



SPEED UP
HIGH SPEED & FEED

COOLBURST

TGB-TB STECHSCHWERTER
UND TTIR/L-TB BOHRSTANGEN

HOCHDRUCK-HALTER FÜR ABSTECHEN UND INNENSTECHEN

- 2 effiziente Kühlmittelbohrungen
- Bis 340 bar Kühlmitteldruck
- Hervorragende Spanabfuhr
- Lange und zuverlässige Standzeit



Produktübersicht

Die **T-Clamp**-Familie wird um zwei neue Werkzeuge mit **CoolBurst**-Hochdruckkühlung erweitert.

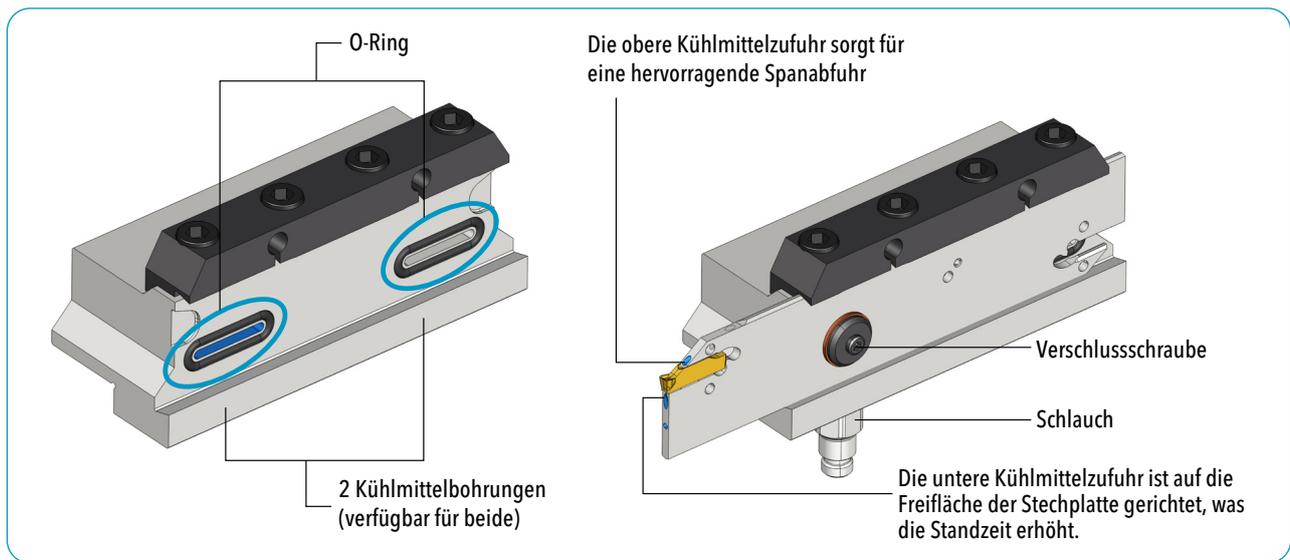
Ingersoll hat die **CoolBurst**-Produktlinie um neue Stechschwerter und Innenstech-Bohrstangen erweitert, um den Anwendungsbereich der **T-Clamp**-Werkzeugserie zu vergrößern.

Technische Merkmale der TGB-TB Stechschwerter

TGB-TB-Stechschwerter sind für Abstech- und Tiefstechanwendungen konzipiert. Das neue Stechschwert verfügt über obere und untere Kühlmittelbohrungen für eine hervorragende Spanabfuhr und Standzeit der Stechplatte.

Geschwindigkeit und Vorschub können erhöht werden, was zu einer Verkürzung der Bearbeitungszeit und einer signifikanten Steigerung der Produktivität bei längerer Nutzungsdauer führt.

Darüber hinaus wird die Standzeit des Werkzeugs auch unter normalen Bedingungen des Kühlmitteldrucks erhöht. Die neue **CoolBurst**-Linie hält einem Kühlmitteldruck von bis zu 340 bar stand und eignet sich daher für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren HRSA-Werkstoffen (hitzebeständige Superlegierungen) wie Titan und Inconel.



