







SCHWINGUNGSGEDÄMPFTE BOHRSTANGEN
MIT WECHSELDREHKOPF



■ TABSORBER SCHWINGUNGSGEDÄMPFTE BOHRSTANGEN

Produktübersicht

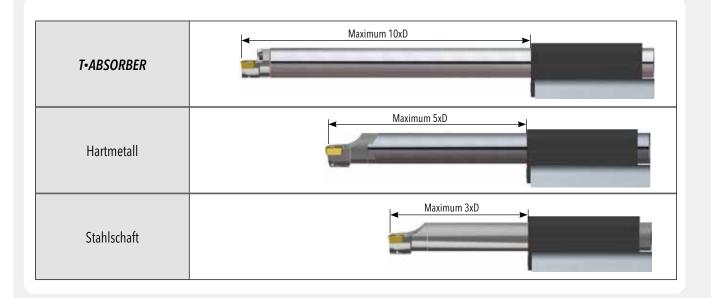
Ingersoll stellt eine neue Serie schwingungsgedämpfter Bohrstangen für große L/D-Verhältnisse vor.

Die Bearbeitungstiefe beim Innendrehen unterscheidet sich je nach Schaftmaterial der verwendeten Stangen. Bohrstangen aus Stahl werden bis 3xD (Stangendurchmesser) und Hartmetallbohrstangen bis 5xD verwendet. Das tiefe Innendrehen ist jedoch selbst mit Hartmetallbohrstangen sehr schwierig durchzuführen. Mit der Schwingungsdämpfung des *T-ABSORBERs* bietet Ingersoll eine Innendrehlösung bis 10xD.

Die im Schaft befindliche Schwingungsdämpfung des **T-ABSORBERs** ermöglicht eine Tiefenbearbeitung von mehr als 5xD. Durch diese enorme Dämpfungsfähigkeit wird eine sehr gute Oberflächenrauheit des Werkstücks, eine längere Werkzeugstandzeit sowie eine stabile Bearbeitung ermöglicht. Dies bedeutet auch einen höheren Vorschub und eine höhere Schnittgeschwindigkeit, wodurch die Produktivität gesteigert wird.

Die Schäfte der **T-ABSORBER** Serie sind standardmäßig in 7 verschiedenen Durchmessern (Ø16, 20, 25, 32, 40, 50, 60 mm) und in 2 Längen (7xD, 10xD) erhältlich. Die verschiedenen Wechselköpfe können über eine verzahnte Kupplung sicher an den Bohrstangen befestigt werden.

🛑 Bearbeitungsbereich für Bohrstangen (basierend auf max. Schnitttiefe)







■ TABSORBER SCHWINGUNGSGEDÄMPFTE BOHRSTANGEN

Technische Merkmale

Merkmale des Schaftes:

- Interne Schwingungsdämpfung
 - Gute Oberflächengüte und Standzeit
 - Höhere Schnitttiefen und Vorschübe für gesteigerte Produktivität
- Gezahnte Kupplung f
 ür starke Klemmung
- Korrosionsbeständige Schäfte aus rostbeständigem Stahl
- Als Standard verfügbar in 2 Längen: 7xD, 10xD
- Schäfte als Standard verfügbar in 7 Durchmessern: Ø16, 20, 25, 32, 40, 50, 60 mm



Gezahnte Kupplung

Merkmale der Wechseldrehköpfe:

- Eine Vielzahl von Wechselkopftypen mit unterschiedlichen Spezifikationen
- Verfügbare Wendeschneidplatten:
- Positive Standard-ISO-Wendeschneidplatten: CCMT, DCMT, VBMT
- RhinoTurn negative Wendeschneidplatten: DNMG 13, VNMX 13
- RhinoTurn^M negative Wendeschneidplatten: CNMX 07, DNMX 08, WNMX 04
- RhinoTurn^x negative Wendeschneidplatten: XNMG 09, 11
- Interne Kühlmittelzufuhr direkt auf die Schneide für bessere Spanabfuhr und höhere Standzeit







TABSORBER SCHWINGUNGSGEDÄMPFTE BOHRSTANGEN

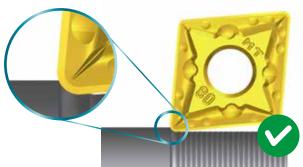
Wendeschneidplatten

Wählen Sie Wendeplatten mit geringer Schnittkraft aus, um Vibrationen zu minimieren

