

GOLDTWIST

**WECHSELKOPF BOHRSYSTEM
VON 4 - 5,9 MM DURCHMESSER**

- ▶ Durchmesserbereich Ø4,0 mm bis Ø5,9 mm in 0,1mm Abstufungen
- ▶ Macht zusätzliche Rüstzeiten überflüssig
- ▶ Hervorragende Bearbeitungsleistung
- ▶ Verfügbar in 2 Haltergrößen: 3xD und 5xD
 - ▶ Verdrallte Kühlmittelzuführung



PRODUKTÜBERSICHT

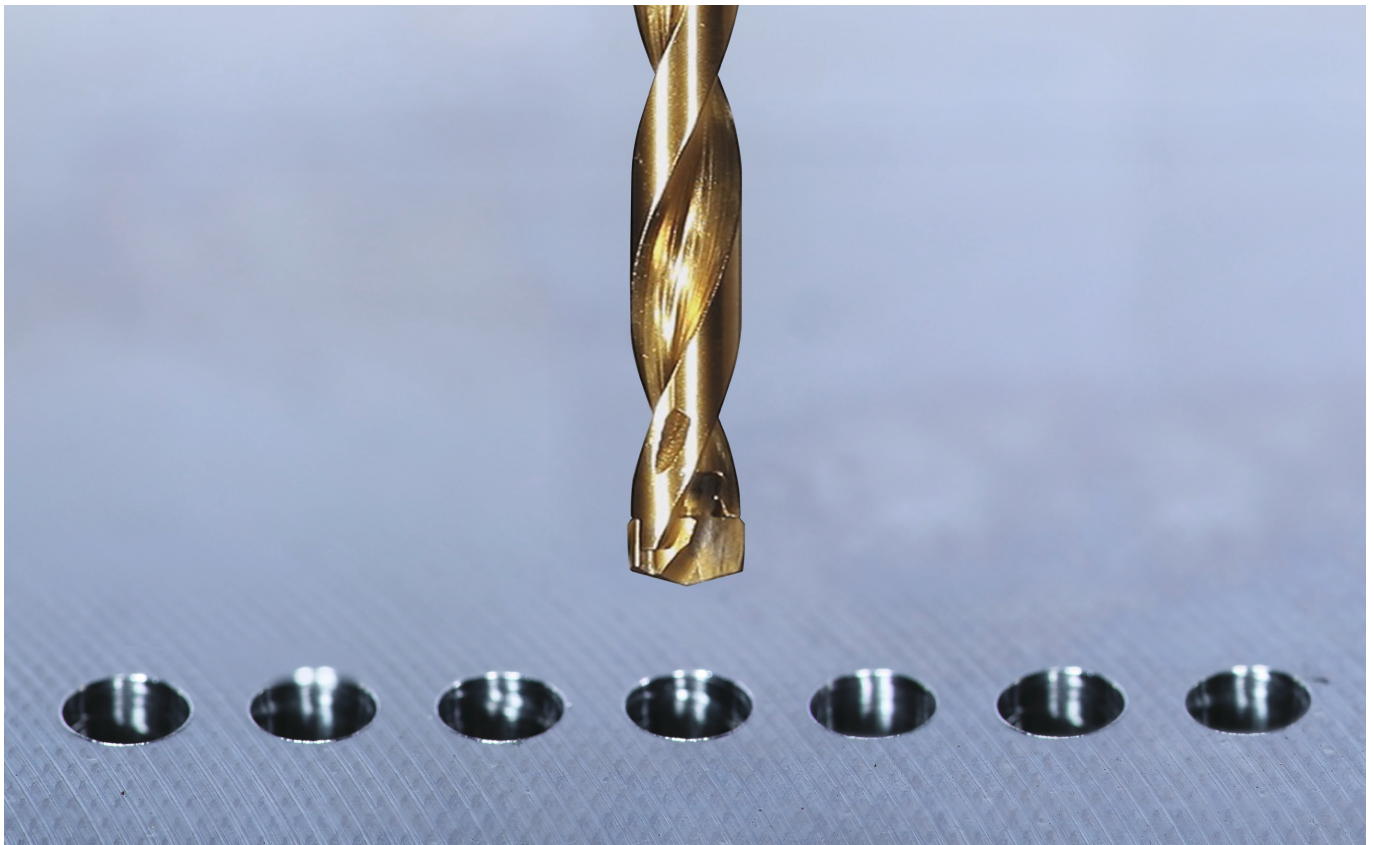
Neue Wechselkopfbohrer für Bohrungen mit kleinem Durchmesser.

