WINSFEED

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

WINCUT

NOUVELLES FRAISES À RAINURER WINCUT À CONCEPTION MODULAIRE

- Outils standards Ø80, Ø100, Ø125 et Ø160 mm
- Largeurs de coupe de 2 mm et 3 mm
- Arêtes de coupe robustes pour une productivité maximale
- Liquide de refroidissement interne dirigé avec précision
- Face avant plate, pas de contours gênants

N° 235 F / 02-2024

PRÉSENTATION DU PRODUIT

Ingersoll élargit sa gamme d'outils standard avec des fraises et à rainurer à disque en Ø80, Ø100, Ø125 et Ø160 mm reposant sur le concept des plaquettes WinCut (SFC / SFJ).

Ces plaquettes, disponibles dans des largeurs de coupe de 2 et 3 mm, sont déjà utilisées dans nos outils de tronçonnage et de gorge.

Cette nouvelle gamme de produits se distingue des systèmes conventionnels, notamment grâce au liquide de refroidissement interne et à la grande stabilité de la plaquette dans son logement. La conception modulaire offre un certain degré de flexibilité et permet de remplacer rapidement la fraise en cas de besoin.

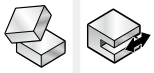
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET AVANTAGES

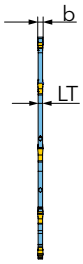
Outre le liquide de refroidissement interne dirigé avec précision, la face avant plate et l'absence de contours gênants, la plaquette WinCut de notre gamme de disques à tronçonner garantit une excellente productivité et la fiabilité des usinages.

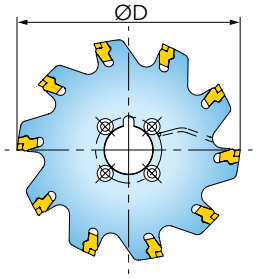
Le logement ajusté de la plaquette permet d'atteindre une avance impossible à obtenir auparavant et peut également convenir aux applications d'ébauches. Grâce à un meilleur refroidissement, des vitesses de coupe plus élevées peuvent également être utilisées, pour augmenter considérablement la productivité.

- Outils standards en Ø80, Ø100, Ø125 et Ø160 mm
- Largeurs de coupe de 2 mm et 3 mm
- Arêtes de coupe robustes pour une productivité maximale
- Liquide de refroidissement interne dirigé avec précision
- Face avant plate, pas de contours gênants

ATTACHEMENT DIN 138

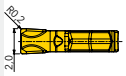


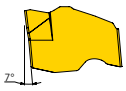




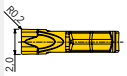
Désignation	D	d	LT	a	b	Z	plaquette-S	IK	kg	Plaquettes
SSC 80 2 22KR00-TB	80	22	1,7	7	2	8	2	✓	0,04	AB
SSC 80 3 22KR00-TB	80	22	2,5	7	3	7	3	✓	0,05	CD
SSC 100 2 22KR00-TB	100	22	1,7	7	2	10	2	✓	0,06	AB
SSC 100 3 22KR00-TB	100	22	2,5	7	3	8	3	✓	0,09	CD
SSC 125 2 27KR00-TB	125	27	1,7	7	2	12	2	✓	1,10	AB
SSC 125 3 27KR00-TB	125	27	2,5	7	3	10	3	✓	1,58	CD
SSC 160 2 32KR00-TB	160	32	1,8	7	2	14	2	✓	1,99	AB
SSC 160 3 32KR00-TB	160	32	2,5	7	3	12	3	✓	2,74	CD

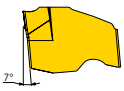
A SFC 2



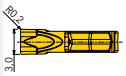


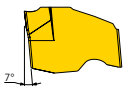
B SFJ 2



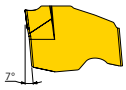


C SFC 3





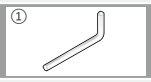
D SFJ 3



Désignation	fz (min./max.)	Modèle	Nuance	TT9080	TT8020
SFC 2	0,08/0,20	Plaquette 1 arête pour tronçonnage et gorge			
SFJ 2	0,05/0,15	Plaquette 1 arête pour tronçonnage et gorge			
SFC 3	0,10/0,25	Plaquette 1 arête pour tronçonnage et gorge			
SFJ 3	0,08/0,20	Plaquette 1 arête pour tronçonnage et gorge			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

PIÈCES DÉTACHÉES



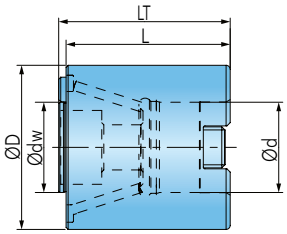
ESG 1

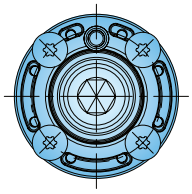
① = éjecteur

ADAPTATEUR POUR FRAISE À RAINURER SSC

DIN 8030

Modulaire





Désignation	D	d	dw	LT	L	IK	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

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDÉES

WINCUT SF_

Type de plaquette:	SFC 2	SFJ 2	SFC 3	SFJ 3
Largeur de coupe:	2	2	3	3
Épaisseur moyenne des copeaux:	hm = 0,07 - 0,18 mm	hm = 0,04 - 0,12 mm	hm = 0,08 - 0,25 mm	hm = 0,04 - 0,18 mm

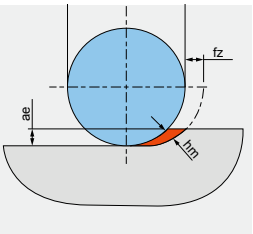
Recommended Cutting Data:

ISO	Matière	Vitesse de coupe Vc (m/min)	
		1er choix pour l'usinage à sec carbure résistant à l'usure	1er choix pour l'usinage sous arrosage carbure tenace
P	acier non allié	250 - 290	200 - 240
	acier allié 800 N/mm²	210 - 250	160 - 200
	acier allié 1100 N/mm²	160 - 180	110 - 130
M	acier inoxydable	120 - 180	80 - 130
K	Fonte grise	180 - 250	150 - 200
	Fonte nodulaire	140 - 210	110 - 160
N	aluminium	800 - 1500	500 - 800
S	alliages exotiques	110 - 125	60 - 80
	alliages de titane	40 - 50	30 - 40
H	usinage dur < 54 HRC	30 - 40	–
	usinage dur < 63 HRC	–	–

CONSEILS

- Plus l'usinabilité du matériau est mauvaise, plus l'engagement de l'outil doit être faible.
- Plus le diamètre de l'outil de coupe est petit, plus la vitesse de coupe peut être élevée.
- Si l'engagement de l'outil est inférieur à 1/3 du diamètre de l'outil de coupe, l'avance par dent doit être calculée selon la formule suivante :

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



Ingersoll Cutting Tools
Marketing- & Technologie-Standorte

Allemagne
Ingersoll Werkzeuge GmbH

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

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

N° de commande : aucun • version numérique 02-2024
Sous réserve de toutes erreurs d'impression et de modifications

www.ingersoll-imc.fr