



WINSFEED

GOLD TWIST

FORET Ø4,0 - Ø5,9 MM
EN 3XD ET 5XD

FORETS À EMBOUTS INTERCHANGEABLES AVEC DES DIAMÈTRES DE 4 - 5,9 MM

- Diamètre de 4,0 mm à 5,9 mm par incréments de 0,1 mm •*
- Pas de temps d'installation supplémentaire •*
- Excellentes performances d'usage •*
- Disponible en deux longueurs d'outils : 3xD et 5xD •*
- Arrosage via les goujures hélicoïdales •*



Présentation du produit

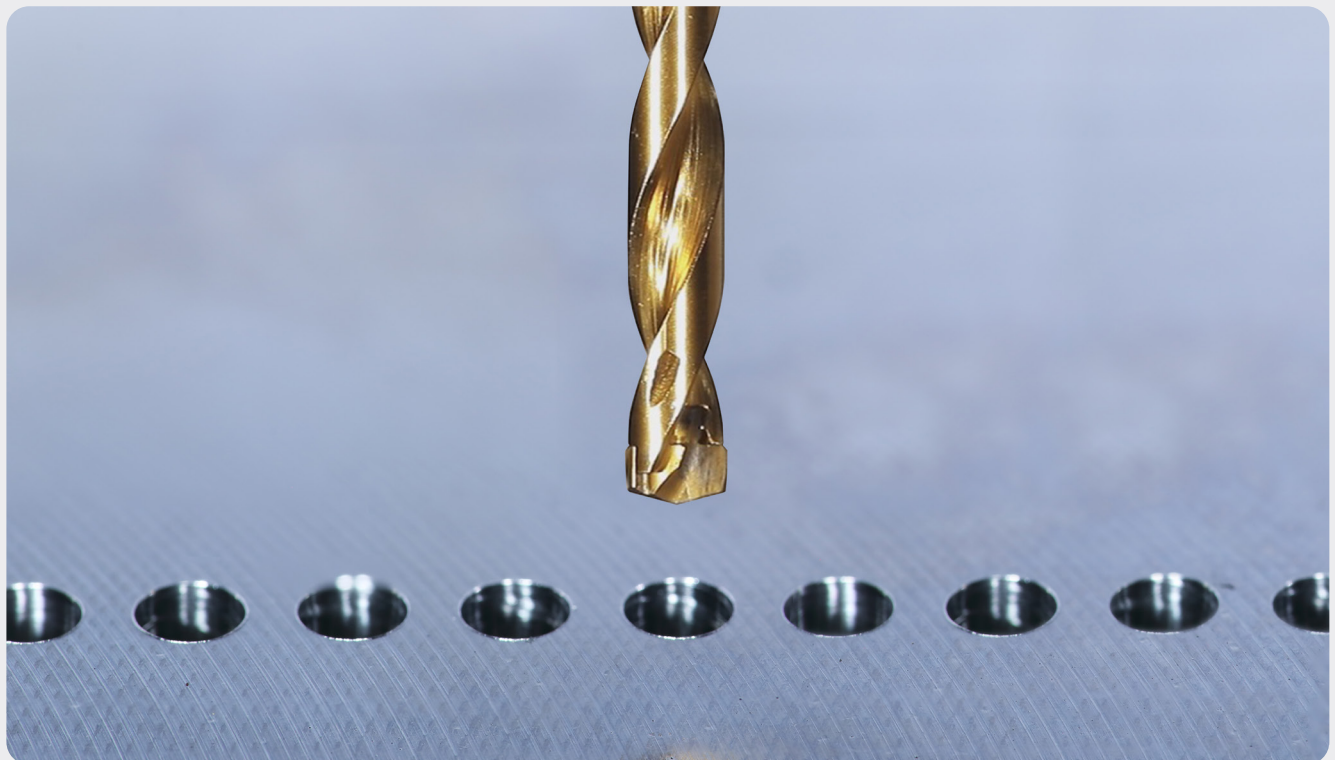
Ingersoll présente une ligne de forets à embouts interchangeables conçus pour le perçage de trous de petit diamètre.