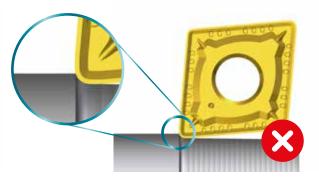




- Der D-Typ bietet mehr Vorteile als der C-Typ mit der kleineren hinteren Kontaktfläche der Schneide.
- Halten Sie sich so nah wie möglich an einen Einfallswinkel von 90 Grad







Wiper-Wendeschneidplatte

- Wiper-Platten sind während der Bearbeitung sehr anfällig für Vibrationen. Es wird daher empfohlen, ISO Standard-Wendeplatten zu verwenden.
- Es wird empfohlen, Wendeplatten mit kleinen Eckenradien zu verwenden.
- Lange Späne können Vibrationen verursachen. Es wird daher empfohlen, Wendeplatten mit guter Spankontrolle zu verwenden.

📘 Kürzen der Bohrstange

Markierung der Mindestlänge



Da kopfseitig das Dämpfungssystem verbaut ist, kann maximal bis zur Markierungslinie gekürzt werden.

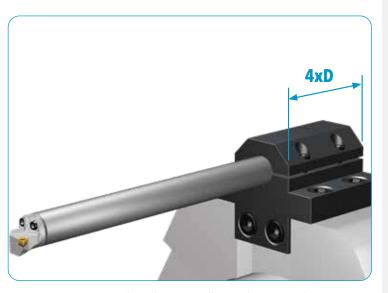


■ TABSORBER SCHWINGUNGSGEDÄMPFTE BOHRSTANGEN

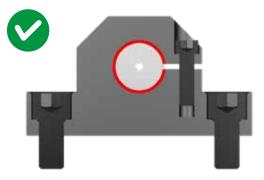
Montage und Aufspannung



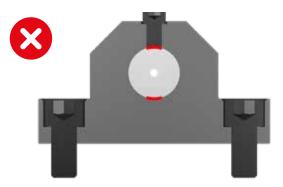
Setzen Sie die Bohrstange so in die Halterung ein, dass die Oberseite des Kopfes horizontal zum Messgerät liegt.



Die eingespannte Länge der Bohrstange sollte mindestens 4xD betragen.



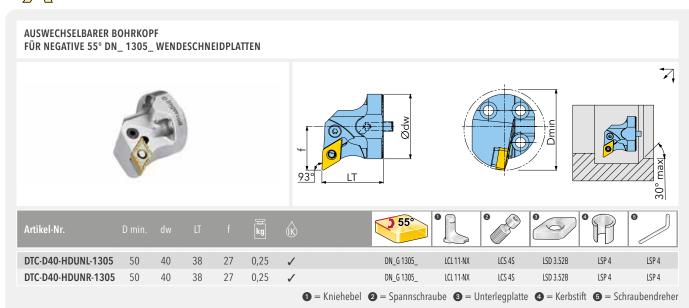
Wählen Sie einen geschlitzten Werkzeughalter mit umlaufenden und gleichmäßigen Spannkräften.



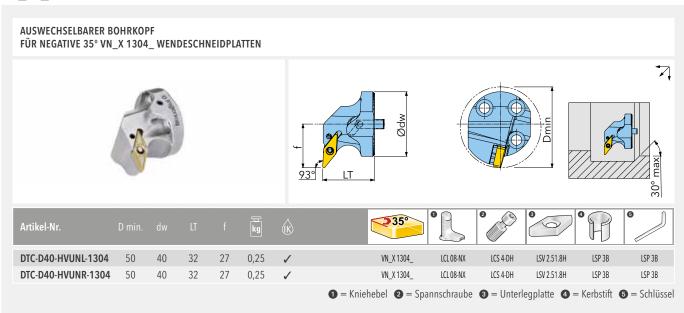
Diese Schraubenklemmungen sollten vermieden werden, um einen direkten Kontakt der Schraube mit dem Schaft zu vermeiden.