Merkmale & Vorteile des TGB-TB Stechschwerts

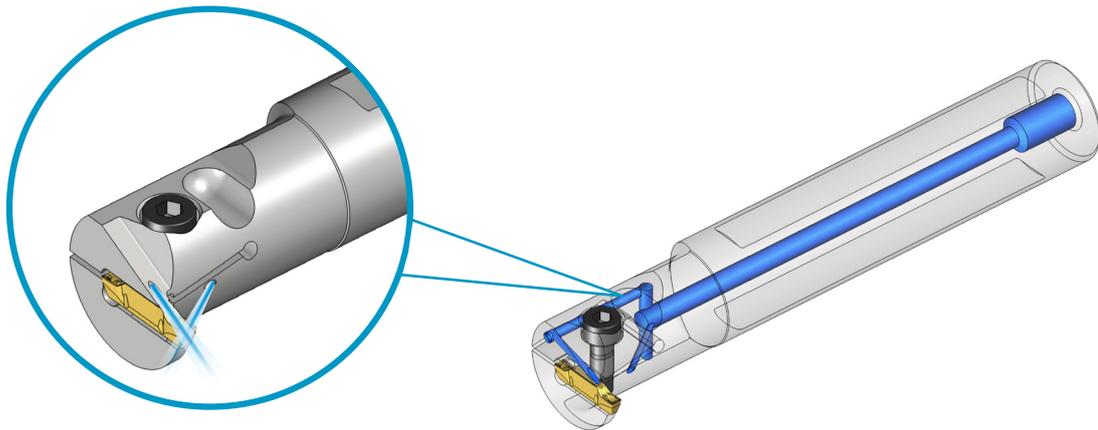
- Für Abstechen und Tiefeinstechen
- 2 effiziente Kühlmittelbohrungen
- Geeignet für schwer zerspanbare HRSA-Werkstoffe (hitzebeständige Superlegierungen) wie Titan und Inconel.
- Hervorragende Spanabfuhr und hohe Standzeit auch bei niedrigen Vorschüben
- Erhöhte Geschwindigkeit und Vorschub verkürzen die Bearbeitungszeit und steigern die Produktivität.
- Höhere Standzeit auch bei normalem Kühlmitteldruck
- Bis max. 340 bar Kühlmitteldruck geeignet
- Stabile Standzeit auch bei höheren Vorschüben und Geschwindigkeiten



TTIR/L-TB Bohrstange

Die **TTIR/L-TB Bohrstange** zum Innenstechen und Bohren besitzt oben und seitlich 2 optimierte Kühlmittelbohrungen.

Durch die Verwendung von Kühlmittel erreicht diese Serie eine sehr gleichmäßige Spannbildung und Spanabfuhr während der Innenbearbeitung. Die Bohrstange ist mit Schaftdurchmessern von Ø20 - 32 mm erhältlich und kann mit 2 - 4 mm Stechplatten bestückt werden. Die einzigartige Geometrie der Bohrstange unterstützt die Steifigkeit der Stechplatten und sorgt für eine stabile Werkzeugstandzeit.



- Obere und untere Kühlmittelzufuhr
- Erhöhte Klemmkraft aufgrund der Vertiefung oben am Halter

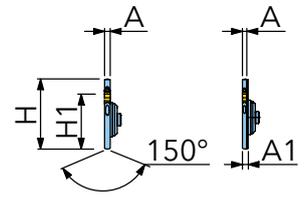
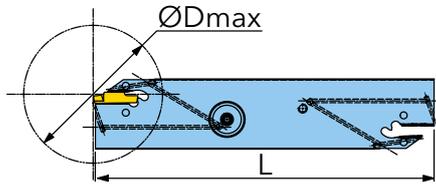
COOLBURST

Merkmale & Vorteile der TTIR/L-TB Bohrstangen

- Bohrstangen mit Durchmesserbereich Ø 20 - 32 mm geeignet für 2 - 4 mm Stechplatten
- Durch die hervorragende Spanabfuhr werden durch Späne verursachte Störungen bei der Innenbearbeitungen vermieden.
- Höhere Standzeiten bei Innenstech- und Bohrbearbeitungen aufgrund der 2 Kühlmittelbohrungen
- Das besondere Design der Bohrstange verstärkt die Werkzeugsteifigkeit und Klemmkraft
- Geeignet für max. 340 bar Kühlmitteldruck
- Das einzigartige Bohrstangendesign erhöht zudem die Stabilität und Standzeit der Stechplatte.