La gamme de forets à embouts interchangeables **GoldTwist** se caractérise par un concept d'arête de coupe exclusif qui améliore la productivité et réduit les coûts pour le perçage de petits trous.

Grâce aux embouts interchangeables des nouveaux produits **GoldTwist**, disponibles dans des diamètres allant de 4 et 5,9 mm par incréments de 0,1 mm, il n'y a pas de temps d'installation supplémentaire et la productivité est accrue par rapport aux solutions de perçage au carbure monobloc actuellement disponible. Ces caractéristiques font de la gamme **GoldTwist** une solution innovante pour le perçage de trous de petit diamètre.

Caractéristiques techniques et avantages

- Forets à embouts interchangeables pour trous de petit diamètre
- Plage de diamètres de perçage : 4 à 5,9 mm (par incréments de 0,1 mm)
- Disponible en deux profondeurs de porte-outils : 3xD et 5xD
- Excellentes performances d'usinage et productivité élevée
- Pas de temps d'installation supplémentaire et aucun retard lié au changement d'embout



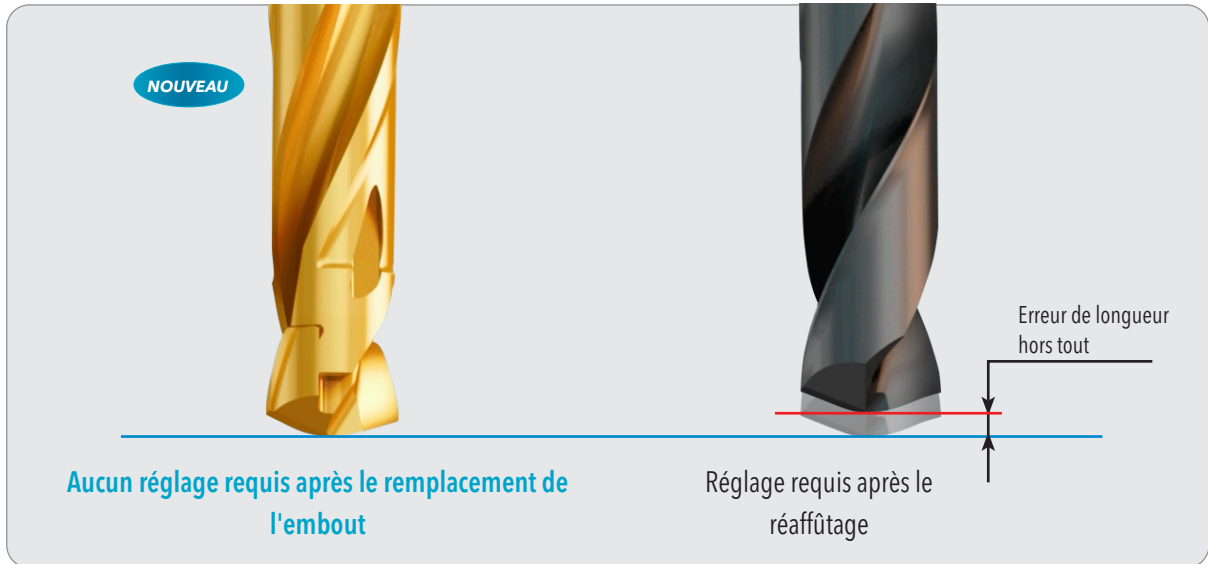
GOLDTWIST FORETS À EMBOUTS INTERCHANGEABLES 4- 5,9 MM

Alignement lors du montage

- Le remplacement de l'embout ne nécessite pas de régler l'outil après le réaffûtage (il n'y a donc aucune erreur de longueur).
- Les temps d'arrêt sont minimisés

