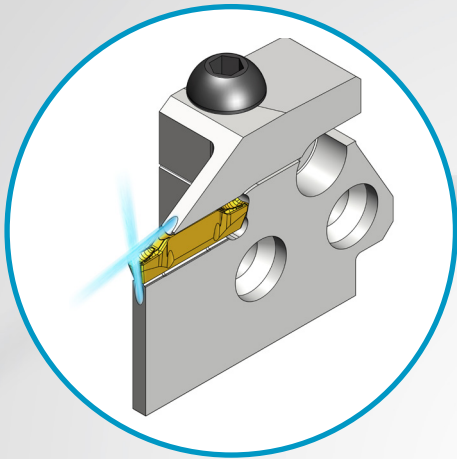




**SPEEDUP**  
HIGH SPEED & FEED

**TCLAMP**

MODULARE SCHNEIDENTRÄGER  
C-TCAHN-TB / C-TCAHPN-TB



**MODULARE SCHNEIDENTRÄGER  
MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG  
ZUM ABSTECHEN UND EINSTECHEN**

- Erhöhte Standzeit und gute Spanabfuhr
- Einzigartige keilförmige Klemmung verhindert Vibrationen
- Verbesserte Haltersteifigkeit



**COOLBURST**

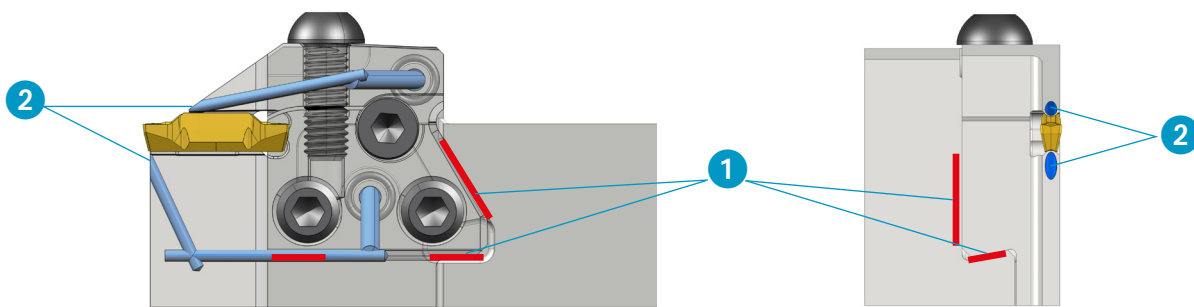
## **Produktübersicht**

### **Neue modulare Schneidenträger mit Hochdruckkühlung zum Abstechen und Einstechen.**

Die neuen modularen Schneidenträger mit Hochdruckkühlung passen perfekt in parallele Ausführungen, diagonale Ausführungen sowie in C-Adapter.

Durch die keilförmige Klemmung verhindert der neue Schneidenträger Vibrationen während der Bearbeitung und gewährleistet eine äußerst zuverlässige Leistung bei erhöhter Haltersteifigkeit. Hochdruckkühlmittel wird durch den oberen und unteren Kanal direkt auf die Schneidkante gesprüht, was die Standzeit verlängert und die Spanabfuhr während der Bearbeitung erleichtert.

Der neue modulare Schneidenträger kann sowohl für die **T-Clamp**-Serie als auch die **GoldFlex**-Serie verwendet werden.



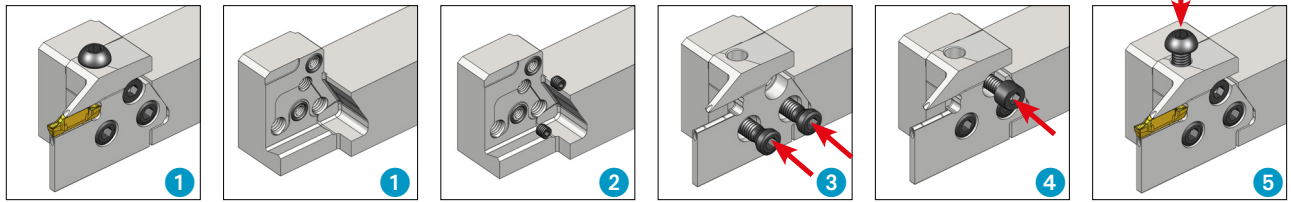
- 1 Die verdrehsichere, keilförmige Klemmung in 2 Richtungen ist ideal für Abstech-, Einstech- und Drehbearbeitungen
- 2 Oberer und unterer Kühlmittelkanal

