



**WINSFEED**

**WIN/GROOVE**

PLAQUETTES ET PORTE-OUTILS D'USINAGE DE GORGE  
INTÉRIEURE

## GAMME DE PLAQUETTES POUR L'USINAGE DE GORGES DANS DES PETITS DIAMÈTRES

*Plus économique que les outils en carbure monobloc •*

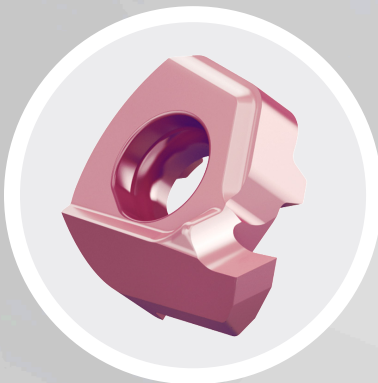
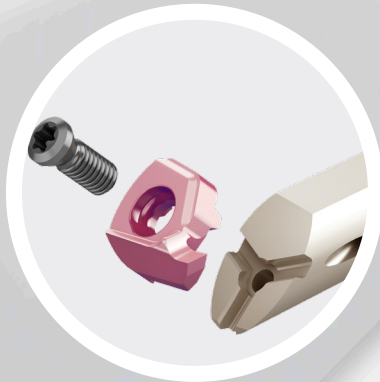
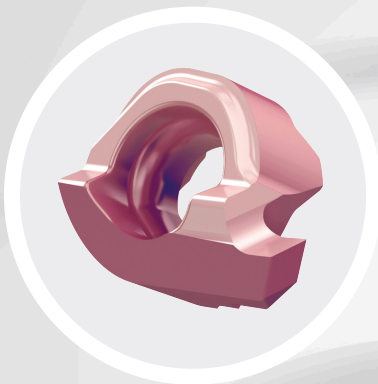
*Système de serrage incliné exclusif •*

*Usinage de gorge intérieure de petit diamètre et chariotage intérieur •*

*Excellentes performances d'usinage •*

*Évacuation en douceur des copeaux •*

*Durée de vie de l'outil prolongée •*



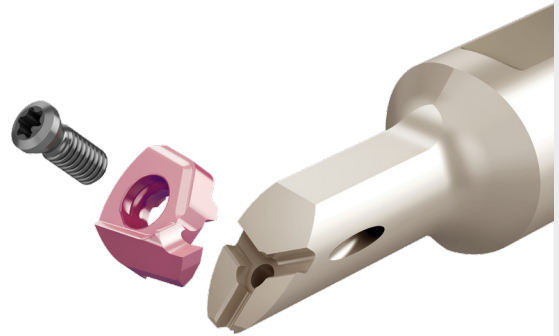
## Présentation du produit

### WinlGroove pour l'usinage de gorges dans les petits diamètres

Ingersoll a répondu à la demande croissante du marché de créer des plaquettes miniatures et des porte-outils dédiés avec une capacité d'usinage de gorges dans des diamètres de 6 à 8 mm.

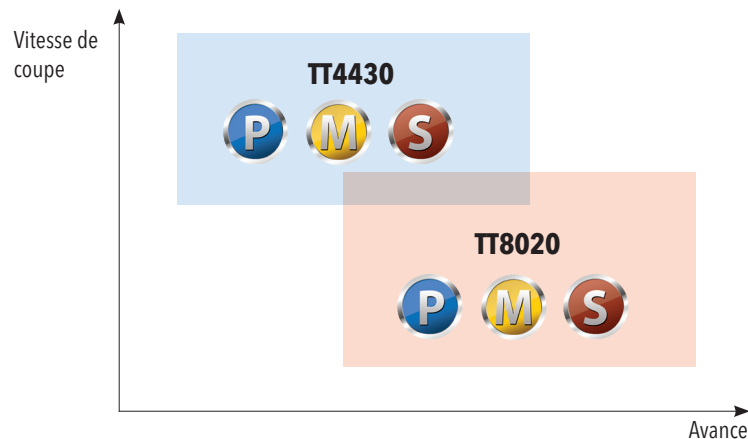
Les excellentes performances d'usinage sont le résultat du serrage plus fort résultant de la conception d'une large surface de contact et inclinée des plaquettes **TMIR/L** et des porte-outils **TMiHR/L**. De plus, la conception de serrage inclinée offre un autre avantage : un espace suffisant pour une évacuation en douceur des copeaux.

