



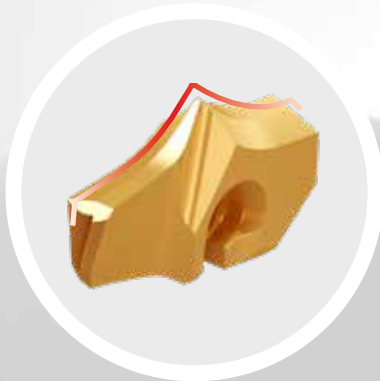
WINSFEED

SPADET WIST

SELBSTZENTRIERENDE
BOHRKÖPFE LPC

SELBSTZENTRIERENDER BOHRKOPF LPC FÜR GROSSE BOHRDURCHMESSER

- Hervorragende Bohrgenauigkeit und erstklassige Oberflächen*
- Verbesserte Zylindrizität und Geradheit*
- Stabile Klemmung für zuverlässige Leistung und lange Standzeit*
- Verkürzte Zyklus- und Werkzeugwechselzeit*
- Kopf-Durchmesser: Ø20-34,5 mm (0,5-mm-Schritte)*
- Optimal für Stahl und Gusseisen*



Allgemeine Information

Die SpadeTwist-Serie der Wechselkopfbohrer erhält einen neuen Bohrkopf LPC für Bohrungen mit großem Durchmesser.

Der neue SpadeTwist Wechselbohrkopf LPC steigert die Produktion bei gleichzeitiger Reduzierung der Produktionskosten, und macht ihn somit zur einer ausgezeichneten Option.

Direktes Bohren ohne Pilotloch ist dank der selbstzentrierenden Fähigkeiten der speziellen Schneidengeometrie möglich, was die Prozesszeit verkürzt und zu einer außergewöhnlichen Bohrungsgenauigkeit und Oberflächenqualität führt.

Darüber hinaus erhöht die neue mehrschichtige Qualität die Standzeit des Werkzeugs, und die optimierte, hochsteife Ausführung der Spannut ermöglicht eine leichte Spanabfuhr.

Technische Merkmale & Vorteile

- Einzigartige, selbstzentrierende Schneidkantenausführung LPC
- Hervorragende Bohrungsgenauigkeit und erstklassige Oberflächenqualität
- Verbesserte Zylindrizität und Geradheit
- Stabile Klemmung für zuverlässige Leistung und lange Standzeit
- Durchmesserbereich des Bohrkopfs: Ø20 - 34,5 mm (0,5 mm-Schritte)
- Verwendbar in vorhandenen SpadeTwist Haltern
- Bohrkopfwechsel direkt auf der Maschine bedeutet reduzierte Zyklus- und Werkzeugwechselzeit.
- Bestens geeignet für Stahl- und Gusseisenbearbeitung



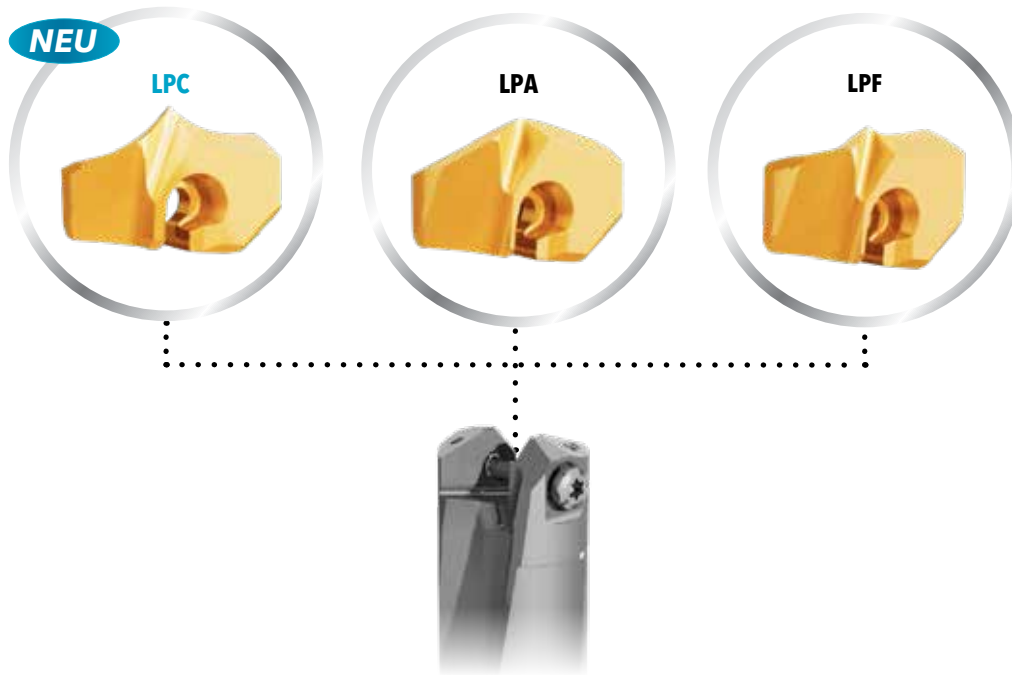
Selbstzentrierung ermöglicht Bohrungen >5xD ohne Vorbohrung