## **Technische Merkmale & Vorteile**

- Erhöhte Standzeit und gute Spanabfuhr durch Hochdruckkühlmittelzufuhr von oben und unten direkt an die Schneide
- Die einzigartige keilförmige Klemmung verhindert Vibrationen und verbessert die Steifigkeit des Halters
- Verwendbar in parallelen Haltern, diagonalen Haltern und C-Adaptoren
- Durch Dichtschrauben (**An/Aus**) am oberen und unteren Kühlmittelkanal kann das Kühlmittel ein- oder ausgestellt werden.
- Die neuen modularen Schneidenträger können sowohl für die **T-Clamp**-Serie als auch die **GoldFlex**-Serie verwendet werden.

## Montage CoolBurst Schneidenträger

### Montage des CoolBurst Schneidenträgers

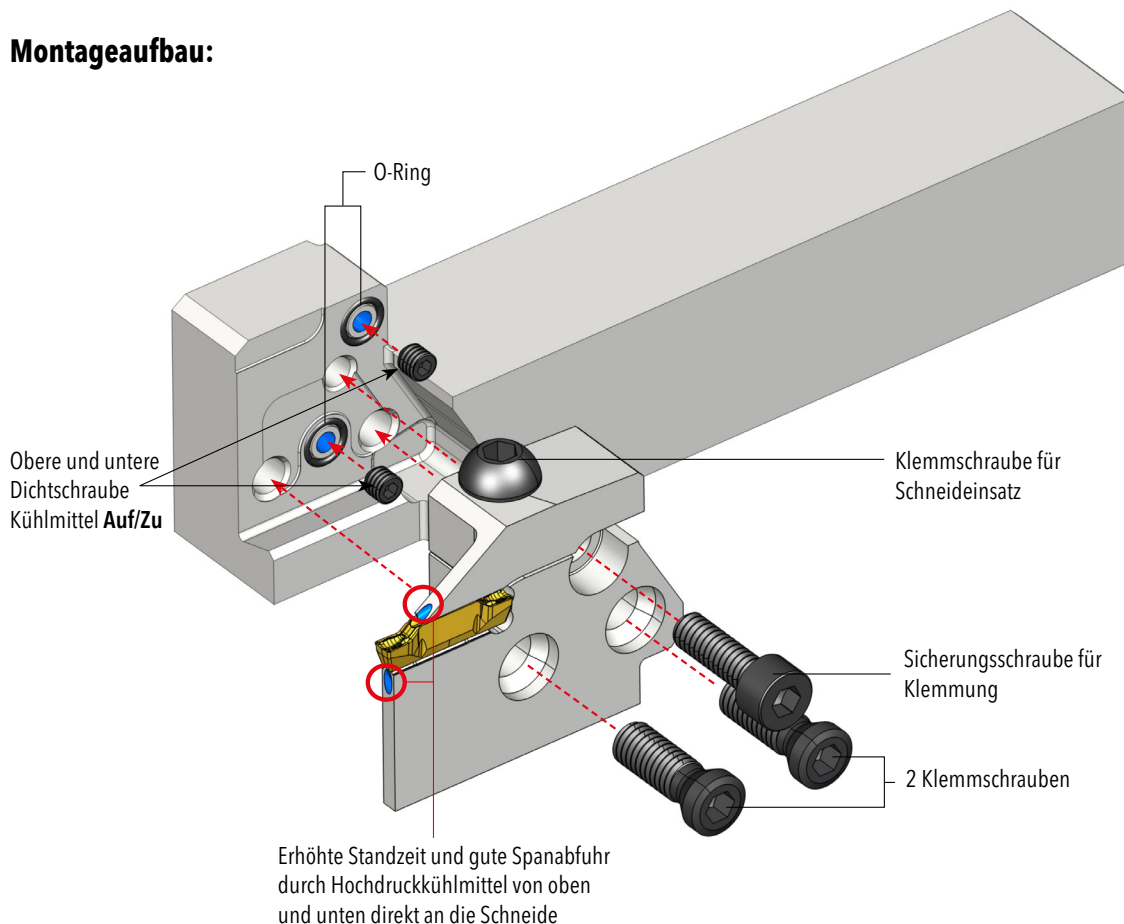


- 1 Lösen Sie die 3 Schrauben und setzen Sie die O-Ringe ein.
- 2 Die obere und untere Dichtschraube (**An/Aus**) ermöglicht die Kühlmittelzufuhr.  
- beim C-Adapter den nicht verwendeten Sitz mit Dichtschrauben (**An/Aus**) verschließen.
- 3 Den Schneidenträger einsetzen und mit den beiden Klemmschrauben festziehen.
- 4 Sicherheitsschraube einsetzen und festziehen.
- 5 Befestigen Sie den Schneideinsatz mit der Schraube.