GOLDTWIST

Forets carbure monobloc

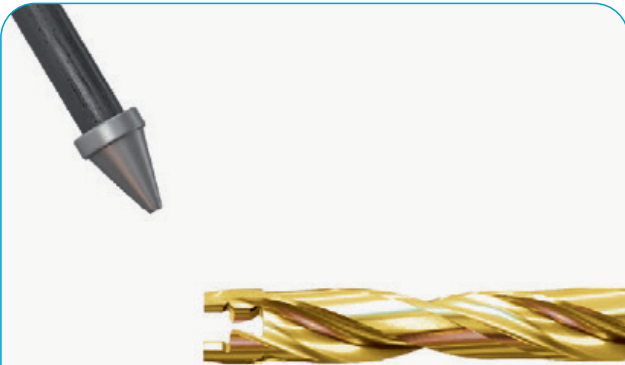


Détails de l'emballage

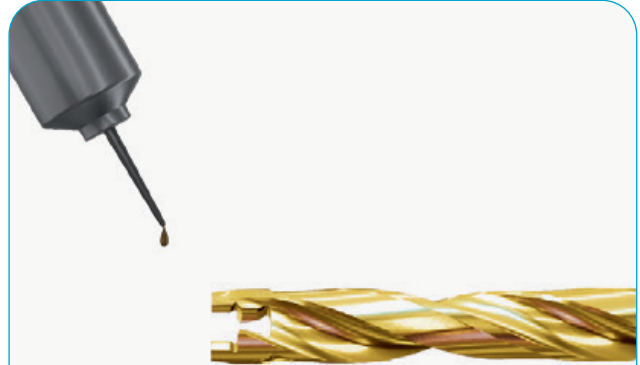
Pour faciliter l'indexation des produits **GoldTwist** de petite taille, la tête est assemblée à l'aide d'une clé de serrage et un guide d'utilisation est également inclus.



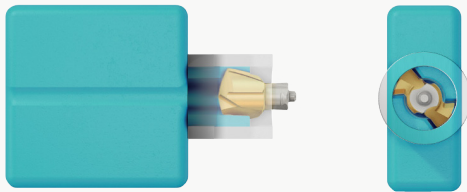
Procédure de montage de l'embout de foret



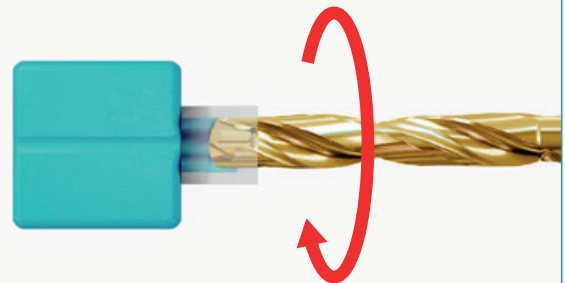
1 Nettoyez le logement du foret à l'aide d'un pistolet à air



2 Si possible, mettez de l'huile dans ce logement.



3 Vérifiez que l'embout de foret est à l'intérieur de la clé de serrage.



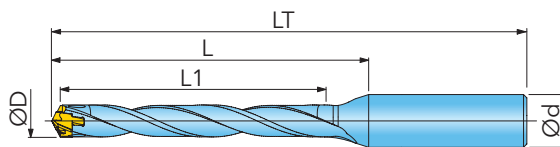
4 Insérez la clé de serrage en plaçant l'embout de foret dans le logement du foret et tournez dans le sens horaire pour serrer.

