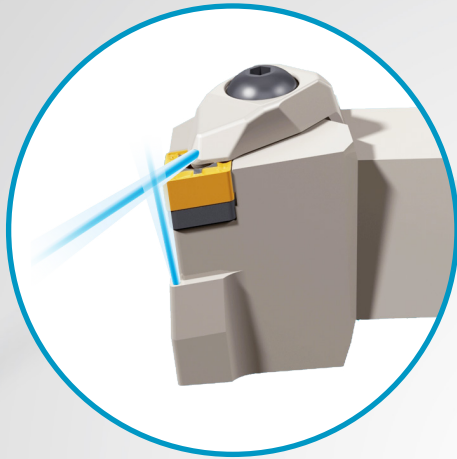




SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

COOLBURST

T-TYP HALTER MIT
HOCHDRUCKKÜHLMITTELZUFUHR



**T-TYP HALTER MIT INNERER PUNKT-
GENAUER HOCHDRUCKKÜHLMITTELZUFUHR**

- 50% Steigerung der Werkzeugstandzeit
- 20% höhere Schnittgeschwindigkeit
- Hochdruckkühlmittel durch die Klemmpratze
- Stabilerer Halter und festere Klemmung
- Exzellente Spankontrolle



RHINO TURN

Produktübersicht

Ingersoll stellt die neuen CoolBurst T-Typ Drehhalter der RhinoTurn Serie vor.

CoolBurst ist ein sehr effizientes inneres Hochdruck-Kühlmittelsystem, das direkt auf die Schneide zielt.

Technische Merkmale

Der **CoolBurst RhinoTurn** T-Halter ist mit einer sehr effektiven Kühlmittelzufuhr ausgestattet, die über einen oberen sowie unteren Kühlmittelkanal direkt an die Span- und Freifläche der Schneide sprüht. Durch die daraus resultierende optimale Spankontrolle, die Bildung kurzer Späne und die stabile Bearbeitung mit gesteigerter Werkzeugstandzeit – selbst bei höheren Vorschub- und Schnittgeschwindigkeiten – wird eine wesentliche Steigerung der Produktivität erzielt.

Im Gegensatz zu den herkömmlichen Haltern mit Kniehebelklemmung und innerer Kühlmittelzufuhr fließt hier das Kühlmittel, das mit bis zu 140 bar aufgebracht werden kann, ohne zusätzliche Komponenten direkt durch die obere Klemmpratze.

Anwendungsbereich

CoolBurst-Halter eignen sich zur Bearbeitung von hitzebeständigen Legierungen wie Inconel-Legierungen, Titanlegierungen und schwer zerspanbaren Werkstoffen wie rostbeständigem Stahl.

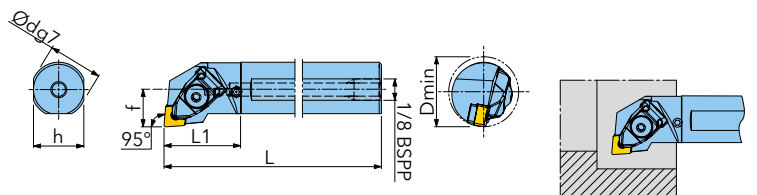


Vorteile

- 50% höhere Werkzeugstandzeit bei gleichen Bearbeitungsbedingungen
 - Verbesserte Standzeit bei der Bearbeitung von Titan, rostbeständigem Stahl, legiertem Stahl und Superlegierungen
- 20% höhere Schnittgeschwindigkeit bei der Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe
 - Gesteigerte Produktivität bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Titan und Superlegierungen
- Punktgenaue Hochdruckkühlmittelzufuhr durch die Klemmpratze ohne zusätzliche Komponenten
- T-Halter mit höherer Stabilität und stabilerer Klemmung als Halter mit herkömmlicher Kniehebelklemmung
- Kühlmitteldruck: empfohlen 70 bar, maximal bis 140 bar
 - Hervorragende Spankontrolle
 - Effiziente Kühlung der Wendeschneidplattenschneide durch Kühlmittelzufuhr aus zwei Richtungen

COOLBURST A-TCLNR/L 0904-TB

BOHRSTANGE MIT SPANNPRATZE UND HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 80° CN_0904_ WENDESCHNEIDPLATTEN



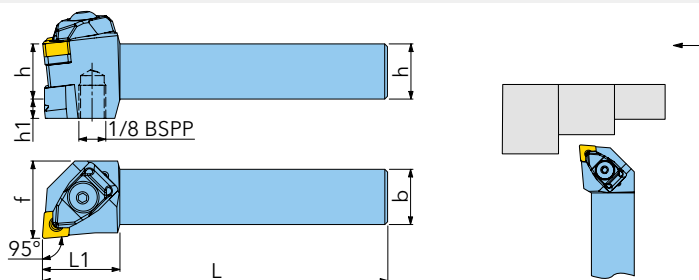
Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK
A25R TCLNL 0904-TB	32	25	200	35	17	23	0,75	✓
A32S TCLNL 0904-TB	40	32	250	35	22	30	1,45	✓
A25R TCLNR 0904-TB	32	25	200	35	17	23	0,75	✓
A32S TCLNR 0904-TB	40	32	250	35	22	30	1,45	✓

