





STABILE PLANSTECHPLATTENSERIE ERWEITERT AUF 2 MM BREITE

- Plattenbreite erweitert auf 2 4 mm
- ▶ Stabile Stechplatte und Schraubenklemmung
 - Größere Plattendicke für bessere Steifigkeit
 - Vielseitiger Anwendungsbereich
 - ▶ Gute Spanabfuhr und stabile Standzeit





PRODUKTÜBERSICHT

Ingersoll erweitert die FaceFlex-Serie um 2 mm Stechplatten für flache Planstechbearbeitungen.

Eine ständige Herausforderung für den Maschinenbediener bei Planstechbearbeitungen ist der häufige Bruch des Werkzeugs durch die Anfälligkeit des Halters sowie eine schlechte Spanabfuhr. Zur Lösung wurde die **FaceFlex**-Serie mit ihrem innovativen Designkonzept für Klemmung und Schneideinsätze entwickelt, deren Stechplatten jetzt auf Breiten von 2 - 4 mm erweitert wurde.

TECHNISCHE MERKMALE

Die verdrehsicheren, dreieckigen Nuten an der Unterseite, sowie die Ausführung der Klemmung mittels Schraube, machen die neue Stechplatte äußerst robust und stabil beim Sitz im Halter. Im Fall einer Beschädigung der verwendeten Schneide während der Bearbeitung, kann die gegenüberliegende Schneide zum Einsatz kommen. Durch die dickere Stechplatte erhöht sich die Steifigkeit, wird die Stabilität verbessert und werden abrupte Brüche verhindert. Daher ist auch unter schwierigen Schnittbedingungen eine äußerst stabile Bearbeitung möglich.

Die **FaceFlex**-Serie kann für eine Vielzahl von Anwendungen mit stabiler Bearbeitung und Standzeit eingesetzt werden, was zu einer erheblichen Steigerung der Produktivität führt.

VORTEILE

- Erweiterte Standard-Stechplattenserie: 2 4 mm breite Stechplatten
- Kleinster Bearbeitungsdurchmesser: D25, 2-seitige Stechplatte, ap_{max} = 6 mm
- Stabile Stechplatte und Schraubenklemmung:
 - verdrehsichere, dreieckige Nuten an der Unterseite für gesteigerte Stabilität
 - bei Bruch der Schneidkante kann die Gegenschneide verwendet werden
- Größere Plattendicke für bessere Steifigkeit
- Vielseitiger Anwendungsbereich:
 - Planstechen und Plandrehen, Außenstechen, Außendrehen und Gewindedrehen
- CoolBurst (Hochdruckkühlung) sorgt für eine gute Spanabfuhr, eine verbesserte und stabile Standzeit





FACE 2 MM STECHPLATTE

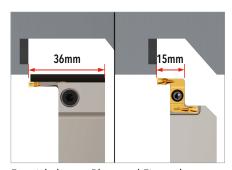
TECHNISCHE MERKMALE DER STECHPLATTE





Einzigartige Ausführung der Stechplattenunterseite für eine starke Klemmung

TECHNISCHE MERKMALE DES HALTERS



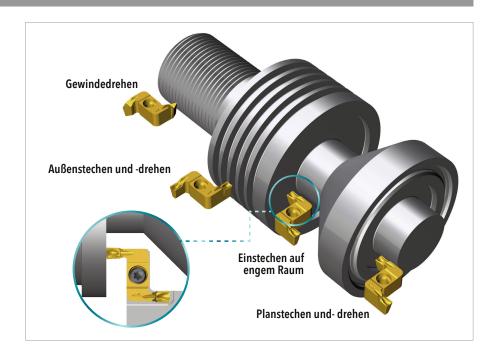
Entwickelt zum Plan- und Einstechen bei wenig Platz.



Unterschiedlich breite Stechplatten können in einem Halter verwendet werden.

GROSSER ANWENDUNGSBEREICH

- Planstechen und -drehen
- Außenstechen und -drehen
- Einstechen auf engem Raum
- Gewindedrehen