- Reduzierte Zykluszeiten und gesteigerte Produktivität



SpadeTwist Bohrköpfe

- 3 verschiedene Bohrköpfe für einen SpadeTwist Halter



Empfohlene Schnittdaten

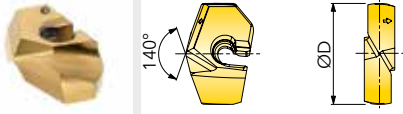
ISO	Material	Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm²)	Härte HB	Material Nr.	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub (mm/U) vs. Bohrer-Ø			
							Ø 20-25,9	Ø 2-29,9	Ø 30-34,9	
P	unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	<0,25%C Geglüht	420	125	1	80-140	0,25-0,45	0,30-0,50	0,30-0,50	
		≥0,25%C Geglüht	650	190	2	80-130	0,25-0,45	0,30-0,50	0,30-0,50	
		<0,55%C Vergütet	850	250	3	80-120	0,25-0,45	0,30-0,50	0,30-0,50	
		≥0,55%C Geglüht	750	220	4	70-110	0,25-0,45	0,30-0,50	0,30-0,50	
		Vergütet	1000	300	5	50-90	0,25-0,45	0,30-0,50	0,30-0,50	
	niedrig legierter Stahl, Stahlguss (<5% Leg.)	Geglüht	600	200	6	80-120	0,20-0,40	0,25-0,45	0,25-0,45	
			930	275	7	70-110	0,20-0,40	0,25-0,45	0,25-0,45	
		Vergütet	1000	300	8	50-90	0,20-0,40	0,25-0,45	0,25-0,45	
			1200	350	9	40-70	0,20-0,40	0,25-0,45	0,25-0,45	
		Hochlegierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl	Geglüht	680	200	10	50-90	0,20-0,30	0,25-0,35	0,25-0,35
			Vergütet	1100	325	11	40-80	0,20-0,30	0,25-0,35	0,25-0,35
K	Kugelgraphitguss (GGG)	Ferritisch		160	15	90-180	0,30-0,50	0,35-0,55	0,35-0,55	
		Perlitisch		250	16	80-140	0,30-0,50	0,35-0,55	0,35-0,55	
	Grauguss (GG)	Ferritisch		180	17	90-165	0,30-0,50	0,35-0,55	0,35-0,55	
		Perlitisch		260	18	80-140	0,30-0,50	0,35-0,55	0,35-0,55	
	Temperguss	Ferritisch		130	19	90-160	0,30-0,50	0,35-0,55	0,35-0,55	
		Perlitisch		230	20	80-140	0,30-0,50	0,35-0,55	0,35-0,55	

■ Stahl ■ Guss

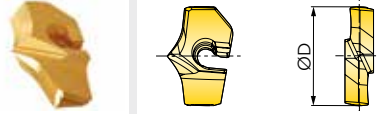
Bemerkung: für Tieflochbohrungen (>8xD) sollten die Schnittwerte um 30% reduziert werden

