



WINSFEED

SOLIDCARBIDE

NEUE QUALITÄT IN3305 MIT
TA-C-BESCHICHTUNG

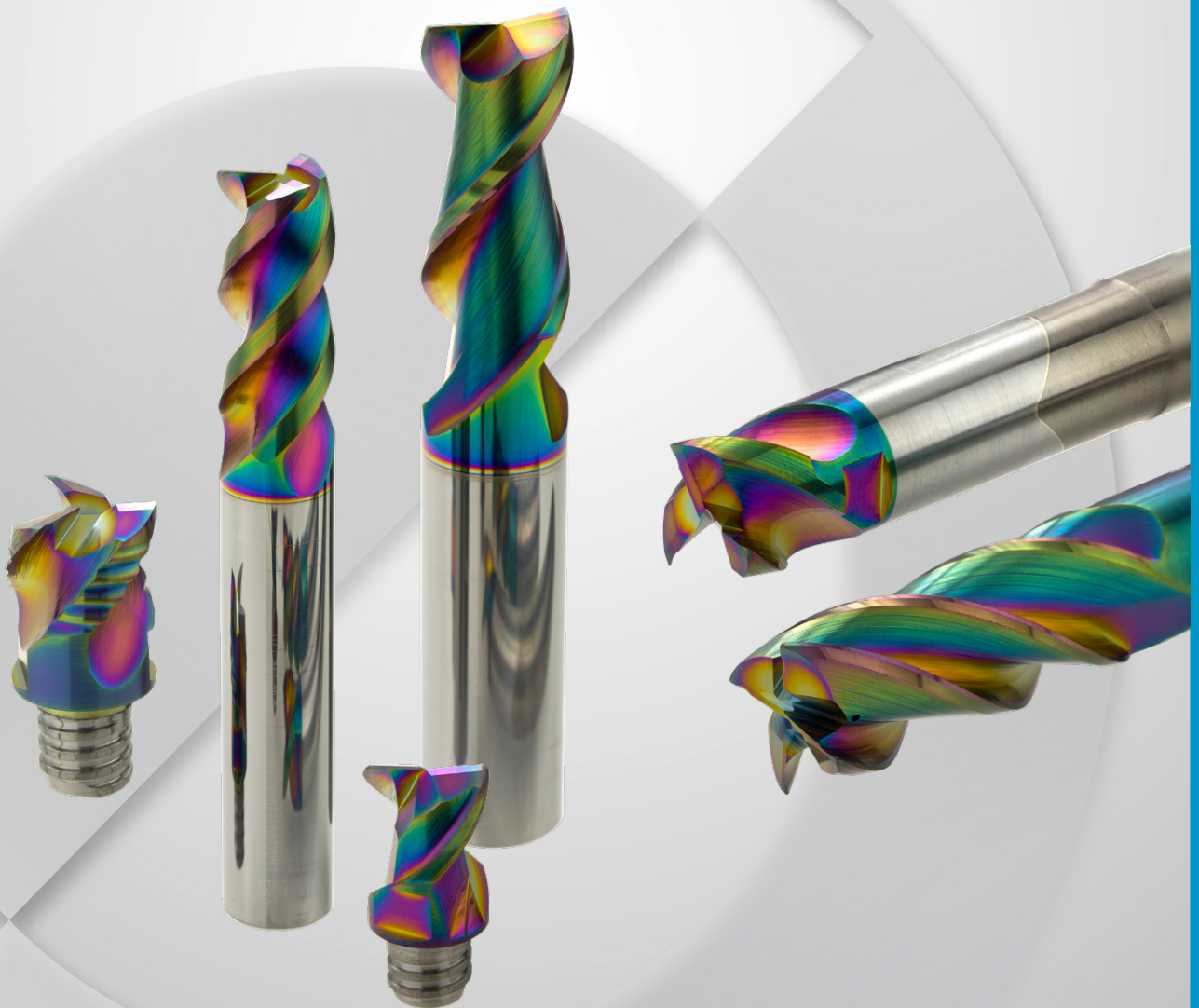
QUALITÄT

IN3305

NEU

VOLLHARTMETALLWERKZEUGE FÜR ALUMINIUMBEARBEITUNG

- Hohe Härte von über 5000 HV •
- Dünne Beschichtung für scharfe Schneidkanten < 1 µm •
- Niedriger Reibungskoeffizient •
- Hohe Oxidationsbeständigkeit bei hohen Temperaturen •



