

NEUE WINCUT TRENNFRÄSER IN MODULARER BAUWEISE

- ▶ Standardwerkzeuge in Ø80, Ø100, Ø125 und Ø160 mm
 - ▶ Schnittbreiten 2 mm und 3 mm
- ▶ Stabile Schneiden für maximale Produktivität
 - ▶ Zielgerichtete innere Kühlmittelzufuhr
- ▶ Stirnseitig flache, störkonturfreie Ausführung



PRODUKTÜBERSICHT

Ingersoll ergänzt das Standardprogramm um Trenn- bzw. Scheibenfräser in Ø80, Ø100, Ø125 und Ø160 mm auf Basis unserer WinCut Schneidplatten (SFC / SFJ).

Die in den Schnittbreiten 2 und 3 mm verfügbaren Schneidplatten werden bereits bei unseren Ab- und Einstechwerkzeugen verwendet.

Insbesondere durch die innere Kühlmittelzufuhr und den sehr stabilen Plattensitz unterscheidet sich die neue Produktlinie von herkömmlichen Systemen. Der modulare Aufbau ermöglicht eine gewisse Flexibilität und – sofern das erforderlich ist – einen raschen Wechsel des Fräasers.

TECHNISCHE MERKMALE & VORTEILE

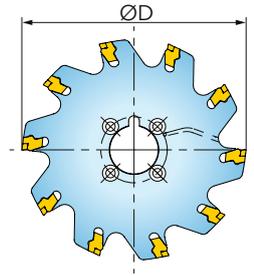
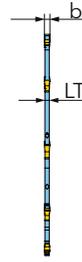
Neben der zielgerichteten inneren Kühlmittelzufuhr bei stirnseitig flacher, störkonturfreier Ausführung sind die von unseren Stechschwertern bekannten WinCut Schneidplatten ein Garant für hervorragende Produktivität und Prozesssicherheit.

Der formschlüssige Plattensitz lässt bislang unerreichte Zahnvorschübe zu und meistert auch ruppige Einsatzfälle. Durch die bessere Kühlung kann mit höheren Schnittgeschwindigkeiten gefahren werden - was die Wirtschaftlichkeit deutlich erhöht.

- Standardwerkzeuge in Ø80, Ø100, Ø125 und Ø160 mm
- Schnittbreiten 2 mm und 3 mm
- Stabile Schneiden für maximale Produktivität
- Zielgerichtete innere Kühlmittelzufuhr
- Stirnseitig flache, störkonturfreie Ausführung



AUFNAHME NACH DIN 138



Artikel-Nr.	D	d	LT	a	b	Z	WSP-S			Passende WSP
SSC 80 2 22KR00-TB	80	22	1,7	7	2	8	2	✓	0,04	A B
SSC 80 3 22KR00-TB	80	22	2,5	7	3	7	3	✓	0,05	C D
SSC 100 2 22KR00-TB	100	22	1,7	7	2	10	2	✓	0,06	A B
SSC 100 3 22KR00-TB	100	22	2,5	7	3	8	3	✓	0,09	C D
SSC 125 2 27KR00-TB	125	27	1,7	7	2	12	2	✓	1,10	A B
SSC 125 3 27KR00-TB	125	27	2,5	7	3	10	3	✓	1,58	C D
SSC 160 2 32KR00-TB	160	32	1,8	7	2	14	2	✓	1,99	A B
SSC 160 3 32KR00-TB	160	32	2,5	7	3	12	3	✓	2,74	C D

A SFC 2	B SFJ 2	C SFC 3
D SFJ 3		

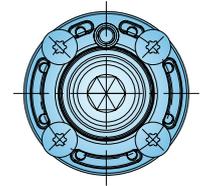
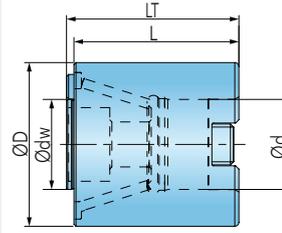
Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	TT9080	TT8020						
SFC 2	0,08/0,20	Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen									
SFJ 2	0,05/0,15	Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen									
SFC 3	0,10/0,25	Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen									
SFJ 3	0,08/0,20	Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR ESG 1 ① = Auswerfer



DIN 8030



Modular

Artikel-Nr.	D	d	dw	LT	L	 (l)	 (kg)
FBD22CP22SA040-TB	40	22	22	41,8	40	✓	0,32
FBD27CP27SA045-TB	45	27	27	46,8	45	✓	0,46
FBD32CP32SA060-TB	55	32	32	61,8	60	✓	0,96

EMPFOHLENE SCHNITTDATEN

WINCUT SF_



Wendeschneidplatte:	SFC 2	SFJ 2	SFC 3	SFJ 3
Schnittbreite:	2	2	3	3
mittlere Spanungsdicke:	hm = 0,07 - 0,18 mm	hm = 0,04 - 0,12 mm	hm = 0,08 - 0,25 mm	hm = 0,04 - 0,18 mm

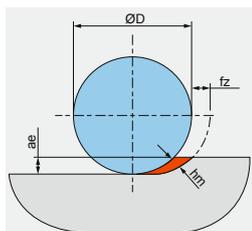
Empfohlene Schnittwerte:

ISO	Material	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]	
		1. Wahl Trockenbearbeitung bzw. verschleißfestes Hartmetall	1. Wahl Nassbearbeitung bzw. zähes Hartmetall
P	unlegierter Stahl	250 - 290	200 - 240
	legierter Stahl 800 N/mm ²	210 - 250	160 - 200
	legierter Stahl 1100 N/mm ²	160 - 180	110 - 130
M	nichtrostender Stahl	120 - 180	80 - 130
K	Grauguss	180 - 250	150 - 200
	Gusseisen mit Kugelgraphit	140 - 210	110 - 160
N	Aluminium	800 - 1500	500 - 800
S	Warmfeste Legierungen	110 - 125	60 - 80
	Titanlegierungen	40 - 50	30 - 40
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	30 - 40	-
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-

TIPPS

- Je schlechter die Zerspanbarkeit des Werkstoffs, desto geringer sollte die Eingriffsbreite gewählt werden
- Je kleiner der Werkzeugdurchmesser, desto höhere Schnittgeschwindigkeiten können gewählt werden
- Bei Eingriffsbreiten von weniger als 1/3 des Werkzeugdurchmessers sollte der Vorschub pro Zahn mit Hilfe folgender Formel berechnet werden:

$$fz = hm \times \sqrt{\frac{D}{ae}}$$



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

