



WINSFEED

GOLDTWIST
WINTWIST

WECHSELKOPFBOHRER MIT
CHIPSURFER-ANBINDUNG

MODULARER WECHSELKOPFBOHRER MIT CHIPSURFER-ANBINDUNG

- Einfachere Klemmung durch ChipSurfer-Anbindung •*
- Modularer Aufbau durch Wechselbohrköpfe •*
- Kürzere Werkzeugwechsel- und Rüstzeiten •*
- Einfache Verwendung auf Mehrspindel- und Langdrehmaschinen •*
- Erhältlich mit innerer Kühlmittelzufuhr •*



Produktübersicht

Die **WinTwist**-Serie von Ingersoll wurde erweitert durch Wechselkopfbohrer mit **ChipSurfer**-Anbindung.

Um die Produktivität der modularen **WinTwist**-Serie mit Wechselbohrköpfen zu steigern, wurden sie mit einer **ChipSurfer**-Anbindung ausgestattet – für leichtere Klemmung und kürzere Rüstzeiten.



Technische Merkmale & Vorteile

- Modulare Wechselkopfbohrer für **GoldTwist** Bohrköpfe
- Modularer Aufbau mit Wechselbohrköpfen für kürzere Werkzeugwechsel- und Rüstzeiten
- Kürzere Werkzeuglängen erleichtern den Einsatz auf Mehrspindel- und Langdrehmaschinen
- Kompatibel mit vorhandenen **GoldTwist** Bohrköpfen: **TPA/TPC/TPM/TPK/TPN/TPF**
- Erhältlich mit innerer Kühlmittelzufuhr



ebene Kontaktfläche für präzisen Planlauf

abgeschräge Kontaktfläche zur Selbstzentrierung und für präzisen Rundlauf

Schnelle und stabile Schraubverbindung

Passende Aufnahmen mit ChipSurfer-Anbindung



Aufnahmen zylindrisch Stahl, Hartmetall, Schwermetall



Aufnahmen konisch Stahl, Hartmetall, Schwermetall



HM-Verlängerung TS



ChipSurfer Anschluss HSKA63, DIN69871-A40, PSK-Aufnahme



Adapter für metrische Gewinde

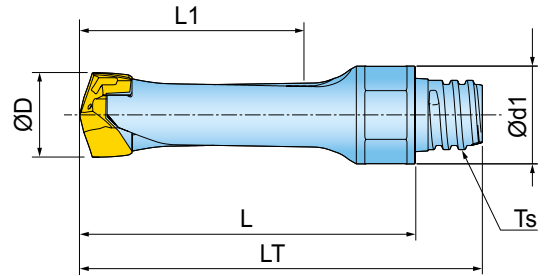


ER..SA_Spannzangen zylindrisch/konisch



WINTWIST WECHSELKOPF-VOLLBOHRER 2D ...T Ø6,0-Ø10,4

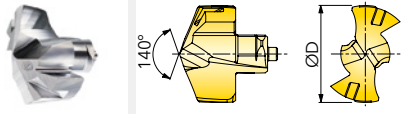
FÜR WECHSELKOPFSYSTEM



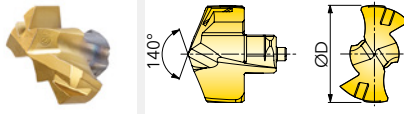
Artikel-Nr.	D min.	D max.	d1	LT	L	L1	Ts	Z	Schlüssel	IK	kg
TD0600012T6R00	6,0	6,4	9,6	34,3	28,0	13,0	T6	2	KTD6,0-9,9	✓	0,08
TD0800019T6R00	8,0	8,4	9,6	39,2	32,9	17,2	T6	2	KTD6,0-9,9	✓	0,09
TD1000020T8R00	10,0	10,4	11,6	47,3	39,8	21,5	T8	2	KTD10,0-19,9	✓	0,13