Produktübersicht

Die Vollhartmetallwerkzeuge von Ingersoll bieten Schneidwerkzeuflösungen für die Aluminiumbearbeitung.

Die neue Sorte **IN3305** mit einer **ta-C-Beschichtung** ist noch leistungsfähiger als die aktuellen Optionen für die Aluminiumbearbeitung.

Mit einer Schichtdicke von weniger als 1 µm behalten die Werkzeuge eine scharfe Schneidkante und bieten einen niedrigen Reibungskoeffizienten, eine Härte von über 5000 HV und Oxidationsbeständigkeit bei hohen Temperaturen.

Der niedrige Reibungskoeffizient minimiert das Entstehen von Aufbauschnitten bei der Bearbeitung von Nichteisenmetallen und sorgt somit für einen optimalen Transport der Späne, was zu einer hervorragenden Oberflächengüte führt.

Darüber hinaus verbessert die extreme Härte der Beschichtung und die Oxidationsbeständigkeit die Werkzeugstandzeit erheblich.


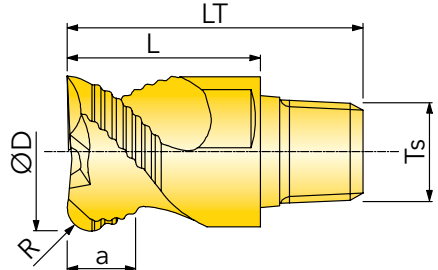
IN3305 Schneidstoffeigenschaften





- Hohe Härte von über 5000 HV.
- Dünne Beschichtung für scharfe Schneidkanten < 1 µm.
- Niedriger Reibungskoeffizient.
- Hohe Oxidationsbeständigkeit bei hohen Temperaturen.




CHIPSURFER SCHRUPPFRÄSER NE-GEOMETRIE (3305)

FÜR WECHSELKOPFSYSTEM

Qualität **P** **M** **K** **N_(K)** **S_(M)** **H_(PK)** D e8    


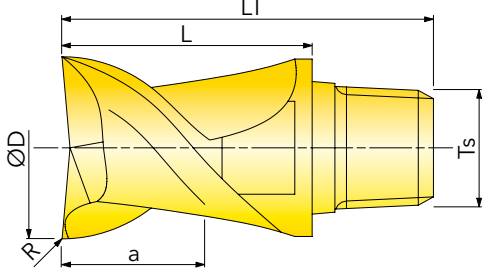
+ gut geeignet ○ bedingt geeignet





Artikel-Nr.	D	LT	L	a	R	Ts	Z	kg	
46D08005TQRN02	8	17,1	10	5,5	0,2	T5	3	0,006	WS-0043
46D10006T6RN02	10	19,65	13	6,5	0,2	T6	3	0,011	WS-0029
46D12008T8RN02	12	24,5	16,5	8,5	0,2	T8	3	0,021	WS-0030
46D16010TRRN02	16	32,3	20,5	10,7	0,2	T10	3	0,047	WS-0044
46D20012TSRN02	20	39,3	25,5	12,7	0,2	T12	3	0,085	WS-0059

① = Spanschlüssel


CHIPSURFER SCHAFTFRÄSER MIT ECKRADIUS NE-GEOMETRIE Z=2 (3305)