**Bitte beachten Sie die oben aufgeführten Informationen.**

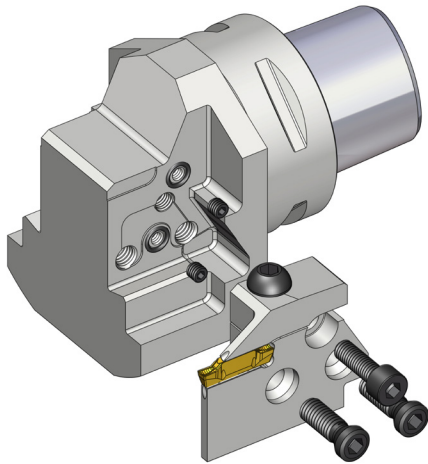
Werden die Anweisungen nicht in der richtigen Reihenfolge ausgeführt 4 → 3, kann das die Leistung des Werkzeugs beeinträchtigen.

### Montageaufbau:



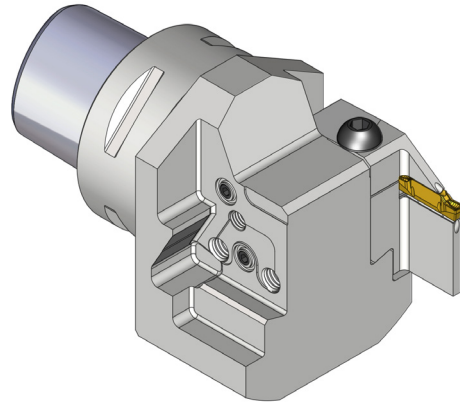
**Schneidenträger C-TCAHN-TB (parallele Ausführung)**

**Schneidenträger im Einsatz**



Die obere und untere **Auf/Zu**-Kühlmittelschraube ermöglichen den entsprechenden Einsatz des Kühlmittels.

**Schneidenträger nicht im Einsatz**

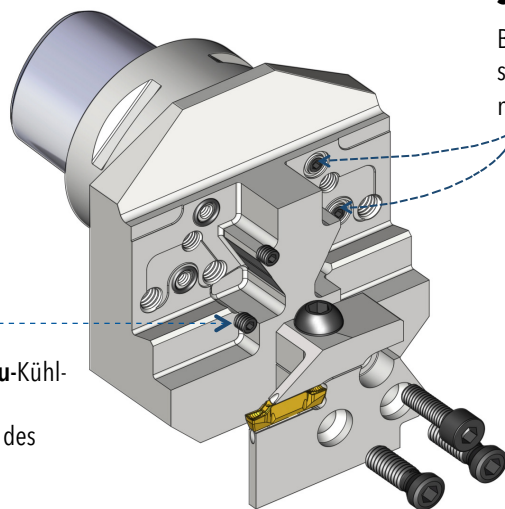


Bitte schließen Sie die **Auf/Zu**-Kühlmittelschrauben an der Seite des Adapters, der nicht verwendet wird.

**Schneidenträger C-TCAHPN-TB (rechtwinklige Ausführung)**

**Schneidenträger im Einsatz**

Die obere und untere **Auf/Zu**-Kühlmittelschraube ermöglichen den entsprechenden Einsatz des Kühlmittels.

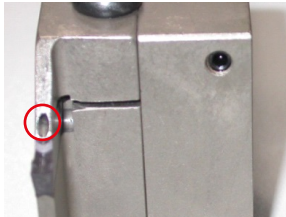
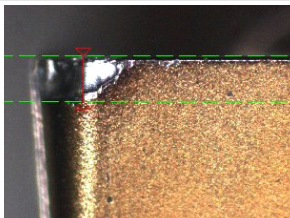