Die neue **GoldTwist**-Serie mit Wechselbohrköpfen und einzigartiger Schneidkantenausführung steigert die Produktivität und reduziert Kosten bei der Bearbeitungen kleiner Bohrungen.

Die Wechselbohrköpfe der neuen **GoldTwist**-Produkte, die im Durchmesserbereich von 4 bis 5,9 mm in Abstufungen von 0,1 mm erhältlich sind, macht zusätzliche Rüstzeiten überflüssig und ist produktiver als die derzeit gängigen Vollhartmetallbohrer. Diese Eigenschaften machen die neue GoldTwist-Serie zur innovativen Lösung für die Bearbeitung von Bohrungen mit kleinem Durchmesser.

TECHNISCHE MERKMALE & VORTEILE

- Wechselkopfbohrer für kleine Bohrdurchmesser
- 4 - 5,9 mm Bohrkopfdurchmesser in 0,1 mm Schritten
- Verfügbar in 2 Haltergrößen: 3xD und 5xD
- Hervorragende Bearbeitungsleistung und hohe Produktivität
- Keine zusätzliche Rüstzeiten und keine Nachjustierung des Bohrkopfes erforderlich



MONTAGEHINWEISE

- Durch den Austausch des Bohrkopfes entfällt die Nachjustage nach dem Schleifen (was zu Längenfehlern führen kann).
– Stillstandzeiten werden minimiert

GOLDTWIST

Vollhartmetallfräser

NEU

keine Werkzeugeinstellung erforderlich
nach Wechsel des Bohrkopfes

Gesamtlängenfehler
Werkzeugeinstellung erforderlich
nach dem Schleifen

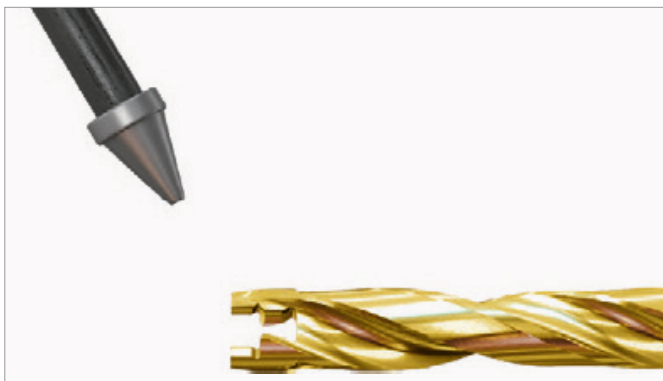
MONTAGEHINWEISE

Für einen einfachen Wechsel der kleinen **GoldTwist**-Artikel ist der Bohrkopf schon im Spannschlüssel montiert und eine Bedienungsanleitung liegt bei.