BOHRKÖPFE FÜR DIE BOHRER WINTWIST

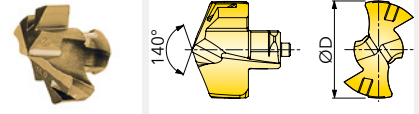
Aluminium-Bearbeitung



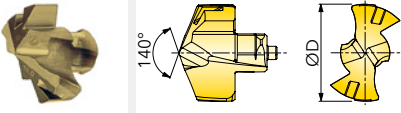
Guss-Bearbeitung



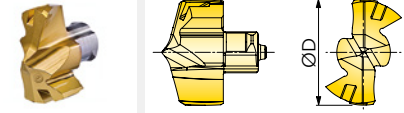
Bearbeitung rostfreier Stahl



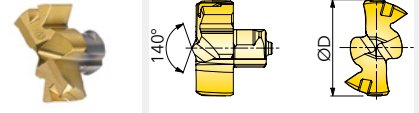
Stahl-Bearbeitung



Bearbeitung Stahl-C



Bearbeitung flacher Grund (1,5xD/3xD/5xD)



D	Artikel-Nr.						Qualität
	Aluminium	Guss	rostfreier Stahl	Stahl	Stahl-C	flacher Grund	
6,0	TNA0600R01						IN 05S
6,0		TKA0600R01	TMA0600R01	TPA0600R01	TPC0600R01		IN 2505
6,1		TKA0610R01	TMA0610R01	TPA0610R01			IN 2505
6,2		TKA0620R01	TMA0620R01	TPA0620R01			IN 2505
6,3		TKA0630R01	TMA0630R01	TPA0630R01			IN 2505
6,4		TKA0640R01	TMA0640R01	TPA0640R01			IN 2505
8,0	TNA0800R01						IN 05S
8,0		TKA0800R01	TMA0800R01	TPA0800R01	TPC0800R01	TPF0800R01	IN 2505
8,1		TKA0810R01	TMA0810R01	TPA0810R01			IN 2505
8,2		TKA0820R01	TMA0820R01	TPA0820R01			IN 2505
8,3		TKA0830R01	TMA0830R01	TPA0830R01			IN 2505
8,4		TKA0840R01	TMA0840R01	TPA0840R01			IN 2505
10,0	TNA1000R01						IN 05S
10,0		TKA1000R01	TMA1000R01	TPA1000R01	TPC1000R01	TPF1000R01	IN 2505
10,1		TKA1010R01	TMA1010R01	TPA1010R01			IN 2505
10,2	TNA1020R01						IN 05S
10,2		TKA1020R01	TMA1020R01	TPA1020R01	TPC1020R01		IN 2505
10,3		TKA1030R01	TMA1030R01	TPA1030R01			IN 2505
10,4		TKA1040R01	TMA1040R01	TPA1040R01			IN 2505