**Schneidenträger nicht im Einsatz**

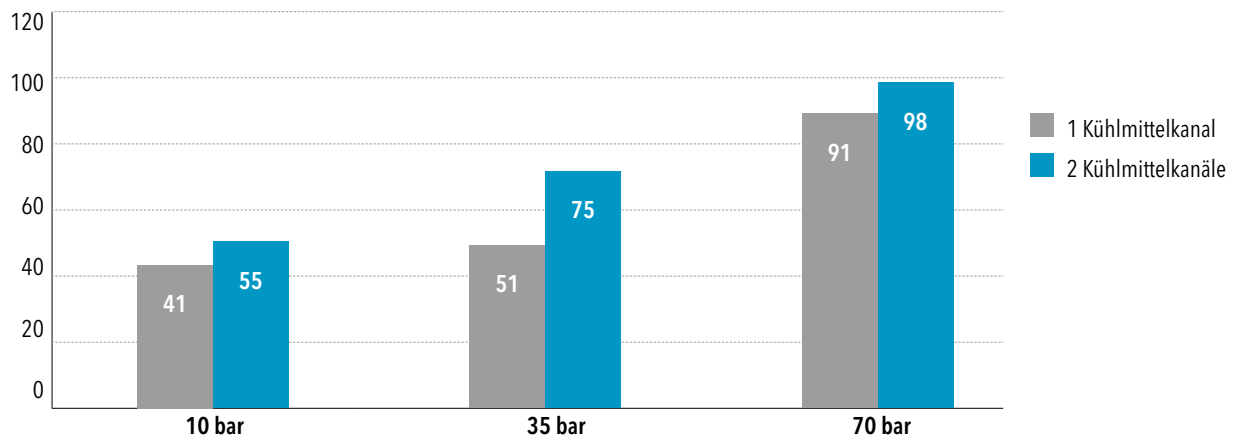
Bitte schließen Sie die **Auf/Zu**-Kühlmittelschrauben an der Seite des Adapters, der nicht verwendet wird.

## Standzeit- & Spankontrolltest

### Standzeit- und Spankontrolltest (Vergleich 1 Kanal vs 2 Kanäle)

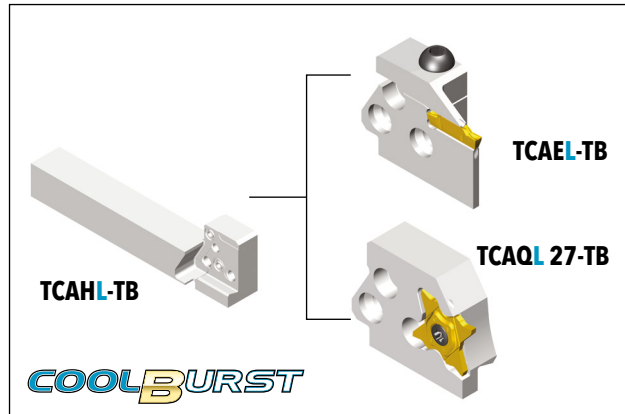
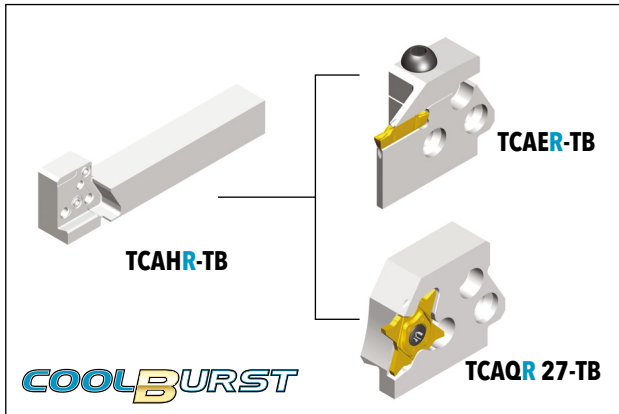
|                                |            | 1 Kühlmittelkanal                                                                            | 2 Kühlmittelkanäle |        |                                                                                                |        |        |
|--------------------------------|------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------|------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|--------|
| Material                       |            | rostbeständiger Stahl (AISI 304)                                                             |                    |        |                                                                                                |        |        |
| Bearbeitung                    |            | Außeneinstechen                                                                              |                    |        |                                                                                                |        |        |
| Schnittgeschwindigkeit         | V (m/min)  | 200                                                                                          |                    |        |                                                                                                |        |        |
| Vorschub                       | f (mm/rev) | 0,08                                                                                         |                    |        |                                                                                                |        |        |
| Schnitttiefe                   | ap (mm)    | 16                                                                                           |                    |        |                                                                                                |        |        |
| Kühlmittel                     |            | 10 bar, 35 bar, 70 bar (innen)                                                               |                    |        |                                                                                                |        |        |
| Standzeit (Durchgang/Schneide) |            | 41, 51, 91                                                                                   |                    |        | 55, 75, 98                                                                                     |        |        |
| Halter                         |            |             |                    |        |             |        |        |
| Wendeplattenverschleiß         |            | <br>70 bar |                    |        | <br>70 bar |        |        |
| Spanform<br>(70 bar)           |            | f 0,08                                                                                       | f 0,10             | f 0,12 | f 0,08                                                                                         | f 0,10 | f 0,12 |
|                                |            |           |                    |        |           |        |        |
|                                |            |           |                    |        |           |        |        |
|                                |            |           |                    |        |           |        |        |

