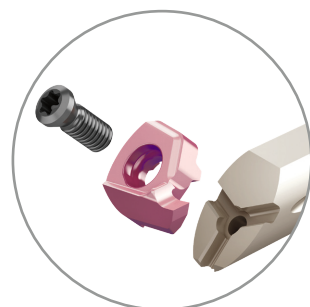
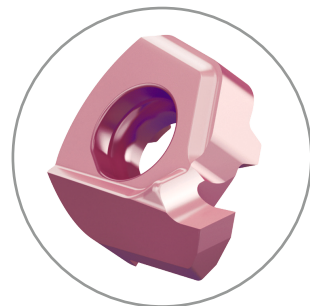
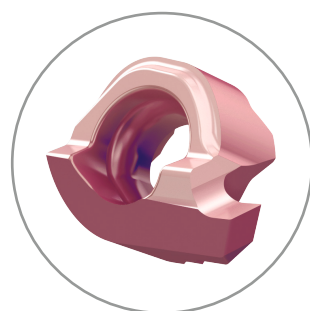


WINGROOVE

**HALTER & STECHPLATTEN
ZUM INNENSTECHEN IN KLEINEN BOHRUNGEN**

- ▶ Höhere Wirtschaftlichkeit im Vergleich zu VHM-Werkzeugen
 - ▶ Einzigartige geneigte Klemmung
- ▶ Inneneinstechen in kleiner Bohrung und Inneneinstechen am Grund
 - ▶ Hervorragende Bearbeitungsleistung
 - ▶ Gute Spanabfuhr
 - ▶ Hohe Standzeiten



PRODUKTÜBERSICHT

WinGroove – die Serie für Inneneinstechbearbeitungen in kleinen Bohrungen.

Ingersoll hat den wachsenden Bedarf der Miniatur-Industrie an Miniaturstechplatten und entsprechenden Haltern mit Einstechfunktion im kleineren Durchmesserbereich von 6 bis 8 mm erkannt.

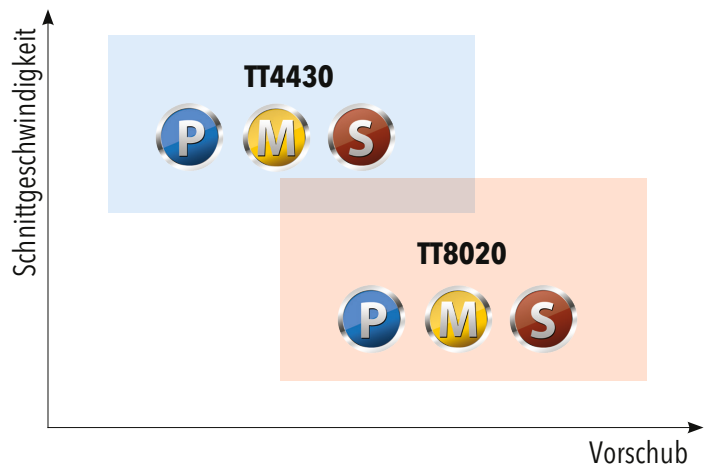
Die hervorragende Bearbeitungsleistung ist das Ergebnis der stabileren Klemmung, die sich durch die geneigte, breite Kontaktfläche der **TMIR/L**-Stechplatte und dem **TMIHR/L**-Halter ergibt. Zudem bietet das geneigte Klemmsystem einen weiteren Vorteil – ausreichend Platz für eine reibungslose Spanabfuhr.

Neben Stahlhaltern, die für eine Bearbeitungstiefe von $2xD$ geeignet sind, bieten wir auch hartmetallgelötete Halter an für tiefe Inneneinstiche bis zu $4xD$. Die Werkzeughalter sind mit innerer Kühlmittelzufuhr für eine verbesserte Standzeit und eine optimale Spanabfuhr ausgestattet.