En plus des porte-outils en acier capables d'usiner à des profondeurs 2xD, nous proposons également des porte-outils brasés au carbure capables d'usiner des gorges intérieures d'une profondeur allant jusqu'à 4xD. Les porte-outils disposent de l'arrosage intégré qui améliore la durée de vie et permet une évacuation optimale des copeaux.



## Plage d'applications

- Disponible en deux nuances :  
**TT4430** et **TT8020**



## Caractéristiques techniques

- Porte-outils brasés en carbure disponibles pour l'usinage de gorges dans les trous profonds

- Porte-outils en acier



- Porte-outils brasés en carbure

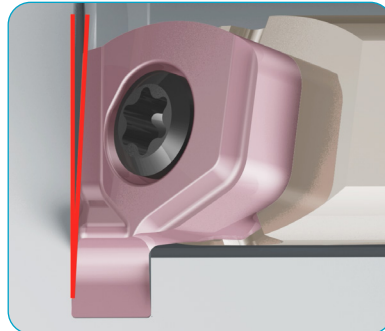
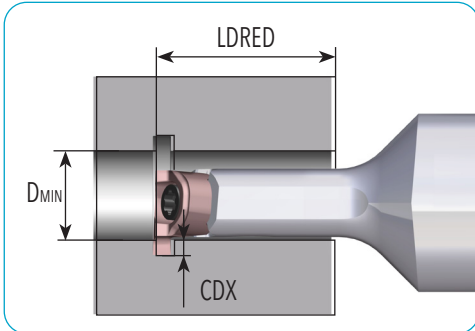


- Augmentation de la durée de vie de l'outil grâce au liquide de refroidissement dirigé vers l'arête de coupe



**Caractéristiques techniques**

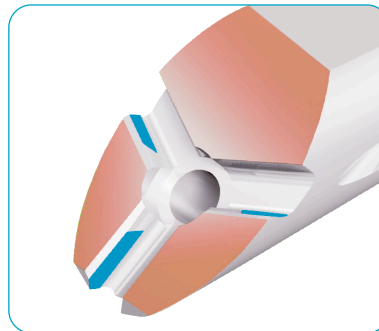
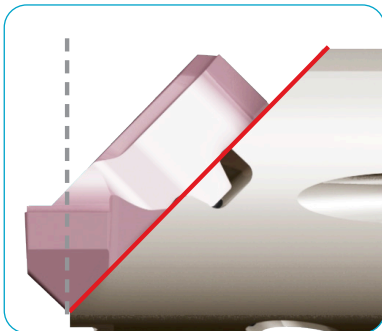
- Plus économiques que les outils en carbure monobloc sans configuration particulière nécessaire
- Usinage de gorge intérieure de petit diamètre et chariotage intérieur



Plaquette	D <sub>MIN</sub>	CDX	LDRED
TMIR/L 6	6,0	max. 1,0	max. 24
TMIR/L 8	8,0	max. 1,5	max. 32

**• Système de serrage incliné exclusif**

- La surface de contact élargie de la plaquette procure d'excellentes performances d'usinage



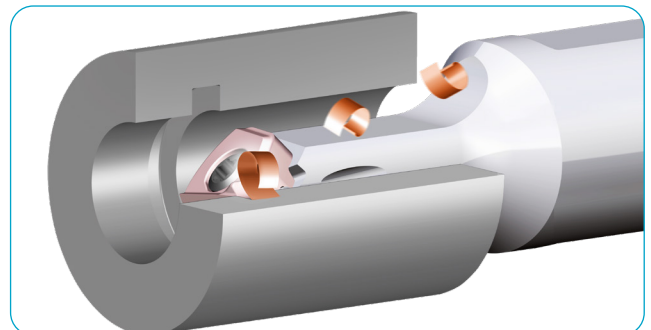
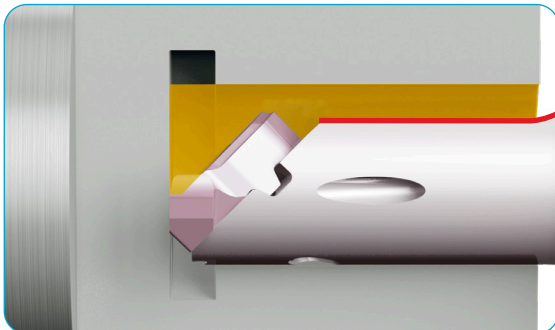
**Contact à 3 points**