Standzeit  
(Durchgang/Schneide)

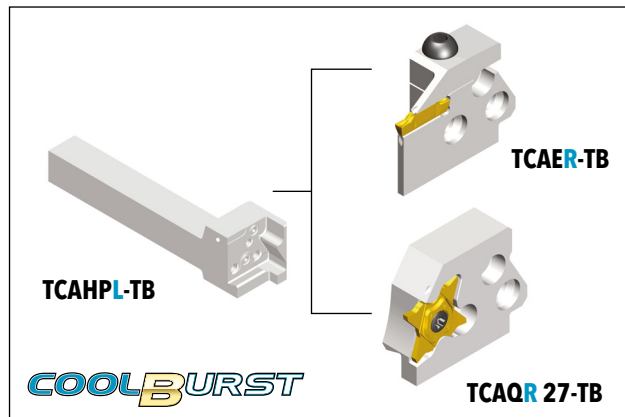
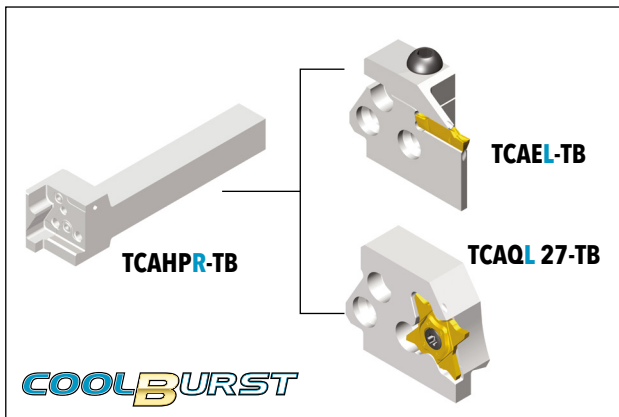


## Übersicht Schneidenträger und Halter

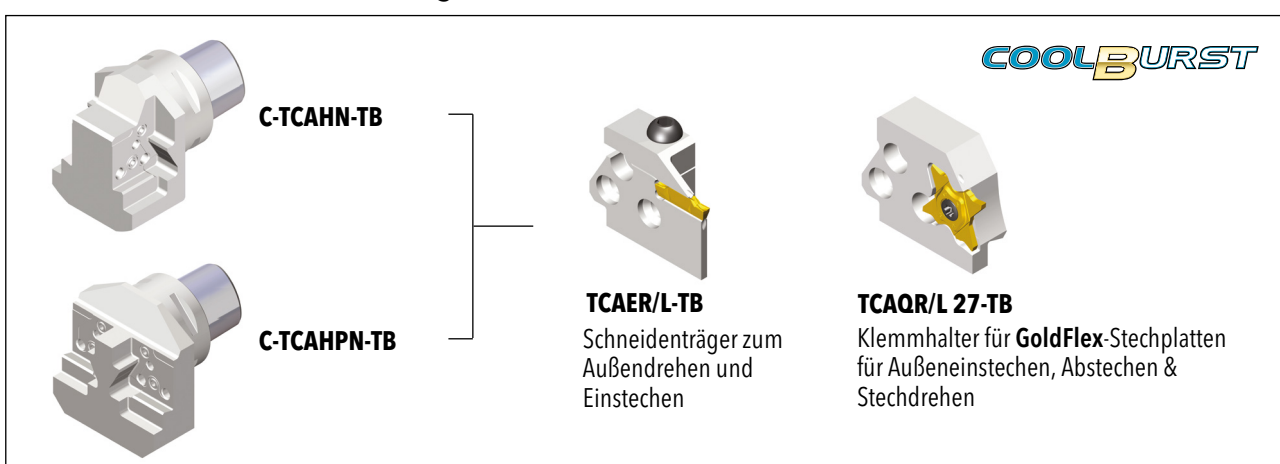
### Parallele Ausführung mit Hochdruckkühlung



