



WINSFEED

WIN/GROOVE

HALTER & STECHPLATTEN
ZUM INNENSTECHEN

HALTER & STECHPLATTEN ZUM INNENSTECHEN IN KLEINEN BOHRUNGEN

- Höhere Wirtschaftlichkeit im Vergleich zu VHM-Werkzeugen
- Einzigartige geneigte Klemmung
- Inneneinstechen in kleiner Bohrung und Inneneinstechen am Grund
- Hervorragende Bearbeitungsleistung
- Gute Spanabfuhr
- Hohe Standzeiten



Produktübersicht

WinIGroove - die Serie für Inneneinstechbearbeitungen in kleinen Bohrungen.

Ingersoll hat den wachsenden Bedarf der Miniatur-Industrie an Miniaturstechplatten und entsprechenden Haltern mit Einstechfunktion im kleineren Durchmesserbereich von 6 bis 8 mm erkannt.

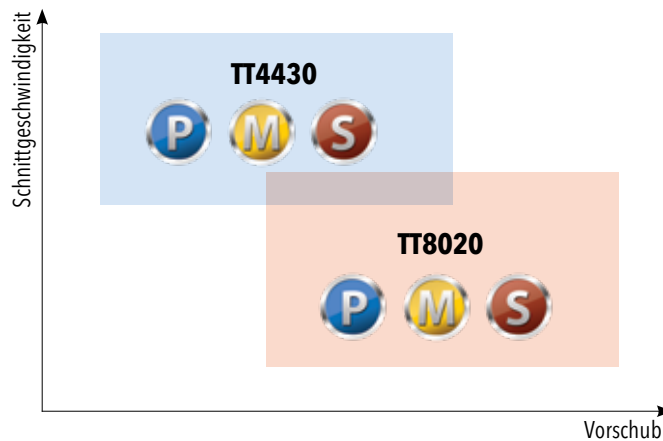
Die hervorragende Bearbeitungsleistung ist das Ergebnis der stabileren Klemmung, die sich durch die geeignete, breite Kontaktfläche der **TMIR/L**-Stechplatte und dem **TMHR/L**-Halter ergibt. Zudem bietet das geeignete Klemmsystem einen weiteren Vorteil – ausreichend Platz für eine reibungslose Spanabfuhr.

Neben Stahlhaltern, die für eine Bearbeitungstiefe von 2xD geeignet sind, bieten wir auch hartmetallgelötete Halter an für tiefe Inneneinstiche bis zu 4xD. Die Werkzeughalter sind mit innerer Kühlmittelzufuhr für eine verbesserte Standzeit und eine optimale Spanabfuhr ausgestattet.



Anwendungsbereich

- Verfügbar in 2 Qualitäten:
TT4430 und **TT8020**



Technische Merkmale

- Hartmetallgelötete Halter zum Einstechen in tiefen Bohrungen

- Stahlhalter



- Hartmetallgelötete Halter

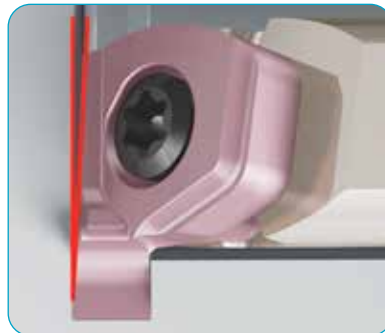
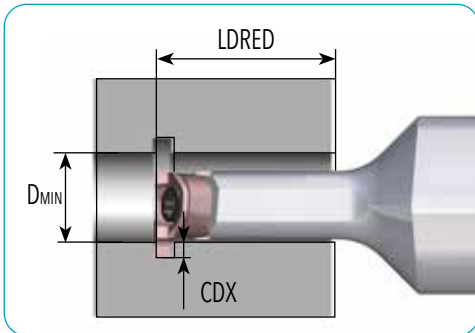


