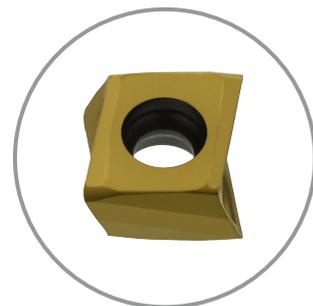
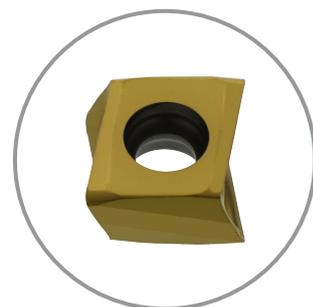


**MAXSFEED**

**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



**PRODUKTÜBERSICHT**

**MaxSFeed Serie mit neuen CGM101 und CGX101 Wendeschneidplatten sowie Schafffräsern!**

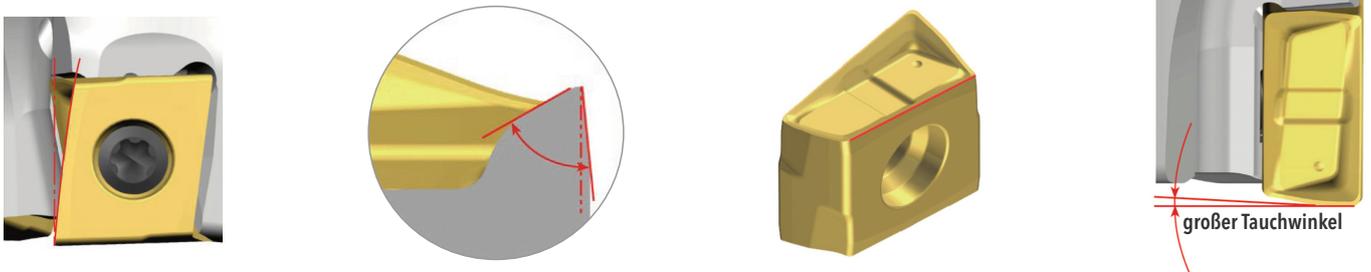
Ingersoll hat eine **5 mm** kleine, tangentielle Wendeschneidplatte für Schafffräser und Einschraubfräser der neuen Produktlinie **MaxSFeed** eingeführt.

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

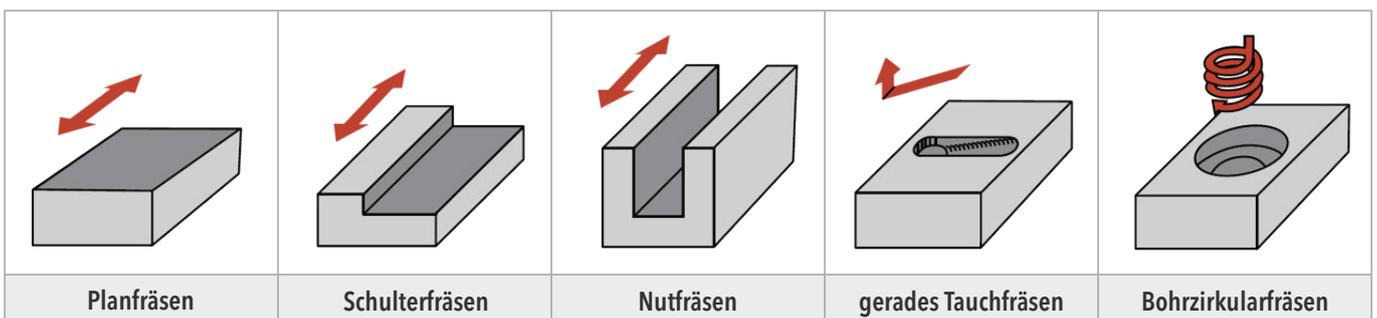
Beide Wendeschneidplatten in Schaff- und Einschraubfräsern für Durchmesserbereiche von **10 bis 32 mm**.

**TECHNISCHE MERKMALE & VORTEILE**

- 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

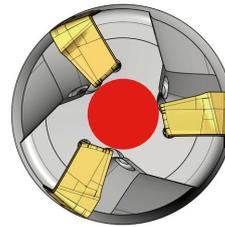


**VIELSEITIGER ANWENDUNGSBEREICH**

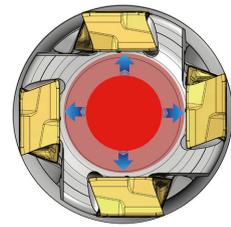


**TECHNISCHE MERKMALE & VORTEILE DER FRÄSER**

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



Radial



Tangential



- Große Produktauswahl im Vergleich zu Wettbewerbern:

**MaxSfeed Fräser nach Durchmesser:**

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

**TAUCHWERTE**

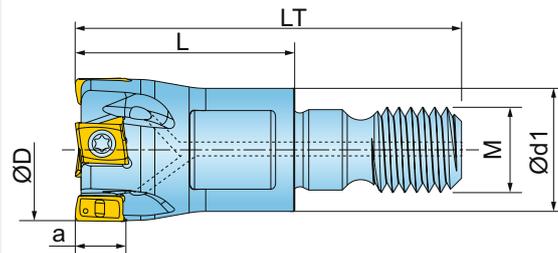
Tauchfräsen	Bohrzirkularfräsen

**CGM(X)101**

(in mm)

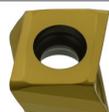
Fräser-Ø (D)	Tauchfräsen			Bohrzirkularfräsen		
	max. Tauchwinkel (A°)	max. ap	min. Länge (L)	min. Durchmesser (HD)	max. Durchmesser (HD)	max. Steigung/U
<b>Ø10</b>	1,8	4,6	142	16,8	20	0,6
<b>Ø12</b>	1,5	4,6	176	20,8	24	0,6
<b>Ø16</b>	1,0	4,6	251	28,8	32	0,6
<b>Ø20</b>	0,8	4,6	330	36,8	40	0,6
<b>Ø25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

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS

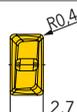
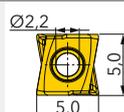
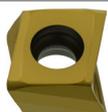


Artikel-Nr.	D	d1	LT	L	a	M	Z		
1EJ5A010017X4R00	10	9,7	31,5	17	4,6	M06	2	1,8	✓ 0,085
1EJ5A012017X4R00	12	11	31,5	17	4,6	M06	3	1,5	✓ 0,065
1EJ5A016023X5R00	16	13	40,5	23	4,6	M08	4	1,0	✓ 0,100
1EJ5A020023X6R00	20	18	43,0	23	4,6	M10	5	0,8	✓ 0,105
1EJ5A025027X7R00	25	21	49,0	27	4,6	M12	6	0,6	✓ 0,140
1EJ5A032027X8R00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



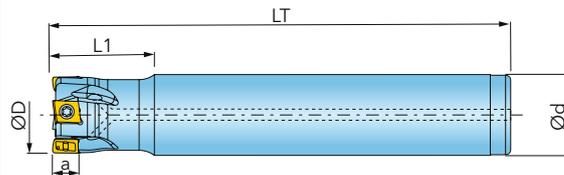
SM18-041-00 (0,5Nm)

TXPLUS06x90-B

① = Spanschraube ② = Torx-Bit

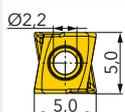
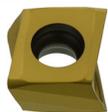
# MAXSPEED SCHAFTFRÄSER 1EJ5A...T

AUFNAHME NACH DIN 1835 A

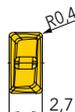
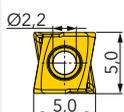
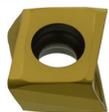


Artikel-Nr.	D	d	LT	L	a	Z			
1EJ5A010015T1R00	10	10	80	15	4,6	2	1,8	✓	0,097
1EJ5A012015T2R00	12	12	80	15	4,6	2	1,5	✓	0,115
1EJ5A012015T2R01	12	12	80	15	4,6	3	1,5	✓	0,135

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

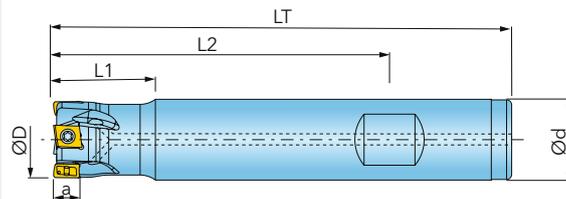


SM18-041-00 (0,5Nm) TXPLUS06x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

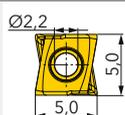
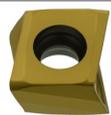
# MAXSPEED SCHAFTFRÄSER 1EJ5A...W

AUFNAHME NACH DIN 1835 B

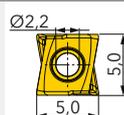
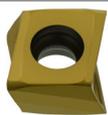


Artikel-Nr.	D	d	LT	L	a	Z			
1EJ5A016020W3R00	16	16	90	20	4,6	3	1,0	✓	0,195
1EJ5A016020W3R01	16	16	90	20	4,6	4	1,0	✓	0,195
1EJ5A020025W4R00	20	20	100	25	4,6	4	0,8	✓	0,285
1EJ5A020025W4R01	20	20	100	25	4,6	5	0,8	✓	0,270
1EJ5A025030W5R00	25	25	110	30	4,6	6	0,6	✓	0,420
1EJ5A032020W5R00	32	25	110	20	4,6	8	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 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](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(0)70 42-83 16-0

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

Téléphone: +33(0)1 64 68 45 36

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

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