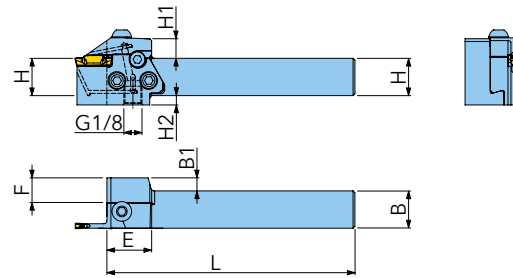
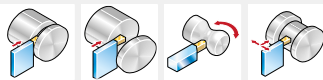
### Rechtwinklige Ausführung mit Hochdruckkühlung



### C-ADAPTER mit Hochdruckkühlung



## GERADE WERKZEUGHALTER FÜR MODULARE SCHNEIDENTRÄGER MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG



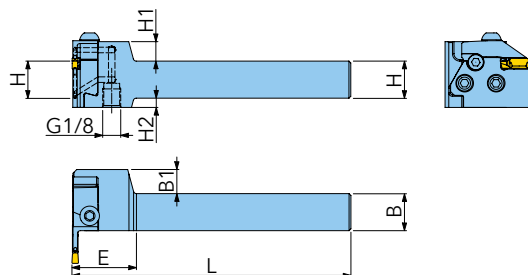
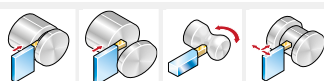
| Artikel-Nr.   | L   | H  | H1   | H2 | B  | B1 | E  | F    | kg   | IK |
|---------------|-----|----|------|----|----|----|----|------|------|----|
| TCAHL 2020-TB | 133 | 20 | 10,5 | 5  | 20 | 7  | 24 | 6,5  | 0,44 | ✓  |
| TCAHL 2525-TB | 133 | 25 | 10,5 | -  | 25 | 2  | 24 | 11,5 | 0,65 | ✓  |
| TCAHR 2020-TB | 133 | 20 | 10,5 | 5  | 20 | 7  | 24 | 6,5  | 0,44 | ✓  |
| TCAHR 2525-TB | 133 | 25 | 10,5 | -  | 25 | 2  | 24 | 11,5 | 0,65 | ✓  |

Beschreibung des modularen Systems finden Sie im Technischen Handbuch.

| Artikel-Nr.   | ①         | ②            | ③              | ④             | ⑤     | ⑥     | ⑦     | ⑧     |
|---------------|-----------|--------------|----------------|---------------|-------|-------|-------|-------|
| TCAHL 2020-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5X1T | TCAEL | -     | TCAQR | -     |
| TCAHL 2525-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5X1T | TCAEL | -     | TCAQR | -     |
| TCAHR 2020-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5X1T | -     | TCAER | -     | TCAQL |
| TCAHR 2525-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5X1T | -     | TCAER | -     | TCAQL |

① = Spannschraube ② = Spannschraube ③ = Verschlusschraube ④ = O-Ring ⑤ = Wechselkopf ⑥ = Wechselkopf ⑦ = Wechselkopf ⑧ = Wechselkopf

## ABGEWINKELTE WERKZEUGHALTER FÜR MODULARE SCHNEIDENTRÄGER MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG



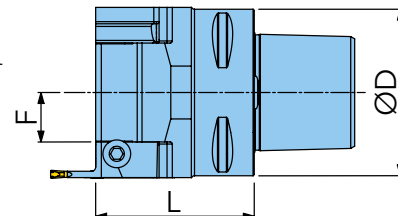
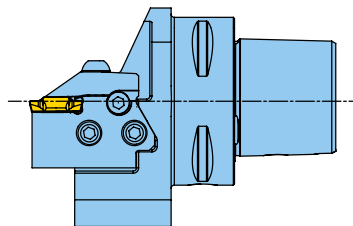
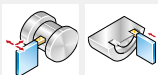
| Artikel-Nr.    | L   | H  | H1   | H2 | B  | B1 | E  | kg   | IK |
|----------------|-----|----|------|----|----|----|----|------|----|
| TCAHPL 2020-TB | 150 | 20 | 10,5 | 5  | 20 | 13 | 33 | 0,44 | ✓  |
| TCAHPL 2525-TB | 150 | 25 | 10,5 | -  | 25 | 8  | 33 | 0,65 | ✓  |
| TCAHPR 2020-TB | 150 | 20 | 10,5 | 5  | 20 | 13 | 33 | 0,44 | ✓  |
| TCAHPR 2525-TB | 150 | 25 | 10,5 | -  | 25 | 8  | 33 | 0,65 | ✓  |