- Höhere Standzeit durch punktgenauen Kühlmittelfluss auf die Schneide



Technische Merkmale

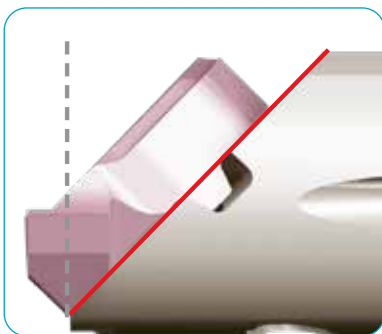
- Wesentlich wirtschaftlicher als Vollhartmetallwerkzeuge, da kein Einrichten nötig
- Geeignet für Inneneinstechen in kleinen Bohrungen und zum Inneneinstechen am Grund



Stechplatte	D _{MIN}	CDX	LDRED
TMIR/L 6	6,0	max. 1,0	max. 24
TMIR/L 8	8,0	max. 1,5	max. 32

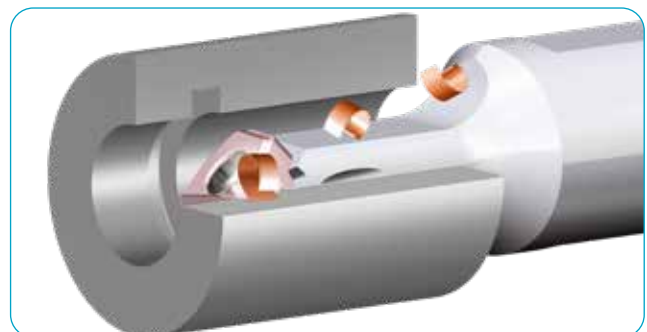
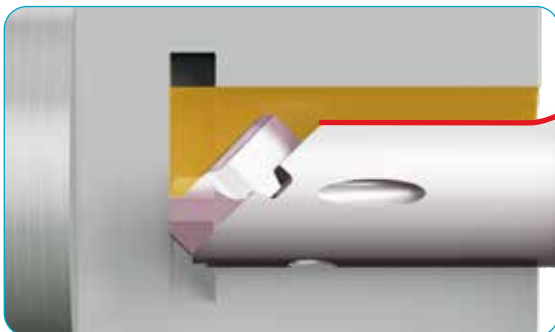
Einzigartiges, geneigtes Klemmsystem

- Hervorragende Bearbeitungsleistung durch größere Kontaktfläche der Stechplatte



- **3-Punktkontakt**
 - Keine Verschiebung der Platte während der Bearbeitung
- **Größere Kontaktfläche**
 - Stabile Bearbeitung beim Einstechen und Drehen

- Das effiziente Design des Werkzeugs ermöglicht eine hervorragende Spanabfuhr

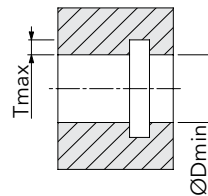
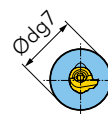
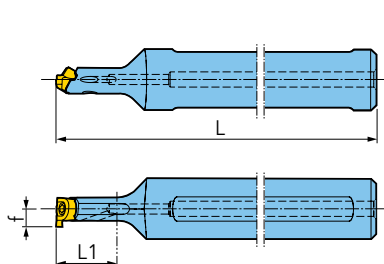


WINGROOVE TMIHL/R

INNENBOHRSTANGEN FÜR FLACHES EINSTECHEN MIT KÜHLMITTELBOHRUNG BEI KLEINEM DURCHMESSER



TMIHL



Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	WSP-S	kg	IK	①	②
TMIHL 12-12-6	6	12	80	12	3,5	6	0,07	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHL 12-16-8	8	12	80	16	4,7	8	0,07	✓	TS 20055I	T 6
TMIHR 12-12-6	6	12	80	12	3,5	6	0,07	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHR 12-16-8	8	12	80	16	4,7	8	0,07	✓	TS 20055I	T 6