Empfohlene Schnittdaten

ISO	Material		Eigenschaften	Zu- festig- keit (N/mm ²)	Härte HB	Schnitt- geschwindig. Vc (m/min)	Vorschub (mm/U) vs. Bohrer-Ø			
							Ø6 - Ø7,9	Ø8 - Ø9,9	Ø10 - Ø11,9	
P	Unlegierter Stahl, Stahlguss und Automatenstahl	<0,25%C	Geglüht	420	125	80-140	0,09-0,13	0,12-0,22	0,15-0,28	
		≥0,25%C	Geglüht	650	190	80-130	0,09-0,13	0,12-0,22	0,15-0,28	
		<0,55%C	Vergütet	850	250	80-120	0,09-0,13	0,12-0,22	0,15-0,28	
		≥0,55%C	Geglüht	750	220	70-110	0,09-0,13	0,12-0,22	0,15-0,28	
			Vergütet	1000	300	50-90	0,09-0,13	0,12-0,22	0,15-0,28	
	Niedriglegierter Stahl und Stahlguss (weniger als 5% Legierung)			Geglüht	600	200	70-120	0,09-0,15	0,12-0,25	0,14-0,28
					930	275	70-110	0,09-0,15	0,12-0,25	0,14-0,28
				Vergütet	1000	300	50-90	0,09-0,15	0,12-0,25	0,14-0,28
					1200	350	40-70	0,09-0,15	0,12-0,25	0,14-0,28
	Hochlegierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl			Geglüht	680	200	50-90	0,09-0,12	0,12-0,20	0,12-0,22
Vergütet				1100	325	40-80	0,09-0,12	0,12-0,20	0,12-0,22	
M	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss		Ferritisch/martensitisch	680	200	40-70	0,08-0,10	0,10-0,15	0,12-0,18	
			Martensitisch	820	240	40-70	0,08-0,10	0,10-0,15	0,12-0,18	
			Austenitisch	600	180	30-70	0,08-0,10	0,10-0,15	0,12-0,18	
K	Grauguss (GG)		Ferritisch/perlitisch	-	160	90-160	0,12-0,18	0,15-0,30	0,20-0,35	
			Perlitisch	-	250	80-140	0,12-0,18	0,15-0,30	0,20-0,35	
	Kugelgraphitguss (GGG)		Ferritisch	-	180	90-180	0,12-0,18	0,15-0,30	0,20-0,35	
			Perlitisch	-	260	80-140	0,12-0,18	0,15-0,30	0,20-0,35	
	Temperguss		Ferritisch	-	130	90-160	0,12-0,18	0,15-0,30	0,20-0,35	
			Perlitisch	-	230	80-140	0,12-0,18	0,15-0,30	0,20-0,35	
N	Aluminium- Knetlegierung		Nicht aushärtbar	-	60	90-220	0,15-0,30	0,20-0,35	0,25-0,40	
			Ausgehärtet	-	100	90-220	0,15-0,30	0,20-0,35	0,25-0,40	
	Aluminiumguss, legiert	≤12% Si	Nicht aushärtbar	-	75	90-220	0,15-0,30	0,20-0,35	0,25-0,40	
			Ausgehärtet	-	90	90-220	0,15-0,30	0,20-0,35	0,25-0,40	
		>12% Si	Hoch hitzebeständig	-	130	80-160	0,15-0,30	0,20-0,35	0,25-0,40	
	Kupfer- legierung	>1% Pb	Automatenmessing	-	110	90-220	0,15-0,30	0,20-0,35	0,25-0,40	
			Messing	-	90	90-220	0,15-0,30	0,20-0,35	0,25-0,40	
			Elektrolyt-Kupfer	-	100	90-220	0,15-0,30	0,20-0,35	0,25-0,40	
	Nicht-Metalle		Hartplastik, Kunststofffas.	-	-	-	-	-	-	
			Hartgummi	-	-	-	-	-	-	
S	Hoch hitzebeständige Legierungen		Fe Basis	Geglüht	-	200	30-60	0,05-0,07	0,06-0,11	0,08-0,13
				Ausgehärtet	-	280	20-50	0,05-0,07	0,06-0,11	0,08-0,13
			Ni oder Co Basis	Geglüht	-	250	20-50	0,05-0,07	0,06-0,11	0,08-0,13
				Ausgehärtet	-	350	20-50	0,05-0,07	0,06-0,11	0,08-0,13
				Guss	-	320	20-50	0,05-0,07	0,06-0,11	0,08-0,13
			Titan und Titanlegierungen		-	Rm 400	-	20-50	0,05-0,07	0,06-0,12
Alpha+Betaleg.ausgehärtet	Rm 1050	-			20-50	0,05-0,07	0,06-0,12	0,08-0,15		
H	Gehärteter Stahl		Gehärtet	-	55HRC	20-50	0,05-0,07	0,06-0,12	0,08-0,15	
			Gehärtet	-	60HRC	20-50	0,05-0,07	0,06-0,12	0,08-0,15	
	Schalenhartguss		Guss	-	400	-	-	-		
	Gusseisen (GGG)		Gehärtet	-	55HRC	-	-	-		

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

WINTWIST