Beschreibung des modularen Systems finden Sie im Technischen Handbuch.

| Artikel-Nr.    | ①         | ②            | ③              | ④             | ⑤     | ⑥     | ⑦     | ⑧     |
|----------------|-----------|--------------|----------------|---------------|-------|-------|-------|-------|
| TCAHPL 2020-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5X1T | TCAER | -     | TCAQR | -     |
| TCAHPL 2525-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5X1T | TCAER | -     | TCAQR | -     |
| TCAHPR 2020-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5X1T | -     | TCAEL | -     | TCAQL |
| TCAHPR 2525-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5X1T | -     | TCAEL | -     | TCAQL |

① = Spannschraube ② = Spannschraube ③ = Verschlusschraube ④ = O-Ring ⑤ = Wechselkopf ⑥ = Wechselkopf ⑦ = Wechselkopf ⑧ = Wechselkopf

## WERKZEUGHALTER FÜR MODULARE SCHEIDENTRÄGER 'PARALLELVERSION'



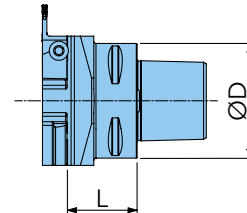
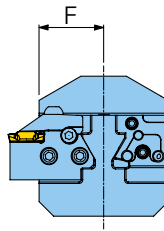
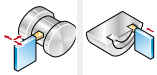
| Artikel-Nr. | D  | L  | F    | kg   | IK |
|-------------|----|----|------|------|----|
| C4-TCAHN-TB | 40 | 55 | 11,5 | 0,58 | ✓  |
| C5-TCAHN-TB | 50 | 58 | 13,7 | 1,10 | ✓  |
| C6-TCAHN-TB | 63 | 60 | 18,7 | 1,71 | ✓  |

Beschreibung des modularen Systems finden Sie im Technischen Handbuch.

| Artikel-Nr. | ①         | ②            | ③              | ④                  | ⑤     | ⑥     | ⑦     | ⑧     |
|-------------|-----------|--------------|----------------|--------------------|-------|-------|-------|-------|
| C4-TCAHN-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5.28X1.78 | L-W 4 | L-W 2 | TCA_L | TCA_R |
| C5-TCAHN-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5.28X1.78 | L-W 4 | L-W 2 | TCA_L | TCA_R |
| C6-TCAHN-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5.28X1.78 | L-W 4 | L-W 2 | TCA_L | TCA_R |

① = Spannschraube ② = Spannschraube ③ = Verschußschraube ④ = O-Ring ⑤ = Schlüssel ⑥ = Schlüssel ⑦ = Wechselkopf ⑧ = Wechselkopf

## WERKZEUGHALTER FÜR MODULARE SCHEIDENTRÄGER 'DIAGONALVERSION'



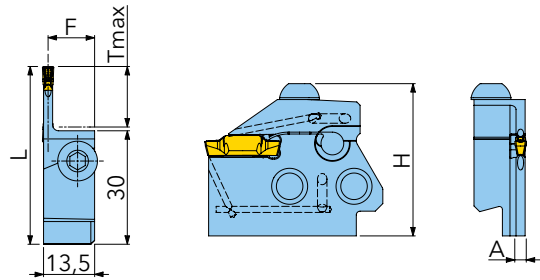
| Artikel-Nr.  | D  | L    | F    | kg   | IK |
|--------------|----|------|------|------|----|
| C4-TCAHPN-TB | 40 | 36,5 | 34   | 0,60 | ✓  |
| C5-TCAHPN-TB | 50 | 36,5 | 35   | 0,10 | ✓  |
| C6-TCAHPN-TB | 63 | 38,5 | 35,5 | 1,80 | ✓  |

Beschreibung des modularen Systems finden Sie im Technischen Handbuch.

| Artikel-Nr.  | ①         | ②            | ③              | ④                  | ⑤     | ⑥     | ⑦     | ⑧     |
|--------------|-----------|--------------|----------------|--------------------|-------|-------|-------|-------|
| C4-TCAHPN-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5.28X1.78 | L-W 4 | L-W 2 | TCA_L | TCA_R |
| C5-TCAHPN-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5.28X1.78 | L-W 4 | L-W 2 | TCA_L | TCA_R |
| C6-TCAHPN-TB | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | O-RING ID5.28X1.78 | L-W 4 | L-W 2 | TCA_L | TCA_R |