TABSORBER DTC-HDUNR/L 1305_

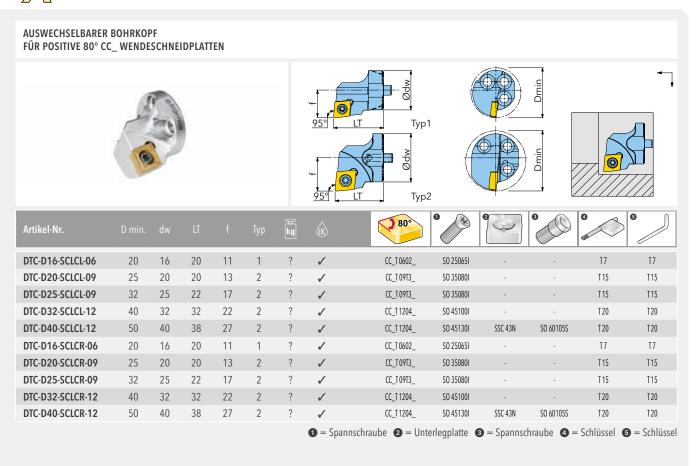


TABSORBER DTC-HVUNR/L 1304_

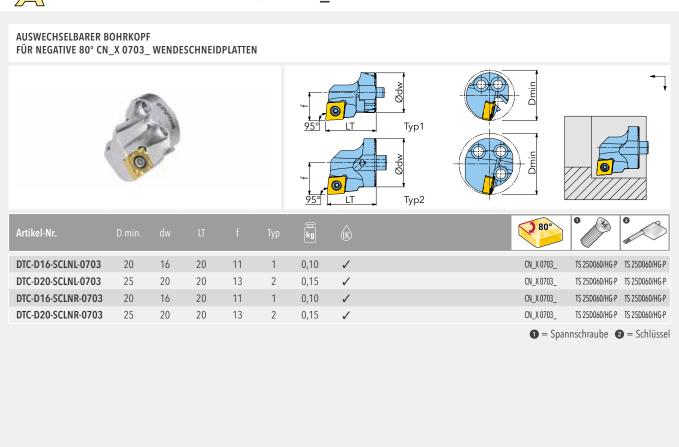




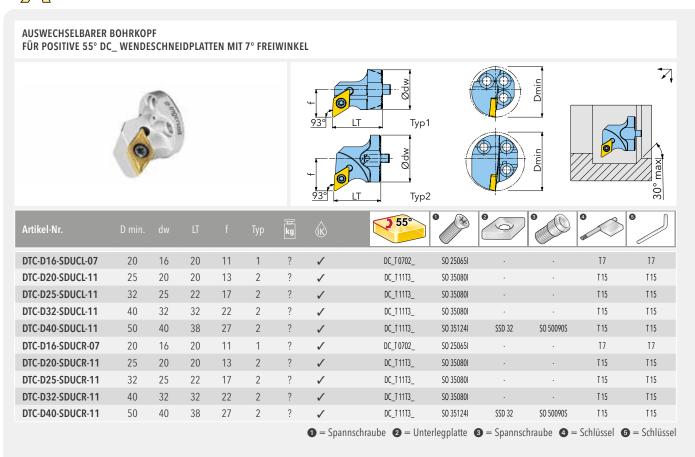
TABSORBER DTC-SCLCR/L 0602_/09T3_/1204_



TABSORBER DTC-SCLNR/L 0703_



TABSORBER DTC-SDUCR/L 0702_/11T3_

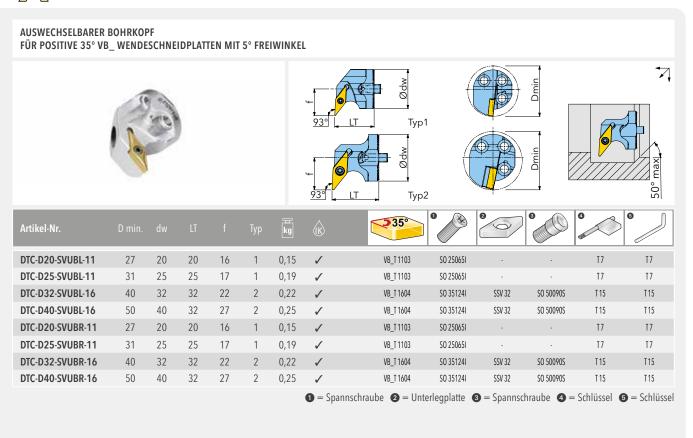


TABSORBER DTC-SDUNR/L 0803_/1305_

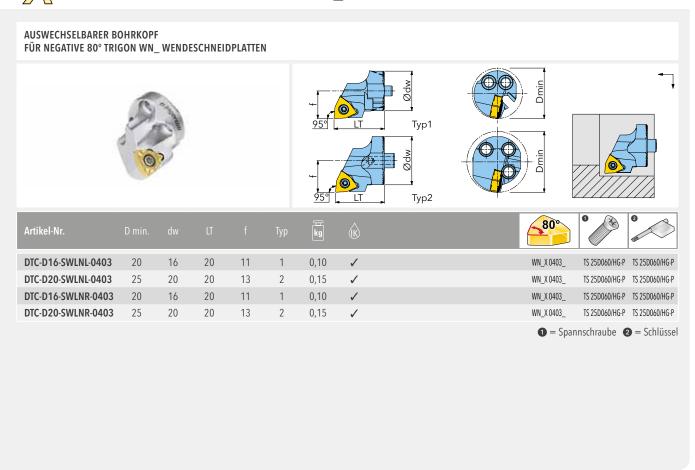




TABSORBER DTC-SVUBR/L 1103_/1604_



TABSORBER DTC-SWLNR/L 0403_





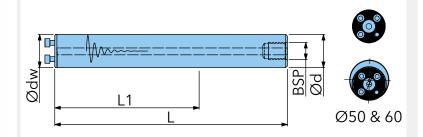
TABSORBER DTC-SXUNR/L 0904_/1105_

AUSWECHSELBARER BOHRKOPF FÜR NEGATIVE 70° XNMG WENDESCHNEIDPLATTEN Тур1 ΜpØ Typ2 70° Artikel-Nr. DTC-D25-SXUNL-0904 0,19 TS 30080I/HG TS 30080I/HG 32 25 22 17 1 XNMG 0904_ DTC-D32-SXUNL-1105 40 32 32 22 2 0,22 XNMG 1105_ TS 40G110I TS 40G110I DTC-D25-SXUNR-0904 32 25 22 17 1 0,19 XNMG 0904_ TS 30080I/HG TS 30080I/HG DTC-D32-SXUNR-1105 32 22 0,22 TS 40G110I TS 40G110I **1** = Spannschraube **2** = Schlüssel

TABSORBER DTA-7D / 10D (AUFNAHME)

ANTI-VIBRATIONSSTANGE MIT INNENKÜHLUNG FÜR MODULARE WECHSELKÖPFE