FÜR WECHSELKOPFSYSTEM

Qualität **P** **M** **K** **N_(K)** **S_(M)** **H_(PK)** D e8    

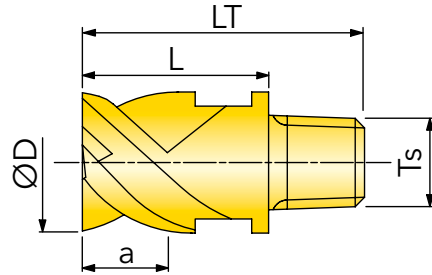
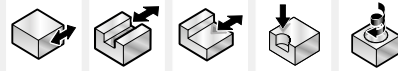
+ gut geeignet ○ bedingt geeignet

Artikel-Nr.	D	LT	L	a	R	Ts	Z	kg	
45D08005TQRD05	8	17,1	10	5	0,5	T5	2	0,005	WS-0043
45D10007T6RD05	10	19,65	13	7	0,5	T6	2	0,010	WS-0029
45D10007T6RD10	10	19,65	13	7	1	T6	2	0,010	WS-0029
45D12009T8RD05	12	24,5	16,5	9	0,5	T8	2	0,020	WS-0029
45D12009T8RD10	12	24,5	16,5	9	1	T8	2	0,020	WS-0029

① = Spanschlüssel

CHIPSURFER SCHAFTFRÄSER MIT ECKRADIUS NE-GEOMETRIE Z=3 (3305)

FÜR WECHSELKOPFSYSTEM



Qualität

IN3305

P M K N_(H) S_(M) H_(PK)
+ ○

D e8



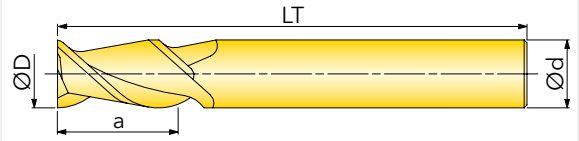
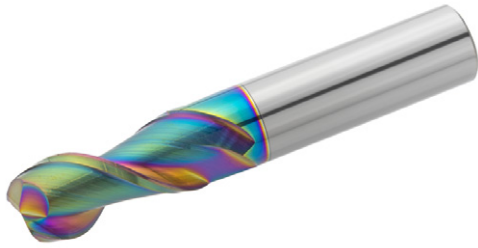
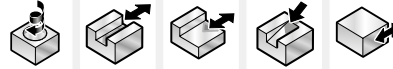
+ gut geeignet ○ bedingt geeignet

Artikel-Nr.	D	LT	L	a	R	Ts	Z	kg	^①
46D08005TQRD05	8	17,1	10	5	0,5	T5	3	0,006	WS-0043
46D10007T6RD05	10	19,65	13	7	0,5	T6	3	0,011	WS-0029
46D10007T6RD10	10	19,65	13	7	1	T6	3	0,011	WS-0029
46D12008T8RD05	12	24,5	16,5	8	0,5	T8	3	0,022	WS-0030
46D12008T8RD10	12	24,5	16,5	8	1	T8	3	0,022	WS-0030
46D12008T8RD30	12	24,5	16,5	8	3	T8	3	0,022	WS-0030
46J16010TRRD21	16	32,3	20,5	10	-	T10	3	0,047	WS-0044
46D16010TRRD10	16	32,3	20,5	10	1	T10	3	0,047	WS-0044
46D16010TRRD20	16	32,3	20,5	10	2	T10	3	0,047	WS-0044
46D16010TRRD30	16	32,3	20,5	10	3	T10	3	0,046	WS-0044
46D16010TRRD40	16	32,3	20,5	10	4	T10	3	0,047	WS-0044
46D20012TSRD05	20	39,3	25,5	12	0,5	T12	3	0,086	WS-0059
46D20012TSRD10	20	39,3	25,5	12	1	T12	3	0,085	WS-0059
46D20012TSRD20	20	39,3	25,5	12	2	T12	3	0,086	WS-0059
46D20012TSRD30	20	39,3	25,5	12	3	T12	3	0,085	WS-0059
46D20012TSRD40	20	39,3	25,5	12	4	T12	3	0,084	WS-0059