EMPFOHLENE SCHNITTDATEN - STECHEN & DREHEN

0	Mate	rial	Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm²)	Härte HB	Material Nr.	Schnitt- geschwindig Vc (m/min
							TT9080
	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	<0,25%C	Geglüht	420	125	1	100-200
		≥0,25%C	Geglüht	650	190	2	100-180
		<0,55%C	Vergütet	850	250	3	80-160
		≥0,55%C	Geglüht	750	220	4	80-160
			Vergütet	1000	300	5	70-130
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (weniger als 5% Legierung)		Geglüht	600	200	6	100-160
				930	275	7	80-160
			Vergütet	1000	300	8	80-150
				1200	350	9	80-130
	Hochlegierter Stahl	, Stahlguss	Geglüht	680	200	10	90-130
	und Werkzeugstahl		Vergütet	1100	325	11	50-80
	Doethoetë ndinar Ct-	hlund	Ferritisch/martensitisch	680	200	12	80-170
	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss		Martensitisch	820	240	13	80-150
	Statilyuss		Austenitisch	600	180	14	80-170
	Grauguss		Ferritisch	-	160	15	100-230
	(GG)		Perlitisch	-	250	16	90-180
	Kugelgraphitguss (GGG)		Ferritisch	-	180	17	150-250
			Perlitisch	_	260	18	100-230
	Temperguss		Ferritisch	-	130	19	90-180
			Perlitisch	-	230	20	90-180
	Aluminium – Knetlegierungen		Nicht aushärtbar		60	21	-
			Ausgehärtet		100	22	_
		≤12% Si	Nicht aushärtbar	-	75	23	_
	Aluminiumguss,		Ausgehärtet	-	90	24	-
	legiert	>12% Si	Hoch hitzebeständig	_	130	25	_
		>1% Pb	Automatenmessing	_	110	26	_
	Kupferlegierung	7 1701 5	Messing	_	90	27	_
	Rupichegiciang		Elektrolyt-Kupfer	-	100	28	_
			Hartplastik, Kunststofffasern	_	-	29	_
	Nichtmetalle		Hartgummi			30	_
			Geglüht		200	31	30-50
	Hoch hitzebeständige Legierungen	Fe Basis	Ausgehärtet		280	32	20-40
			Geglüht		250	33	20-40
		Ni oder Co Basis	Ausgehärtet		350	34	15-20
			Guss		320	35	15-20
	T:1		UuSS	Pm 400	320		
	Titan, Titanlegierung		- Alpha- +Betaleg. ausgehärtet	Rm 400	•	36	130-170
	Gehärteter Stahl			Rm 1050	FFLIDC	37	40-70
			Gehärtet		55HRC	38	-
			Gehärtet	-	60HRC	39	-
	Schalenhartguss		Guss	-	400	40	-
1	Gusseisen		Gehärtet	-	55HRC	41	-



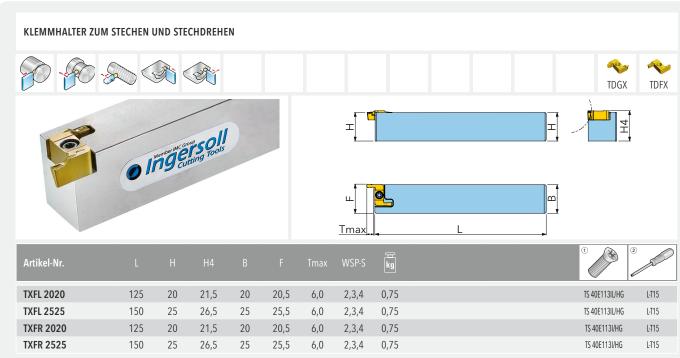


EMPFOHLENE SCHNITTDATEN - PLANSTECHEN UND INNENSTECHEN

50	Mate	rial	Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm²)	Härte HB	Material Nr.	Schnitt- geschwindigke Vc (m/min)
							ТТ9080
	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	<0,25%C	Geglüht	420	125	1	100-150
		≥0,25%C	Geglüht	650	190	2	60-100
		<0,55%C	Vergütet	850	250	3	50-100
		≥0,55%C	Geglüht	750	220	4	60-110
			Vergütet	1000	300	5	50-100
P	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (weniger als 5% Legierung)		Geglüht	600	200	6	60-110
			Vergütet	930	275	7	70-110
				1000	300	8	70-110
				1200	350	9	60-90
	Hochlegierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl		Geglüht	680	200	10	60-90
			Vergütet	1100	325	11	50-80
	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss		Ferritisch/martensitisch	680	200	12	50-130
VI			Martensitisch	820	240	13	50-130
			Austenitisch	600	180	14	40-130
	Grauguss (GG)		Ferritisch	-	160	15	100-180
			Perlitisch	-	250	16	90-150
	Kugelgraphitguss (GGG)		Ferritisch	-	180	17	120-200
(Perlitisch	-	260	18	100-180
	Temperguss		Ferritisch	-	130	19	80-150
			Perlitisch	-	230	20	80-150
	Aluminium – Knetlegierungen		Nicht aushärtbar	_	60	21	-
			Ausgehärtet	_	100	22	_
	≤12% Si		Nicht aushärtbar	_	75	23	_
	Aluminiumguss, legiert		Ausgehärtet	_	90	24	_
		>12% Si	Hoch hitzebeständig	_	130	25	
V		>12 % 31 >1% Pb	Automatenmessing	-	110	26	_
	Kupferlegierung	Z 170 1 D	Messing		90	27	
	Kupienegierung		Elektrolyt-Kupfer	-	100	28	-
			Hartplastik, Kunststofffasern	-	-	29	
	Nichtmetalle		Hartgummi	•		30	-
			Geglüht	-		31	20.40
	Hoch hitzebeständige Legierungen	Fe Basis	3	-	200		20-40
			Ausgehärtet Geglüht	-	280 250	32 33	15-30 15-20
		Ni oder Co Basis	_	-			
5			Ausgehärtet	-	350	34	15-20
			Guss	- D -: 400	320	35	15-20
	Titan,		Alaba i Detala de la la la	Rm 400	-	36	90-120
	Titanlegierung		Alpha- +Betaleg. ausgehärtet	Rm 1050	-	37	20-50
	Gehärteter Stahl		Gehärtet	-	55HRC	38	-
			Gehärtet	-	60HRC	39	-
	Schalenhartguss		Guss	-	400	40	-
	Gusseisen		Gehärtet	-	55HRC	41	-