Artikel-Nr.					BSP	(K)
DTA-D16-7D-C	16	16	156	92	-	1
DTA-D16-10D-E	16	16	204	140	G1/8	/
DTA-D20-7D-C	20	20	200	120		/
DTA-D20-10D-E	20	20	260	180	G1/4	✓
DTA-D25-7D-C	25	25	255	155	G1/4	/
DTA-D25-10D-C	25	25	330	230	G1/4	✓
DTA-D32-7D-C	32	32	320	192	G3/8	✓
DTA-D32-10D-C	32	32	416	288	G3/8	✓
DTA-D40-7D-C	40	40	408	248	G1/2	✓
DTA-D40-10D-C	40	40	528	368	G1/2	✓
DTA-D50-7D-C	50	40	518	318	G1/2	✓
DTA-D50-10D-C	50	40	668	468	G1/2	✓
DTA-D60-7D-C	60	40	628	388	G3/4	✓
DTA-D60-10D-C	60	40	808	568	G3/4	✓







Ingersoll Cutting Tools

Marketing- & Technologie-Standorte

Deutschland

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25 35708 Haiger, Germany Telefon: +49 2773 742-0 Telefax: +49 2773 742-812 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 Telefax: +49 7042 8316-26 E-Mail: horrheim@ingersoll-imc.de

USA

Ingersoll Cutting Tools

845 S. Lyford Road

Rockford, Illinois 61108-2749, USA

Telefon: +1-815-387-6600 Telefax: +1-815-387-6968 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 Telefax: +33 164684524 E-Mail: info@ingersoll-imc.fr

Internet: www.ingersoll-imc.fr