Artikel-Nr.									
A25R TCLNL 0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32	SO 40073I	WS-0060
A32S TCLNL 0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32	SO 40073I	WS-0060
A25R TCLNR 0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32	SO 40073I	WS-0060
A32S TCLNR 0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32	SO 40073I	WS-0060

① = Pratte ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = O-Ring ⑤ = O-Ring ⑥ = Unterlegplatte ⑦ = Spannschraube ⑧ = Schraubendreher

COOLBURST TCLNR/L 0904-TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG UND HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 80° CN_0904_ WENDESCHNEIDPLATTEN



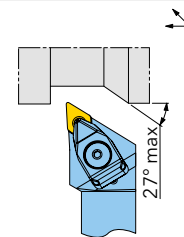
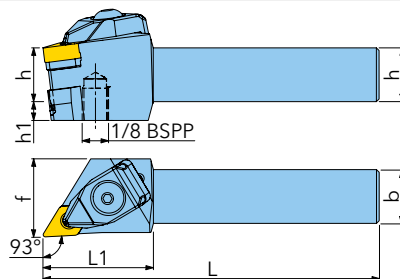
Artikel-Nr.	L	L1	f1	h	h1	b	kg	IK
TCLNL 2020 K0904-TB	125	28	25	20	7	20	0,45	✓
TCLNL 2525 M0904-TB	150	28	32	25	7	25	0,85	✓
TCLNR 2020 K0904-TB	125	28	25	20	7	20	0,45	✓
TCLNR 2525 M0904-TB	150	28	32	25	7	25	0,85	✓

Artikel-Nr.									
TCLNL 2020 K0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32A	SO 40085I	WS-0060
TCLNL 2525 M0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32A	SO 40085I	WS-0060
TCLNR 2020 K0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32A	SO 40085I	WS-0060
TCLNR 2525 M0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32A	SO 40085I	WS-0060

① = Pratte ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = O-Ring ⑤ = O-Ring ⑥ = Unterlegplatte ⑦ = Spannschraube ⑧ = Schraubendreher

COOLBURST TDJNR/L-TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG UND HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ WENDESCHNEIDPLATTEN



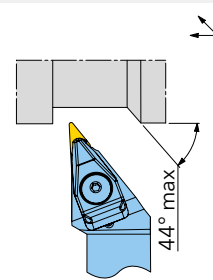
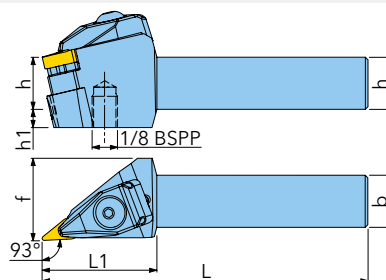
Artikel-Nr.	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TDJNL 2020 K1305-TB	125	41	25	20	7	20	0,45	✓
TDJNL 2525 M1305-TB	150	41	32	25	7	25	0,85	✓
TDJNR 2020 K1305-TB	125	41	25	20	7	20	0,45	✓
TDJNR 2525 M1305-TB	150	41	32	25	7	25	0,85	✓

Artikel-Nr.	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
TDJNL 2020 K1305-TB	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	LSD 3.52	SO 50090I-MO	WS-0060
TDJNL 2525 M1305-TB	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	LSD 3.52	SO 50090I	WS-0060
TDJNR 2020 K1305-TB	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	LSD 3.52	SO 50090I-MO	WS-0060
TDJNR 2525 M1305-TB	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	LSD 3.52	SO 50090I	WS-0060

① = Pratze ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = O-Ring ⑤ = O-Ring ⑥ = Unterlegplatte ⑦ = Spannschraube ⑧ = Schraubendreher

COOLBURST TVJNR/L 1304-TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG UND HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ WENDESCHNEIDPLATTEN



Artikel-Nr.	L	f	h	h1	b	kg	IK
TVJNL 2020 K1304-TB	125	25	20	7	20	0,45	✓
TVJNL 2525 M1304-TB	150	32	25	7	25	0,85	✓
TVJNR 2020 K1304-TB	125	25	20	7	20	0,45	✓
TVJNR 2525 M1304-TB	150	32	25	7	25	0,85	✓

