Wahl nun auch bei der 10 mm Wendepatte.

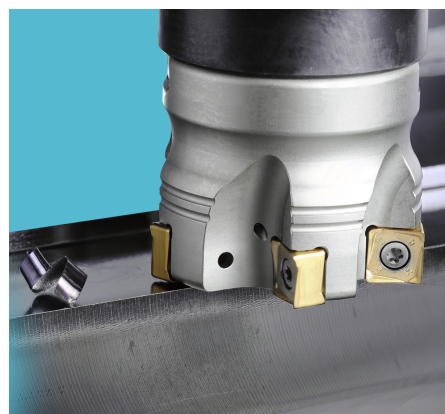
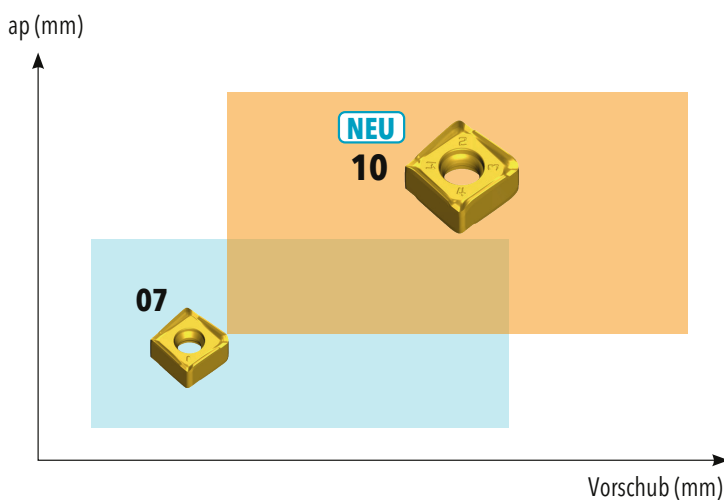
Der Spanformer des Typs M eignet sich auch für das Abzeilen von Schultern und erzeugt hier tatsächlich 90°. Dies ist insbesondere für eine 8-schneidige Wendeschneidplatte ein großer Pluspunkt und macht die neue **DiPosQuad** Linie aus ökonomischer Sicht natürlich extrem interessant.



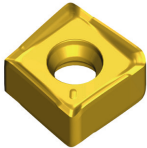
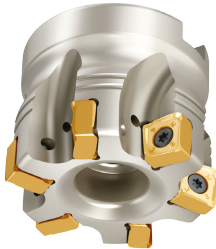
SQGU07

SQGU10

ANWENDUNGSBEREICH DER SQGU WENDEPLATTE

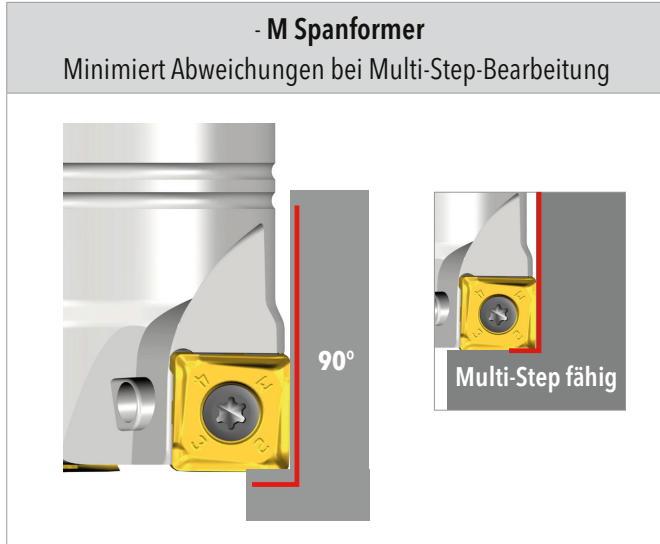


FRÄSDURCHMESSERBEREICH

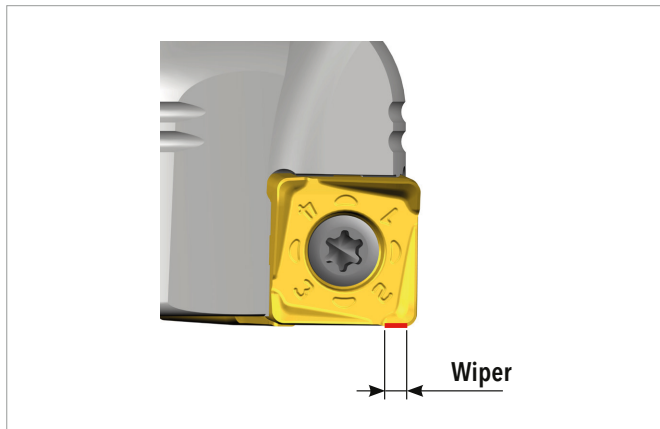
Wendeschnidplatte	Wechselfräskopf	Schaftfräser	Eckfräser
			