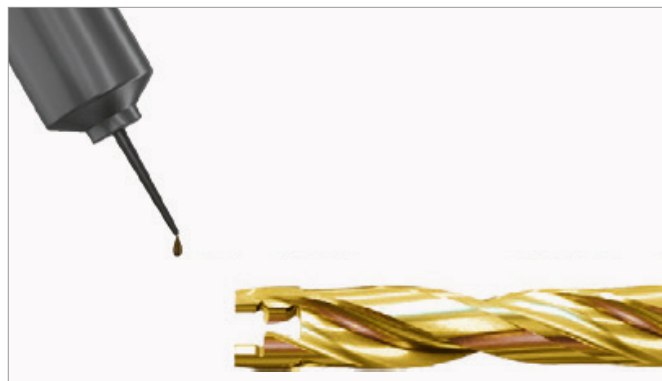


Bohrkopf und
Spannschlüssel

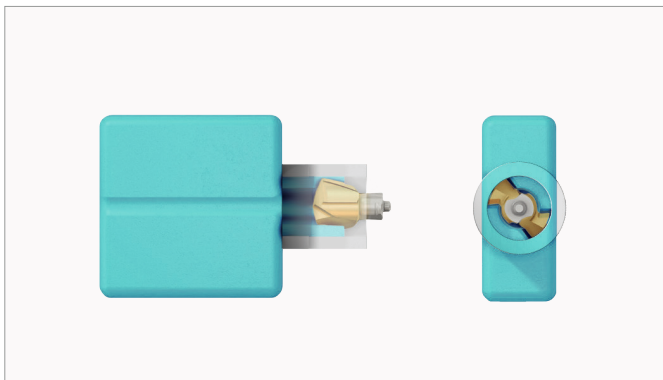
MONTAGE DES BOHRKOPFES



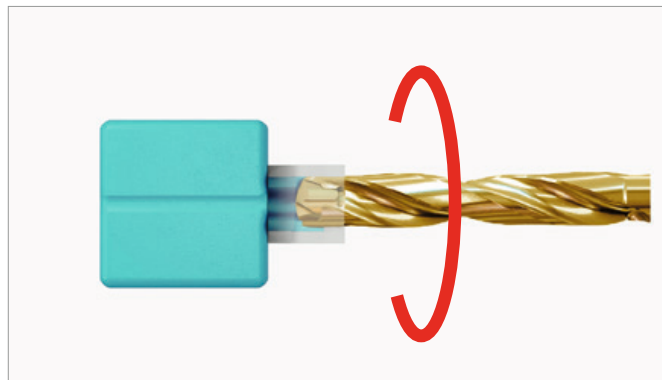
1 Sitz des Bohrkopfes mit Druckluft ausblasen.



2 Wenn möglich etwas Öl in den Sitz geben.



3 Bohrkopf im Spannschlüssel prüfen.



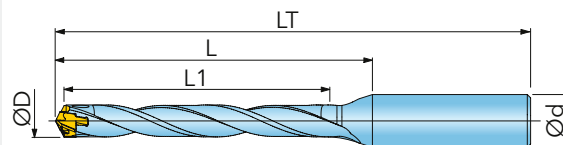
4 Spannschlüssel mit Bohrkopf in den Bohrkopfsitz einsetzen und im Uhrzeigersinn festziehen.

EMPFOHLENE SCHNITTWERTE

ISO	Material		Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm²)	Härte HB	Schnittge- schwindigkeit Vc(m/min)	Vorschub (mm/U) vs. Bohrdurchmesser	
							Ø4 - Ø4,9	Ø5 - Ø5,9
P	unlegierter Stahl, und Stahlguss, Automatenstahl	<0,25%C	Geglüht	420	125	80-140	0,04-0,08	0,07-0,11
		≥0,25%C	Geglüht	650	190	80-130	0,04-0,08	0,07-0,11
		<0,55%C	Vergütet	850	250	80-120	0,04-0,08	0,07-0,11
		≥0,55%C	Geglüht	750	220	70-110	0,04-0,08	0,07-0,11
			Vergütet	1000	300	50-90	0,04-0,08	0,07-0,11
	niedrig legierter Stahl und Stahlguss (weniger als 5% Legierung)		Geglüht	600	200	70-120	0,04-0,08	0,07-0,13
				930	275	70-110	0,04-0,08	0,07-0,13
			Vergütet	1000	300	50-90	0,04-0,08	0,07-0,13
				1200	350	40-70	0,04-0,08	0,07-0,13
	hoch legierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl		Geglüht	680	200	50-90	0,06-0,08	0,07-0,11
			Vergütet	1100	325	40-80	0,06-0,08	0,07-0,11
M	rostbeständiger Stahl und Stahlguss		Ferritisch / martensitisch	680	200	40-70	0,05-0,07	0,06-0,08
			Martensitisch	820	240	40-70	0,05-0,07	0,06-0,08
			Austenitisch	600	180	30-70	0,05-0,07	0,06-0,08
K	Grauguss (GG)		Ferritisch	-	160	90-160	0,04-0,08	0,10-0,15
			Perlitisch	-	250	80-140	0,04-0,08	0,10-0,15
	Kugelgraphitguss (GGG)		Ferritisch	-	180	90-180	0,04-0,08	0,10-0,15
			Perlitisch	-	260	80-140	0,04-0,08	0,10-0,15
	Temperguss		Ferritisch	-	130	90-160	0,04-0,08	0,10-0,15
			Perlitisch	-	230	80-140	0,04-0,08	0,10-0,15