ANWENDUNGSBEREICH

- Verfügbar in 2 Qualitäten: **TT4430** und **TT8020**



TECHNISCHE MERKMALE

- Hartmetallgelötete Halter zum Einstechen in tiefen Bohrungen

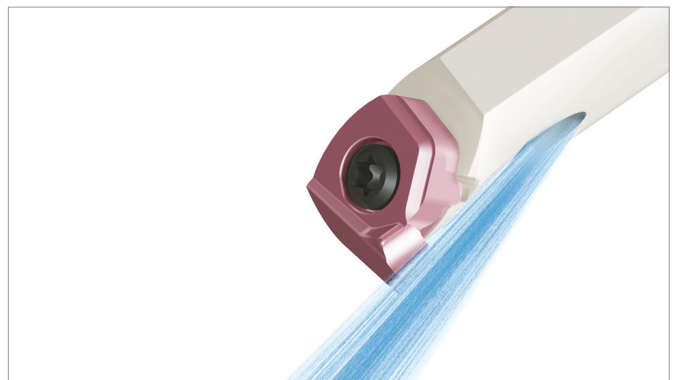
– Stahlhalter



– Hartmetallgelötete Halter

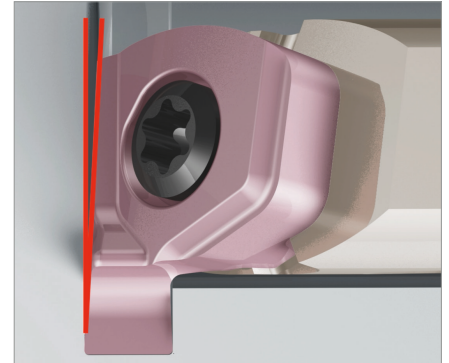
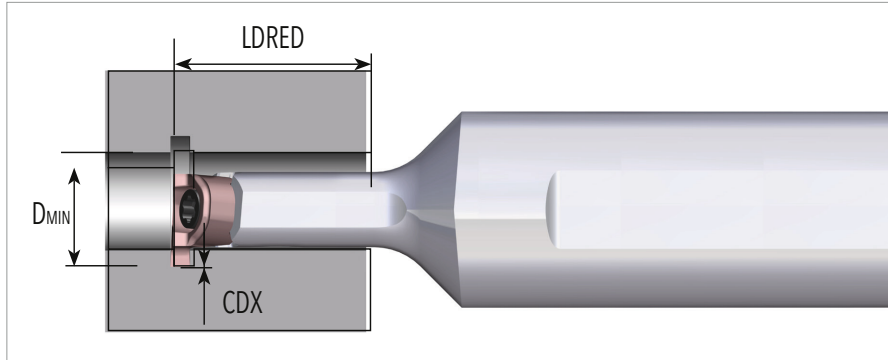


- Höhere Standzeit durch punktgenauen Kühlmittelfluss auf die Schneide



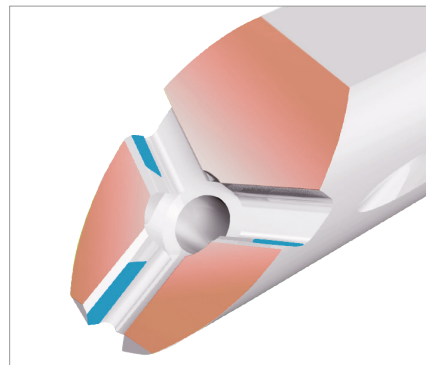
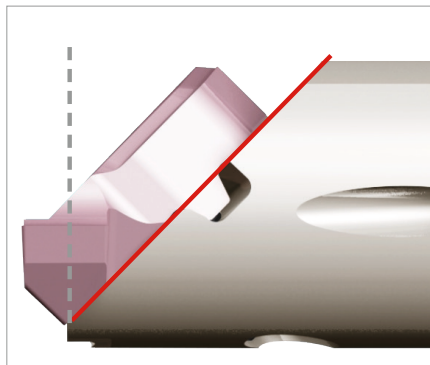
TECHNISCHE MERKMALE

- Wesentlich wirtschaftlicher als Vollhartmetallwerkzeuge, da kein Einrichten nötig
- Geeignet für Inneneinstecken in kleinen Bohrungen und zum Inneneinstecken am Grund



Stechplatte	D _{MIN}	CDX	LDRED
TMIR/L 6	6,0	max. 1,0	max. 24
TMIR/L 8	8,0	max. 1,5	max. 32