SQGU 07	Ø16-Ø40	Ø16-Ø40	Ø32-Ø63
NEU SQGU 10	Ø25-Ø40	Ø25-Ø40	Ø40-Ø125

TECHNISCHE MERKMALE & VORTEILE

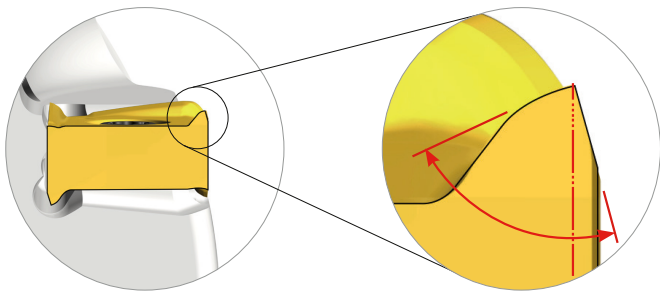
- Wirtschaftliche, 2-seitige Wendeschneidplatte mit 8 Schneidkanten
- Mit **-M Spanformer** präzise 90-Grad Schulterbearbeitung



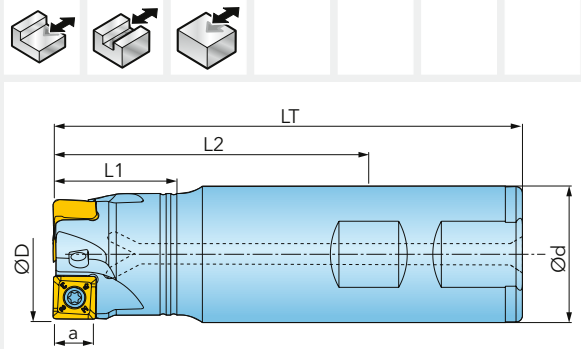
- Bessere Oberflächenqualität durch integrierte Nebenschneiden an der Wendeplatte



- Verstärkte Schneidkante für höhere Bearbeitungsstabilität

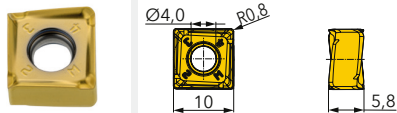


AUFNAHME KOMPATIBEL MIT DIN 1835 B

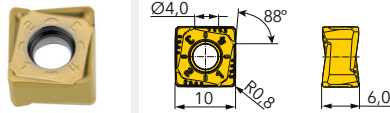


Artikel-Nr.	D	d	LT	L1	L2	a	Z	IK	kg
1DJ1R025030W5R00	25	25	100	30	68,5	7	2	✓	0,34
1DJ1R032035W6R00	32	32	110	35	74,5	7	3	✓	0,61
1DJ1R040040W6R00	40	32	110	40	74,5	7	4	✓	0,66

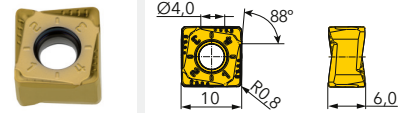
SQGU100408TR-M



SQGU100408PNR-MP



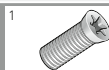
SQGU100408PNR-MMP



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN2510	IN2530				
SQGU100408TR-M	0,10/0,20	positive Geometrie R0,8 für 90° Schulter									
SQGU100408PNR-MP	0,10/0,20	positive Guss-Geometrie									
SQGU100408PNR-MMP	0,10/0,20	hochpositive Guss-Geometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

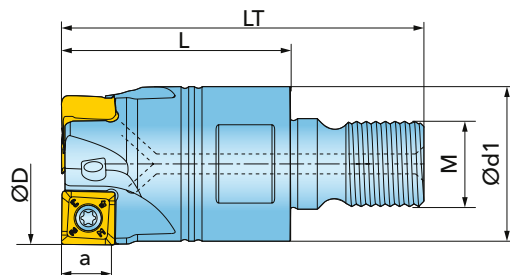


TS 35A088I/HG

TX10x90-B

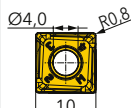
1 = Spannschraube 2 = Torx-Bit

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS

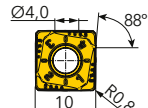


Artikel-Nr.	D	d1	LT	L	a	M	Z	IK	kg
1DJ1R025035X7R00	25	22	57	35	7	M12	2	✓	0,11
1DJ1R032043X8R00	32	29	68	43	7	M16	3	✓	0,23
1DJ1R040043X8R00	40	29	68	43	7	M16	4	✓	0,29

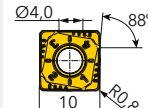
SQGU100408TR-M



SQGU100408PNR-MP



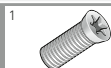
SQGU100408PNR-MMP



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN2510	IN2530				
SQGU100408TR-M	0,10/0,20	positive Geometrie R0,8 für 90° Schulter									
SQGU100408PNR-MP	0,10/0,20	positive Guss-Geometrie									
SQGU100408PNR-MMP	0,10/0,20	hochpositive Guss-Geometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