① = Spanschlüssel

SOLID CARBIDE SCHAFTFRÄSER Z=2 (3305)

AUFNAHME NACH DIN 6535 HA



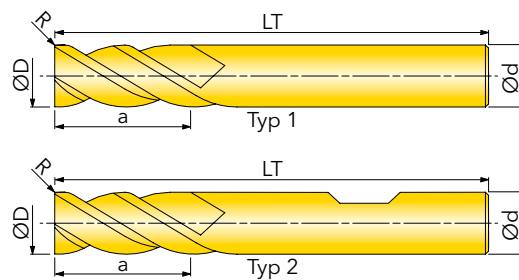
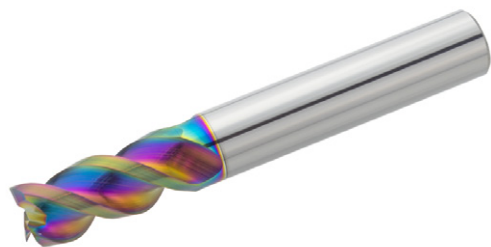
Qualität	P	M	K	N _(K)	S _(M)	H _(PK)	D	h6				
IN3305				+			d	h6				

+ gut geeignet ○ bedingt geeignet

Artikel-Nr.	D	d	LT	a	Z	kg
45J04012T7RD570	4	6	57	12	2	0,018
45J05014T7RD570	5	6	57	14	2	0,019
45J06016T7RD570	6	6	57	16	2	0,019
45J08020T0RD630	8	8	63	20	2	0,037
45J10022T1RD720	10	10	72	22	2	0,066
45J12025T2RD830	12	12	83	25	2	0,109
45J16032T3RD920	16	16	92	32	2	0,205
45J20038T4RD100	20	20	104	38	2	0,354

SOLID CARBIDE BOHRNUTENFRÄSER DIN6535HA / DIN6535HB (3305)

AUFNAHME NACH DIN 6535 HA / 6535 HB



Qualität

IN3305

P M K N_(H) S_(M) H_(PK)

+

D

h6

d

h6



+ gut geeignet ○ bedingt geeignet

Artikel-Nr.	D	d	LT	a	R	Typ	Z	kg
46D05014T7RD020 ¹⁾	5	6	57	14	0,2	1	3	0,019
46D05014WERD020	5	6	57	14	0,2	2	3	0,019
46D06016T7RD020 ¹⁾	6	6	57	16	0,2	1	3	0,020
46D06016WERD020	6	6	57	16	0,2	2	3	0,020
46D08020T0RD020 ¹⁾	8	8	63	20	0,2	1	3	0,038
46D08020W0RD020	8	8	63	20	0,2	2	3	0,037
46D10022T1RD020 ¹⁾	10	10	72	22	0,2	1	3	0,067
46D10022W1RD020	10	10	72	22	0,2	2	3	0,066
46D12025T2RD020 ¹⁾	12	12	83	25	0,2	1	3	0,111
46D12025W2RD020	12	12	83	25	0,2	2	3	0,110
46D14030U8RD020 ¹⁾	14	14	83	30	0,2	1	3	0,144
46D14030WFRD020	14	14	83	30	0,2	2	3	0,142
46D16032T3RD020 ¹⁾	16	16	92	32	0,2	1	3	0,211
46D16032W3RD020	16	16	92	32	0,2	2	3	0,208
46D20038T4RD020 ¹⁾	20	20	104	38	0,2	1	3	0,367
46D20038W4RD020	20	20	104	38	0,2	2	3	0,368

¹⁾ Fräseraufnahme DIN 6535 HA (zylindrisch)