- Einzigartiges, geneigtes Klemmsystem
 - Hervorragende Bearbeitungsleistung durch größere Kontaktfläche der Stechplatte



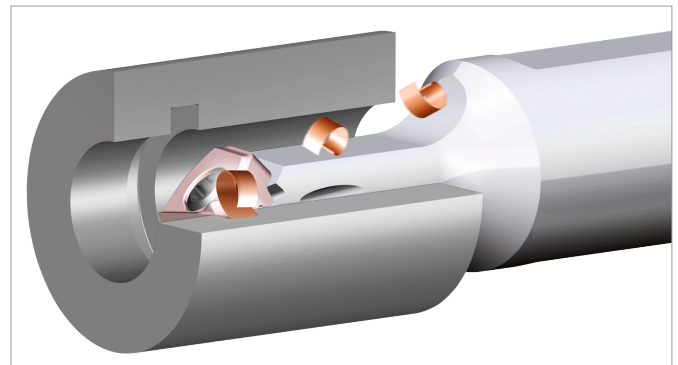
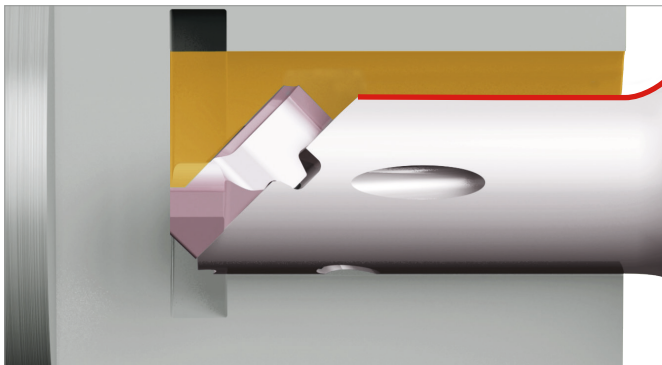
3-Punktkontakt

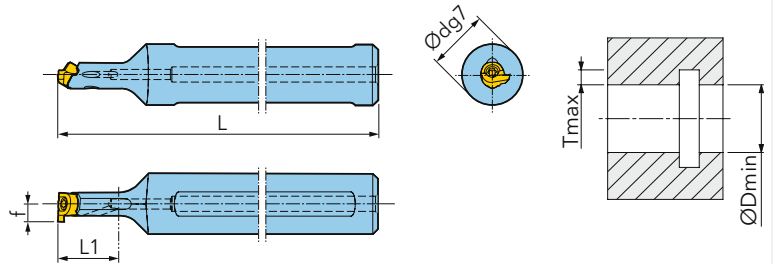
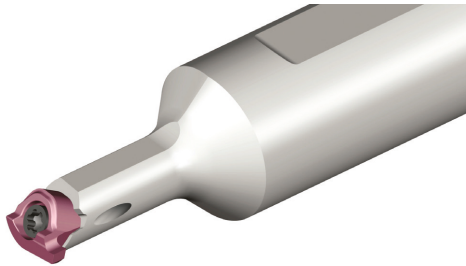
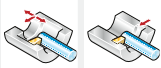
- Keine Verschiebung der Platte während der Bearbeitung

Größere Kontaktfläche

- Stabile Bearbeitung beim Einstechen und Drehen

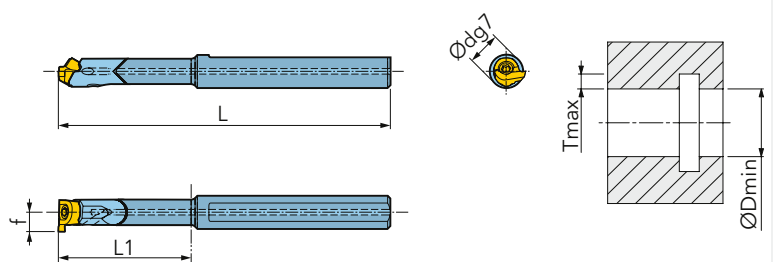
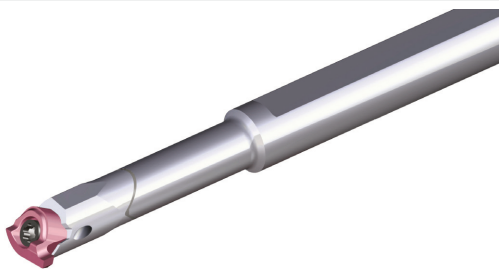
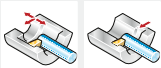
- Das effiziente Design des Werkzeugs ermöglicht eine hervorragende Spanabfuhr