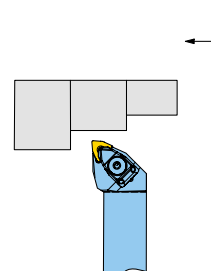
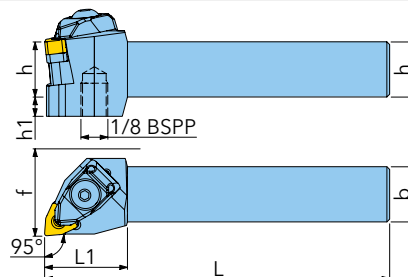
Für VN_X 1304_ & YNMG 1304_

Artikel-Nr.	35°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
TVJNL 2020 K1304-TB	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX-TB	BH M5X0.8X25-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	MSV1 2.522	SO 40085I	WS-0060
TVJNL 2525 M1304-TB	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX-TB	BH M5X0.8X25-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	MSV1 2.522	SO 40085I	WS-0060
TVJNR 2020 K1304-TB	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX-TB	BH M5X0.8X25-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	MSV1 2.522	SO 40085I	WS-0060
TVJNR 2525 M1304-TB	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX-TB	BH M5X0.8X25-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	MSV1 2.522	SO 40085I	WS-0060

① = Pratze ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = O-Ring ⑤ = O-Ring ⑥ = Unterlegplatte ⑦ = Spannschraube ⑧ = Schraubendreher

COOLBURST TWLNR/L 0604-TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG UND HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 80° TRIGN WNNX 0604_ WENDESCHNEIDPLATTEN



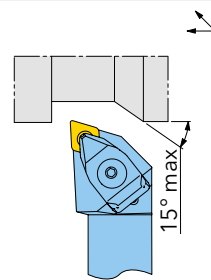
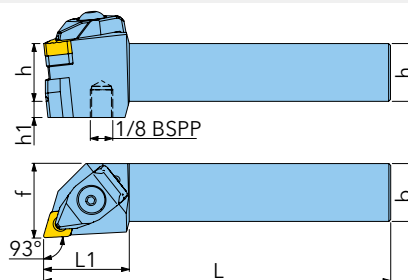
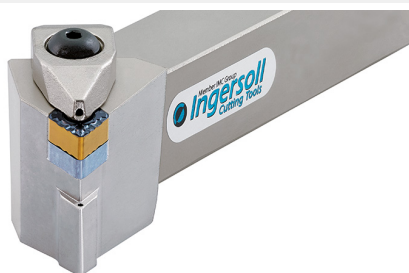
Artikel-Nr.	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TWLNL 2020 K0604-TB	125	30	25	20	7	20	0,45	✓
TWLNL 2525 M0604-TB	150	30	32	25	7	25	0,85	✓
TWLNR 2020 K0604-TB	125	30	25	20	7	20	0,45	✓
TWLNR 2525 M0604-TB	150	30	32	25	7	25	0,85	✓

Artikel-Nr.									
TWLNL 2020 K0604-TB	WN_X 0604_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSW 32A	SO 40085I	WS-0060
TWLNL 2525 M0604-TB	WN_X 0604_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSW 32A	SO 40085I	WS-0060
TWLNR 2020 K0604-TB	WN_X 0604_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSW 32A	SO 40085I	WS-0060
TWLNR 2525 M0604-TB	WN_X 0604_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSW 32A	SO 40085I	WS-0060

① = Pratz ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = O-Ring ⑤ = O-Ring ⑥ = Unterlegplatte ⑦ = Spannschraube ⑧ = Schraubendreher

COOLBURST TXJNR/L 0904/1105-TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG UND HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 70° XNMG_0904_/1105_ WENDESCHNEIDPLATTEN



Artikel-Nr.	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TXJNL 2525 M0904-TB	150	30	32	25	7	25	0,85	✓
TXJNL 2525 M1105-TB	150	37	32	25	7	25	0,85	✓
TXJNR 2525 M0904-TB	150	30	32	25	7	25	0,85	✓
TXJNR 2525 M1105-TB	150	37	32	25	7	25	0,85	✓

Artikel-Nr.									
TXJNL 2525 M0904-TB	XNMG 0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	TSX 2.73	SO 40085I	WS-0060
TXJNL 2525 M1105-TB	XNMG 1105_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060
TXJNR 2525 M0904-TB	XNMG 0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	TSX 2.73	SO 40085I	WS-0060
TXJNR 2525 M1105-TB	XNMG 1105_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060

① = Pratz ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = O-Ring ⑤ = O-Ring ⑥ = Unterlegplatte ⑦ = Spannschraube ⑧ = Schraubendreher

Ingersoll Cutting Tools

Marketing- & Technologie-Standorte

Deutschland

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:

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

Niederlassung Wulften:

Steinstraße 11
37199 Wulften
Telefon: +49 (0)556-99 55 98-0
Telefax: +49 (0)556-99 55 98-25
E-Mail: wulften@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 (0) 1 64 68 45 36
Telefax: +33 (0) 1 64 68 45 24
E-Mail: info@ingersoll-imc.fr
Internet: www.ingersoll-imc.fr

COOLBURST