- Mouvement de la plaquette pendant le fonctionnement éliminé

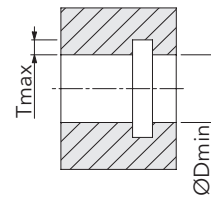
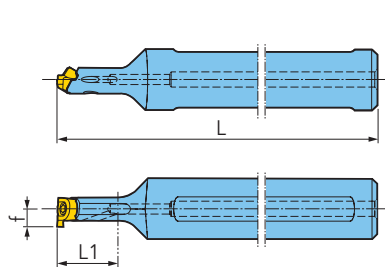
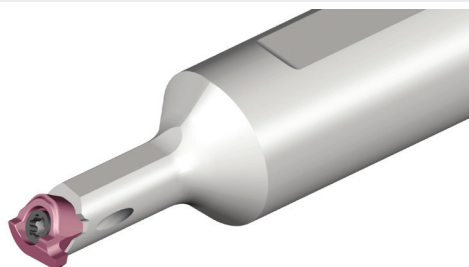
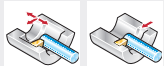
**Surface de contact plus large**

- Usinage stable à la fois pour les gorges et le tournage

- La conception efficace de l'outil permet une excellente évacuation des copeaux



## PORTE-OUTILS INTERNES POUR CHARIOTAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ ET PETITS DIAMÈTRES

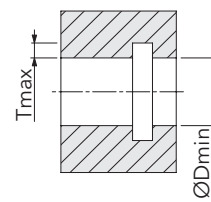
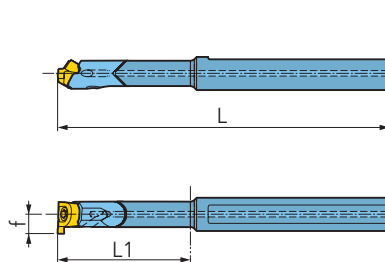
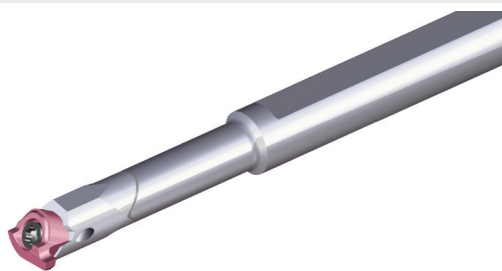
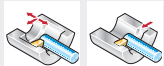


Désignation	D min.	d	L	L1	f	plaquette-S	kg	IK	①	②
TMIHL 12-12-6	6	12	80	12	3,5	6	0,07	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHL 12-16-8	8	12	80	16	4,7	8	0,07	✓	TS 20055I	T 6
TMIHR 12-12-6	6	12	80	12	3,5	6	0,07	✓	TS 18049/HG-P	T 6P
TMIHR 12-16-8	8	12	80	16	4,7	8	0,07	✓	TS 20055I	T 6

① = vis de plaquette ② = clé

# WIN-GROOVE TMIHL/R-C

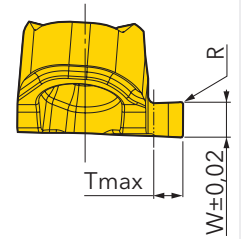
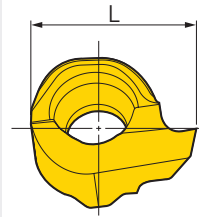
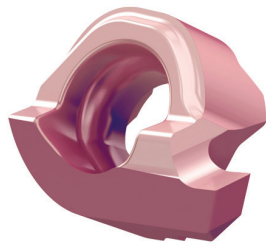
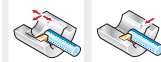
## PORTE-OUTILS EN CARBURE MONOBLOC POUR CHARIOTAGE AVEC ARROSAGE INTÉGRÉ ET PETITS DIAMÈTRES



Désignation	D min.	d	L	L1	f	plaquette-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 = vis de plaquette ② = clé

## PLAQUETTES À GORGE PRÉCISES POUR LE CHARIOTAGE ET GORGES DE PETITS DIAMÈTRES



Désignation	Z	R	L	W ± 0,02	Tmax	plaquette-S	Nuance	
							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 & Technology

**Allemagne**

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Allemagne

Téléphone : +49 2773 742-0

E-mail : [info@ingersoll-imc.de](mailto:info@ingersoll-imc.de)

Internet : [www.ingersoll-imc.de](http://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](mailto:info@ingersoll-imc.fr)

Site web : [www.ingersoll-imc.fr](http://www.ingersoll-imc.fr)



[www.ingersoll-imc.fr](http://www.ingersoll-imc.fr)

**WIN-GROOVE**