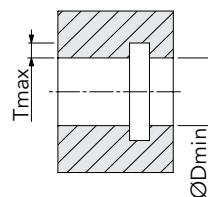
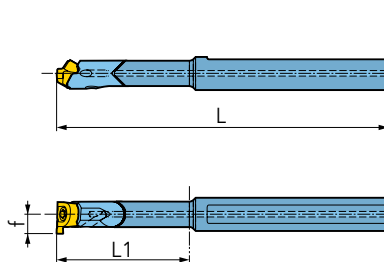
① = Schraube ② = Schlüssel

WINGROOVE TMIHL/R -C

VOLLHARTMETALL BOHRSTANGEN FÜR FLACHES EINSTECHEN MIT KÜHLMITTELBOHRUNG BEI KLEINEM DURCHMESSER



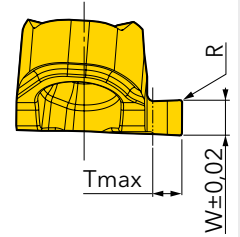
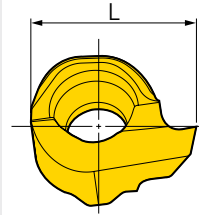
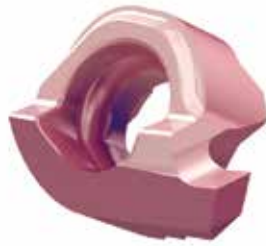
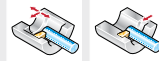
TMIHL



Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	WSP-S	kg	IK	①	②
TMIHL 06C-18-6	6	6	54	18	3,5	6	0,13	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHL 06C-24-6	6	6	60	24	3,5	6	0,13	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHL 12C-24-8	8	12	92	24	4,7	8	0,13	✓	TS 20055I	T 6
TMIHL 12C-32-8	8	12	100	32	4,7	8	0,13	✓	TS 20055I	T 6
TMIHR 06C-18-6	6	6	54	18	3,5	6	0,13	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHR 06C-24-6	6	6	60	24	3,5	6	0,13	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHR 12C-24-8	8	12	92	24	4,7	8	0,13	✓	TS 20055I	T 6
TMIHR 12C-32-8	8	12	100	32	4,7	8	0,13	✓	TS 20055I	T 6

① = Schraube ② = Schlüssel

PRÄZISIONSTECHPLATTE FÜR FLACHES INNENEINSTECHEN BEI KLEINEN DURCHMESSERN



Artikel-Nr.	Z	R	L	W ± 0,02	Tmax	WSP-S	Qualität	
							TT4430	TT8020
TMIL 6-0.50-0.00	1	0,00	5,7	0,50	0,5	6		
TMIL 6-1.00-0.00	1	0,00	5,7	1,00	1,0	6		
TMIL 6-1.20-0.05	1	0,05	5,7	1,20	1,0	6		
TMIL 8-0.50-0.00	1	0,00	7,4	0,50	0,7	8		
TMIL 8-1.00-0.00	1	0,00	7,4	1,00	1,5	8		
TMIL 8-1.50-0.05	1	0,05	7,4	1,50	1,5	8		
TMIL 8-2.00-0.10	1	0,10	7,4	2,00	1,5	8		
TMIR 6-0.50-0.00	1	0,00	5,7	0,50	0,5	6		
TMIR 6-1.00-0.00	1	0,00	5,7	1,00	1,0	6		
TMIR 6-1.20-0.05	1	0,05	5,7	1,20	1,0	6		
TMIR 8-0.50-0.00	1	0,00	7,4	0,50	0,7	8		
TMIR 8-1.00-0.00	1	0,00	7,4	1,00	1,5	8		
TMIR 8-1.50-0.05	1	0,05	7,4	1,50	1,5	8		
TMIR 8-2.00-0.10	1	0,10	7,4	2,00	1,5	8		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

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

WIN-GROOVE