① = Spannschraube ② = Spannschraube ③ = Verschußschraube ④ = O-Ring ⑤ = Schlüssel ⑥ = Schlüssel ⑦ = Wechselkopf ⑧ = Wechselkopf

## MODULARE SCHNEIDENTRÄGER ZUM AUSSENDREHEN MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG



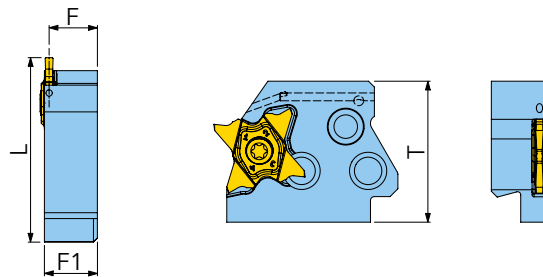
| Artikel-Nr.   | L  | H  | A   | F    | Tmax | WSP-S | kg   | IK | ①          | ②     | ③        | ④         |
|---------------|----|----|-----|------|------|-------|------|----|------------|-------|----------|-----------|
| TCAEL 2T16-TB | 47 | 36 | 1,8 | 12,6 | 16   | 2     | 0,06 | ✓  | BH M6X1X16 | L-W 4 | TCAHL-TB | TCAHPR-TB |
| TCAEL 3T16-TB | 47 | 36 | 2,4 | 12,3 | 16   | 3     | 0,06 | ✓  | BH M6X1X16 | L-W 4 | TCAHL-TB | TCAHPR-TB |
| TCAEL 4T16-TB | 47 | 36 | 3,0 | 12,0 | 16   | 4     | 0,06 | ✓  | BH M6X1X16 | L-W 4 | TCAHL-TB | TCAHPR-TB |
| TCAEL 5T20-TB | 51 | 36 | 4,0 | 11,5 | 20   | 5     | 0,07 | ✓  | BH M6X1X16 | L-W 4 | TCAHL-TB | TCAHPR-TB |
| TCAER 2T16-TB | 47 | 36 | 1,8 | 12,6 | 16   | 2     | 0,06 | ✓  | BH M6X1X16 | L-W 4 | TCAHR-TB | TCAHPL-TB |
| TCAER 3T16-TB | 47 | 36 | 2,4 | 12,3 | 16   | 3     | 0,06 | ✓  | BH M6X1X16 | L-W 4 | TCAHR-TB | TCAHPL-TB |
| TCAER 4T16-TB | 47 | 36 | 3,0 | 12,0 | 16   | 4     | 0,06 | ✓  | BH M6X1X16 | L-W 4 | TCAHR-TB | TCAHPL-TB |
| TCAER 5T20-TB | 51 | 36 | 4,0 | 11,5 | 20   | 5     | 0,07 | ✓  | BH M6X1X16 | L-W 4 | TCAHR-TB | TCAHPL-TB |

Beschreibung des modularen Systems finden Sie im Technischen Handbuch.

① = Spannschraube ② = Schlüssel ③ = Grundhalter ④ = Grundhalter

# COOLBURST TCAQR/L 27-TB

## MODULARER KLEMMHALTER FÜR 4-SCHNEIDIGE STECHPLATTEN MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG



| Artikel-Nr. | L  | F    | f1   | T  | WSP-S | kg   | IK | ①          | ②       | ③        | ④         |
|-------------|----|------|------|----|-------|------|----|------------|---------|----------|-----------|
| TCAQL 27-TB | 47 | 12,3 | 13,5 | 36 | 27    | 0,12 | ✓  | TS 50125I  | T 10/20 | TCAHL-TB | TCAHPR-TB |
| TCAQR 27-TB | 47 | 12,3 | 13,5 | 36 | 27    | 0,12 | ✓  | TS 50125IL | T 10/20 | TCAHR-TB | TCAHPL-TB |

Beschreibung des modularen Systems finden Sie im Technischen Handbuch.

① = Spannschraube ② = Schlüssel ③ = Grundhalter ④ = Grundhalter

## 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](mailto:info@ingersoll-imc.de)  
Internet: [www.ingersoll-imc.de](http://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](mailto: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](mailto: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](mailto:info@ingersoll-imc.com)  
Internet: [www.ingersoll-imc.com](http://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](mailto:info@ingersoll-imc.fr)  
Internet: [www.ingersoll-imc.fr](http://www.ingersoll-imc.fr)

**COOLBURST**