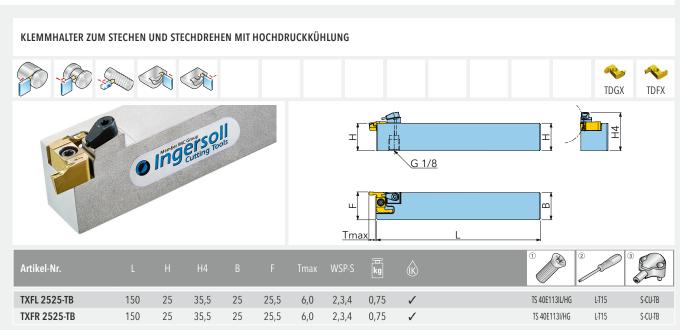






1 = Spannschraube 2 = Schraubendreher

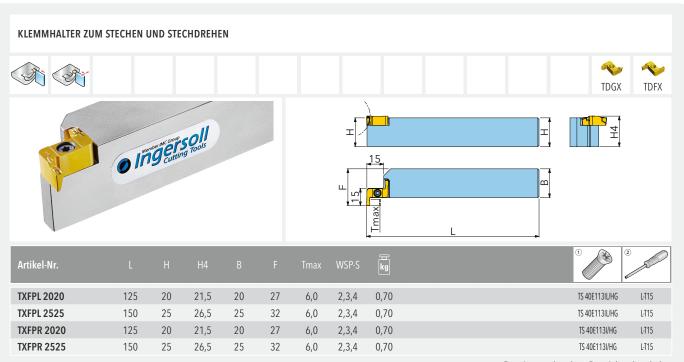
FACEFUEX TXFR/L-TB



 \bigcirc = Spannschraube \bigcirc = Schraubendreher \bigcirc = Kühlmitteleinheit

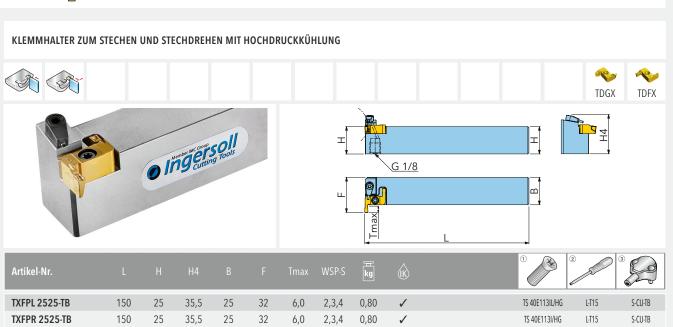






① = Spannschraube ② = Schraubendreher

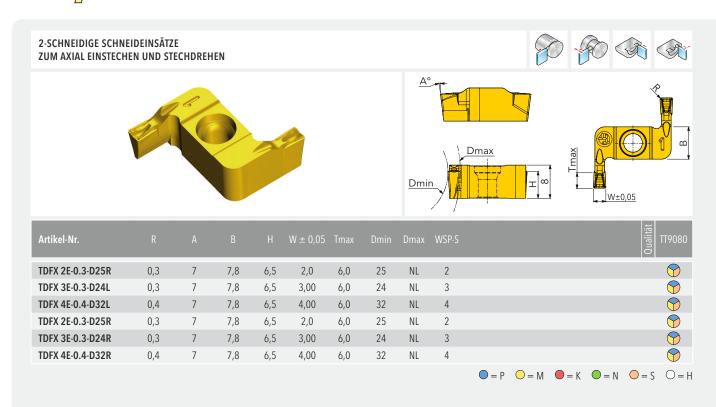




 $\textcircled{1} = \mathsf{Spannschraube} \ \ \textcircled{2} = \mathsf{Schraubendreher} \ \ \textcircled{3} = \mathsf{K\"{u}hlmitteleinheit}$



FACEFLEX TDFX -E



FACEFLEX TDGX -MT







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 F-Mail: info@ingersoll.imc.com

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