BOHRKÖPFE FÜR DIE BOHRER SPADETWIST

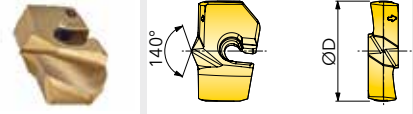
Stahl Bearbeitung



Stahl-C Bearbeitung



flacher Grund Bearbeitung



D	Artikel-Nr.			
	Stahl	Stahl-C	flacher Grund	Qualität
20,0	LPA2000R01	LPC2000R01	LPF2000R01	IN 2505
20,5	LPA2050R01	LPC2050R01	LPF2050R01	IN 2505
21,0	LPA2100R01	LPC2100R01	LPF2100R01	IN 2505
21,5	LPA2150R01	LPC2150R01	LPF2150R01	IN 2505
22,0	LPA2200R01	LPC2200R01	LPF2200R01	IN 2505
22,5	LPA2250R01	LPC2250R01	LPF2250R01	IN 2505
23,0	LPA2300R01	LPC2300R01	LPF2300R01	IN 2505
23,5	LPA2350R01	LPC2350R01	LPF2350R01	IN 2505
24,0	LPA2400R01	LPC2400R01	LPF2400R01	IN 2505
24,5	LPA2450R01	LPC2450R01	LPF2450R01	IN 2505
25,0	LPA2500R01	LPC2500R01	LPF2500R01	IN 2505
25,5	LPA2550R01	LPC2550R01	LPF2550R01	IN 2505
26,0	LPA2600R01	LPC2600R01	LPF2600R01	IN 2505
26,5	LPA2650R01	LPC2650R01	LPF2650R01	IN 2505
27,0	LPA2700R01	LPC2700R01	LPF2700R01	IN 2505
27,5	LPA2750R01	LPC2750R01	LPF2750R01	IN 2505
28,0	LPA2800R01	LPC2800R01	LPF2800R01	IN 2505
28,5	LPA2850R01	LPC2850R01	LPF2850R01	IN 2505
29,0	LPA2900R01	LPC2900R01	LPF2900R01	IN 2505
29,5	LPA2950R01	LPC2950R01	LPF2950R01	IN 2505
30,0	LPA3000R01	LPC3000R01	LPF3000R01	IN 2505
30,5	LPA3050R01	LPC3050R01	LPF3050R01	IN 2505
31,0	LPA3100R01	LPC3100R01	LPF3100R01	IN 2505
31,5	LPA3150R01	LPC3150R01	LPF3150R01	IN 2505
32,0	LPA3200R01	LPC3200R01	LPF3200R01	IN 2505
32,5	LPA3250R01	LPC3250R01	LPF3250R01	IN 2505
33,0	LPA3300R01	LPC3300R01	LPF3300R01	IN 2505
33,5	LPA3350R01	LPC3350R01	LPF3350R01	IN 2505
34,0	LPA3400R01	LPC3400R01	LPF3400R01	IN 2505
34,5	LPA3450R01	LPC3450R01	LPF3450R01	IN 2505
35,0	LPA3500R01		LPF3500R01	IN 2505
35,5	LPA3550R01		LPF3550R01	IN 2505
36,0	LPA3600R01		LPF3600R01	IN 2505
36,5	LPA3650R01		LPF3650R01	IN 2505
37,0	LPA3700R01		LPF3700R01	IN 2505
37,5	LPA3750R01		LPF3750R01	IN 2505
38,0	LPA3800R01		LPF3800R01	IN 2505
38,5	LPA3850R01		LPF3850R01	IN 2505
39,0	LPA3900R01		LPF3900R01	IN 2505
39,5	LPA3950R01		LPF3950R01	IN 2505
40,0	LPA4000R01		LPF4000R01	IN 2505
40,5	LPA4050R01		LPF4050R01	IN 2505
41,0	LPA4100R01		LPF4100R01	IN 2505

D	Artikel-Nr.			
	Stahl	Stahl-C	flacher Grund	Qualität

Order-Nr.: digital | • Version 2-2023
Änderungen und Druckfehler vorbehalten.

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25 • 35708 Haiger
Tel.: +49 2773 742-0 • E-Mail: info@ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17 • 71665 Vaihingen-Horrheim
Tel.: +49 7042 8316-0 • E-Mail: horrheim@ingersoll-imc.de