GOLDT WIST WECHSELKOPF-VOLLBOHRER 3D Ø4,0-Ø5,9 (A)

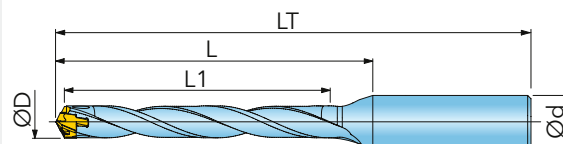
AUFNAHME KOMPATIBEL MIT DIN 1835 A



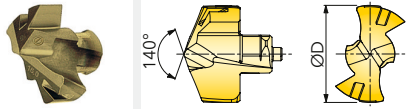
Artikel-Nr.	D min.	D max.	d	LT	L	L1	Z	Bs	Schlüssel	IK	kg
TD0400012T7R00	4,0	4,4	6	57,7	22,7	13	2	4	KTD4.0-4.9	✓	0,02
TD0450014T7R00	4,5	4,9	6	59,7	24,7	14	2	4,5	KTD4.0-4.9	✓	0,02
TD0500015T7R00	5,0	5,4	6	61,3	26,3	16	2	5	KTD5.0-5.9	✓	0,02
TD0550017T7R00	5,5	5,9	6	63,2	28,2	17	2	5,5	KTD5.0-5.9	✓	0,02

GOLDT WIST WECHSELKOPF-VOLLBOHRER 5D Ø4,0-Ø5,9 (A)

AUFNAHME NACH DIN 1835 A



Artikel-Nr.	D min.	D max.	d	LT	L	L1	Z	Bs	Schlüssel	IK	kg
TD0400020T7R00	4,0	4,4	6	65,7	30,7	21	2	4	KTD4.0-4.9	✓	0,03
TD0450023T7R00	4,5	4,9	6	68,7	33,7	23	2	4,5	KTD4.0-4.9	✓	0,03
TD0500025T7R00	5,0	5,4	6	71,3	36,3	26	2	5	KTD5.0-5.9	✓	0,03
TD0550028T7R00	5,5	5,9	6	74,2	39,2	28	2	5,5	KTD5.0-5.9	✓	0,03

BOHRKÖPFE FÜR DIE BOHRER GOLDTWIST
Stahl Bearbeitung


D	Artikel-Nr.	Qualität
4,0	TPA0400R01	IN 2505
4,1	TPA0410R01	IN 2505
4,2	TPA0420R01	IN 2505
4,3	TPA0430R01	IN 2505
4,4	TPA0440R01	IN 2505
4,5	TPA0450R01	IN 2505
4,6	TPA0460R01	IN 2505
4,7	TPA0470R01	IN 2505
4,8	TPA0480R01	IN 2505
4,9	TPA0490R01	IN 2505
5,0	TPA0500R01	IN 2505
5,1	TPA0510R01	IN 2505
5,2	TPA0520R01	IN 2505
5,3	TPA0530R01	IN 2505
5,4	TPA0540R01	IN 2505
5,5	TPA0550R01	IN 2505
5,6	TPA0560R01	IN 2505
5,8	TPA0580R01	IN 2505
5,9	TPA0590R01	IN 2505

D	Artikel-Nr.	Qualität
---	-------------	----------

Ingersoll Cutting Tools

Marketing- & Technologie-Standorte

Deutschland

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Germany

Telefon: +49(0)27 73-7 42-0

E-Mail: info@ingersoll-imc.de

Internet: www.ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17

71665 Vaihingen-Horrheim, Germany

Telefon: +49(0)70 42-83 16-0

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

Téléphone: +33(0)1 64 68 45 36

E-Mail: info@ingersoll-imc.fr

Internet: www.ingersoll-imc.fr