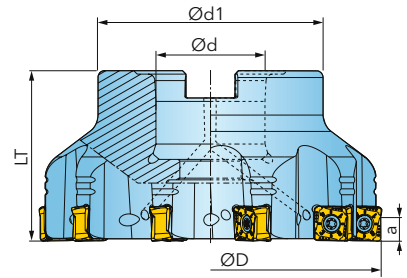
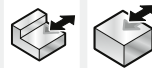
ZUBEHÖR



TS 35A088I/HG

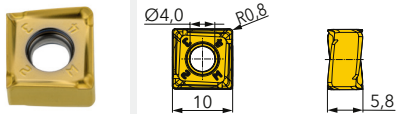
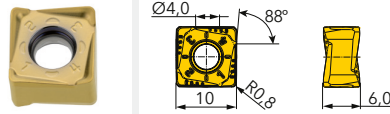
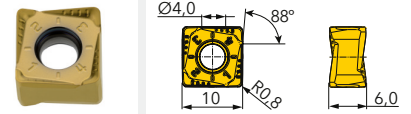
TX10x90-B

1 = Spannschraube 2 = Torx-Bit

AUFNAHME NACH DIN 8030


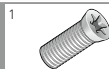
Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z	IK	kg
DJ5R040R00 ¹⁾	40	16	38	40	7	4	✓	0,2
DJ6R050R00	50	22	45	40	7	5	✓	0,3
DJ5R050R00 ¹⁾	50	22	45	40	7	6	✓	0,4
DJ6R063R00	63	22	47	40	7	6	✓	0,5
DJ5R063R00 ¹⁾	63	22	47	40	7	8	✓	0,5
DJ6R080R00	80	27	58	50	7	8	✓	1,1
DJ5R080R00 ¹⁾	80	27	58	50	7	10	✓	1,1
DJ6R100R00	100	32	66	50	7	10	✓	1,6
DJ5R100R00 ¹⁾	100	32	66	50	7	14	✓	1,7
DJ6R125R00	125	40	85	63	7	12	✓	3,4
DJ5R125R00 ¹⁾	125	40	85	63	7	16	✓	3,5

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

SQGU100408TR-M

SQGU100408PNR-MP

SQGU100408PNR-MMP


Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN2510	IN2530				
SQGU100408TR-M	0,10/0,20	positive Geometrie R0,8 für 90° Schulter									
SQGU100408PNR-MP	0,10/0,20	positive Guss-Geometrie									
SQGU100408PNR-MMP	0,10/0,20	hochpositive Guss-Geometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR


TS 35A088I/HG

TX10x90-B

1 = Spannschraube 2 = Torx-Bit

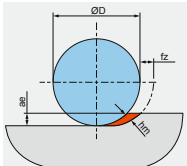
EMPFOHLENE SCHNITTWERTE FÜR SQGU100408_


Wendeschneidplatte:	SQGU100408TR-M	SQGU100408PNR-MP	SQGU100408PNR-MMP
mittlere Spanungsdicke:	hm = 0,10 mm	hm = 0,10 mm	hm = 0,10 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 7,0 mm	ap = 7,0 mm	ap = 7,0 mm

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	IN2530	200 – 240	0,10 – 0,15
	legierter Stahl 800 N/mm²	IN2505	210 – 250	IN2530	160 – 200	0,10 – 0,12
	legierter Stahl 1100 N/mm²	IN2505	160 – 180	IN2530	110 – 130	0,10
M	nichtrostender Stahl	IN2505	120 – 180	IN2530	80 – 130	0,10 – 0,12
K	Grauguss	IN2510	180 – 250	IN2530	150 – 200	0,10 – 0,20
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2510	140 – 210	IN2530	110 – 160	0,10 – 0,12
N	Aluminium	–	–	–	–	–
S	Warmfeste Legierungen	IN2505	110 – 125	IN2530	60 – 80	0,10
	Titanlegierungen	IN2505	40 – 50	IN2530	30 – 40	0,10
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	IN2504	30 - 40	–	–	–
	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.
- 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: **TS 35A088I/HG**

 Drehmoment: **3,0 Nm**

 Drehmomentschlüssel: **DTN030S mit Klinge DS-TP10TB**

Ingersoll Cutting Tools

Marketing- & Technologie-Standorte

Deutschland

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Germany

Telefon: +49(0)27 73-7 42-0

E-Mail: info@ingersoll-imc.de

Internet: www.ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17

71665 Vaihingen-Horrheim, Germany

Telefon: +49(0)70 42-83 16-0

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

Téléphone: +33(0)1 64 68 45 36

E-Mail: info@ingersoll-imc.fr

Internet: www.ingersoll-imc.fr