INNENBOHRSTANGEN FÜR FLACHES EINSTECHEN MIT KÜHLMITTELBOHRUNG BEI KLEINEM DURCHMESSER


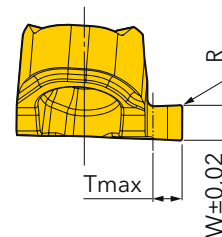
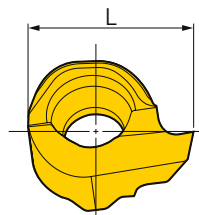
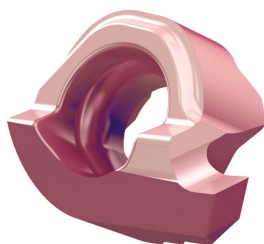
Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	WSP-S	kg	IK	①	②
TMIHL 12-12-6	6	12	80	12	3,5	6	0,07	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHL 12-16-8	8	12	80	16	4,7	8	0,07	✓	TS 20055I	T 6
TMIHR 12-12-6	6	12	80	12	3,5	6	0,07	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHR 12-16-8	8	12	80	16	4,7	8	0,07	✓	TS 20055I	T 6

① = Schraube ② = Schlüssel

WIN/GROOVE TMIHL/R -C
VOLLHARTMETALL BOHRSTANGEN FÜR FLACHES EINSTECHEN MIT KÜHLMITTELBOHRUNG BEI KLEINEM DURCHMESSER


Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	WSP-S	kg	IK	①	②
TMIHL 06C-18-6	6	6	54	18	3,5	6	0,13	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHL 06C-24-6	6	6	60	24	3,5	6	0,13	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHL 12C-24-8	8	12	92	24	4,7	8	0,13	✓	TS 20055I	T 6
TMIHL 12C-32-8	8	12	100	32	4,7	8	0,13	✓	TS 20055I	T 6
TMIHR 06C-18-6	6	6	54	18	3,5	6	0,13	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHR 06C-24-6	6	6	60	24	3,5	6	0,13	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHR 12C-24-8	8	12	92	24	4,7	8	0,13	✓	TS 20055I	T 6
TMIHR 12C-32-8	8	12	100	32	4,7	8	0,13	✓	TS 20055I	T 6

① = Schraube ② = Schlüssel

PRÄZISIONSTECHPLATTE FÜR FLACHES INNENEINSTECHEN BEI KLEINEN DURCHMESSERN


Artikel-Nr.	Z	R	L	W ± 0,02	Tmax	WSP-S	Qualität	TT4430	TT8020
TMIL 6-0.50-0.00	1	0,00	5,7	0,50	0,5	6			
TMIL 6-1.00-0.00	1	0,00	5,7	1,00	1,0	6			
TMIL 6-1.20-0.05	1	0,05	5,7	1,20	1,0	6			
TMIL 8-0.50-0.00	1	0,00	7,4	0,50	0,7	8			
TMIL 8-1.00-0.00	1	0,00	7,4	1,00	1,5	8			
TMIL 8-1.50-0.05	1	0,05	7,4	1,50	1,5	8			
TMIL 8-2.00-0.10	1	0,10	7,4	2,00	1,5	8			
TMIR 6-0.50-0.00	1	0,00	5,7	0,50	0,5	6			
TMIR 6-1.00-0.00	1	0,00	5,7	1,00	1,0	6			
TMIR 6-1.20-0.05	1	0,05	5,7	1,20	1,0	6			
TMIR 8-0.50-0.00	1	0,00	7,4	0,50	0,7	8			
TMIR 8-1.00-0.00	1	0,00	7,4	1,00	1,5	8			
TMIR 8-1.50-0.05	1	0,05	7,4	1,50	1,5	8			
TMIR 8-2.00-0.10	1	0,10	7,4	2,00	1,5	8			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

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