SCHNEIDENTRÄGER ZUM ABSTECHEN UND TIEFEINSTECHEN MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG



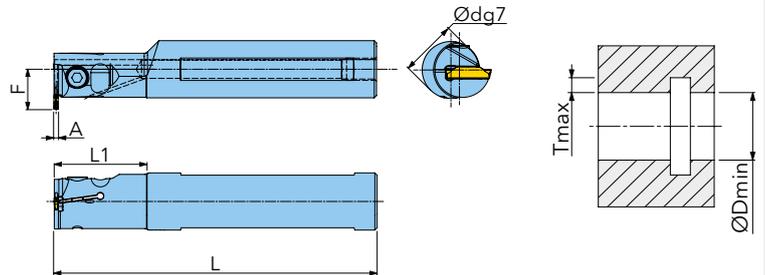
Typ 1

Typ 2

Artikel-Nr.	D min.	L	H	H1	A	A1	Typ	WSP-S	kg	IK	①	②
TGB 32-2-TB	50	150	32	24,9	1,8	2,5	2	2	0,050	✓	SGC 340	EDG 33B
TGB 32-3-TB	100	150	32	24,9	2,5	-	1	3	0,075	✓	SGC 340	EDG 33B
TGB 32-4-TB	100	150	32	24,9	3,2	-	1	4	0,100	✓	SGC 340	EDG 33B
TGB 32-5-TB	120	150	32	24,9	4,0	-	1	5	0,125	✓	SGC 340	EDG 33B
TGB 32-6-TB	120	150	32	24,9	5,2	-	1	6	0,150	✓	SGC 340	EDG 33B

① = Dichtschaube ② = Auswerfer

BOHRSTANGEN ZUM INNENDREHEN, EINSTECHEN UND FORMDREHEN MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG



Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	A	F	WSP-S	kg	IK	①	②
TTIL 20-2T06-TB	27	20	120	40	1,8	17,0	2	0,36	✓	SH M5x0.8x12	LW 4
TTIL 25-2T06-TB	29	25	150	40	1,8	19,5	2	0,70	✓	SH M5x0.8x16	LW 4
TTIL 20-3T06-TB	27	20	120	40	2,4	17,0	3	0,36	✓	SH M5x0.8x12	LW 4
TTIL 25-3T06-TB	29	25	150	40	2,4	19,5	3	0,70	✓	SH M5x0.8x16	LW 4
TTIL 32-3T10-TB	40	32	150	60	2,4	27,0	3	1,20	✓	SH M5x0.8x16	LW 4
TTIR 20-2T06-TB	27	20	120	40	1,8	17,0	2	0,36	✓	SH M5x0.8x12	LW 4
TTIR 25-2T06-TB	29	25	150	40	1,8	19,5	2	0,70	✓	SH M5x0.8x16	LW 4
TTIR 20-3T06-TB	27	20	120	40	2,4	17,0	3	0,36	✓	SH M5x0.8x12	LW 4
TTIR 25-3T06-TB	29	25	150	40	2,4	19,5	3	0,70	✓	SH M5x0.8x16	LW 4
TTIR 32-3T10-TB	40	32	150	60	2,4	27,0	3	1,20	✓	SH M5x0.8x16	LW 4
TTIR 20-4T06-TB	27	20	120	40	3,0	17,0	4	0,36	✓	SH M5x0.8x12	LW 4
TTIR 25-4T06-TB	29	25	150	40	3,0	19,5	4	0,70	✓	SH M5x0.8x16	LW 4
TTIR 32-4T10-TB	40	32	150	60	3,0	27,0	4	1,20	✓	SH M5x0.8x16	LW 4

Tabelle Dmin. und weitere technische Informationen finden Sie im technischen Handbuch.
Beachten Sie auch Dmin. der Stechplatte!

① = Spanschraube ② = Schlüssel

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