Conditions de coupe recommandées

ISO	Matériau	Propriétés	Résistance à la traction (N/mm ²)	Dureté HB	Vitesse de coupe Vc (m/min)	Avance (mm/tr) par rapport au diamètre du foret		
						Ø4 - Ø4,9	Ø5 - Ø5,9	
P	Acier non allié et acier coulé, acier de décolletage	<0,25 % C	Recuit	420	125	80-140	0,04-0,08	0,07-0,11
		≥0,25 % C	Recuit	650	190	80-130	0,04-0,08	0,07-0,11
		<0,55 % C	Traité + trempé	850	250	80-120	0,04-0,08	0,07-0,11
		≥0,55 % C	Recuit	750	220	70-110	0,04-0,08	0,07-0,11
			Traité + trempé	1000	300	50-90	0,04-0,08	0,07-0,11
	Acier faiblement allié et acier coulé (moins de 5 % d'éléments d'alliage)	Recuit		600	200	70-120	0,04-0,08	0,07-0,13
				930	275	70-110	0,04-0,08	0,07-0,13
			Traité	1000	300	50-90	0,04-0,08	0,07-0,13
				1200	350	40-70	0,04-0,08	0,07-0,13
	Acier non allié, acier coulé, acier pour outillage	Recuit		680	200	50-90	0,06-0,08	0,07-0,11
Traité + trempé			1100	325	40-80	0,06-0,08	0,07-0,11	
M	Acier inoxydable et acier coulé	Ferritique / martensitique	680	200	40-70	0,05-0,07	0,06-0,08	
		Martensitique	820	240	40-70	0,05-0,07	0,06-0,08	
		Austénitique	600	180	30-70	0,05-0,07	0,06-0,08	
K	Fonte grise (GG)	Ferritique	-	160	90-160	0,04-0,08	0,10-0,15	
		Perlitique	-	250	80-140	0,04-0,08	0,10-0,15	
	Fonte nodulaire (GGG)	Ferritique	-	180	90-180	0,04-0,08	0,10-0,15	
		Perlitique	-	260	80-140	0,04-0,08	0,10-0,15	
	Fonte malléable	Ferritique	-	130	90-160	0,04-0,08	0,10-0,15	
		Perlitique	-	230	80-140	0,04-0,08	0,10-0,15	

GOLDTWIST FORET À EMBOUT INTERCHANGEABLE 3D Ø4,0-Ø5,9 (A)

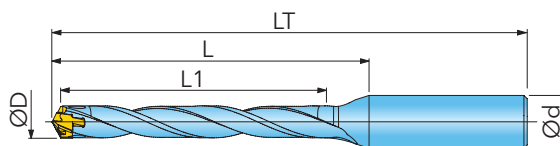
MONTAGE D'APRÈS LA NORME DIN 1835 A



Désignation	D min.	D max.	d	LT	L	L1	Z	Bs	clé		
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

GOLDTWIST FORET À EMBOUT INTERCHANGEABLE 5D Ø4,0-Ø5,9 (A)

MONTAGE D'APRÈS LA NORME DIN 1835 A

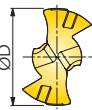
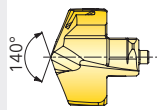


Désignation	D min.	D max.	d	LT	L	L1	Z	Bs	clé		
TD0400020T7R00	4,0	4,4	6	65,7	30,7	21	2	4	KTD4.0-4.9	✓	0,03
TD0450023T7R00	4,5	4,9	6	68,7	33,7	23	2	4,5	KTD4.0-4.9	✓	0,03
TD0500025T7R00	5,0	5,4	6	71,3	36,3	26	2	5	KTD5.0-5.9	✓	0,03
TD0550028T7R00	5,5	5,9	6	74,2	39,2	28	2	5,5	KTD5.0-5.9	✓	0,03

GOLDTWIST EMBOUTS DE FORET

EMBOUTS POUR FORETS GOLDTWIST

Usinage de l'acier



D	Désignation acier	nuance
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	Désignation acier	nuance
---	----------------------	--------

Ingersoll Cutting Tools

Marketing & Technologie

Allemagne

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Allemagne

Téléphone : +49 2773 742-0

E-mail : info@ingersoll-imc.de

Internet : www.ingersoll-imc.de

France

Ingersoll France

22, rue Albert Einstein

F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Téléphone : +33 164684536

E-mail : info@ingersoll-imc.fr

Site web : www.ingersoll-imc.fr



www.ingersoll-imc.fr

GOLDTWIST