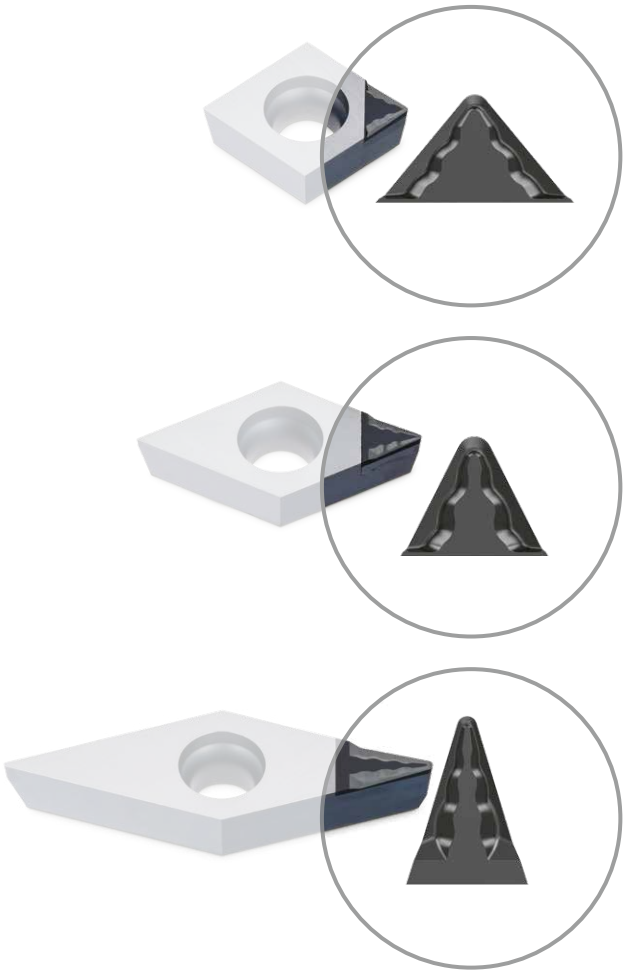
WINSFEED

Member IMC Group
Ingersoll Cutting Tools

TTURN

PLAQUETTE PCD AVEC BRISE-COPEAU CF POUR LA SUPERFINITION

- Pour l'usinage en superfinition des non ferreux
- Capable de segmenter des copeaux fins même en cas d'usinage à faible profondeur de coupe
- La segmentation réduit les temps d'arrêt des machines
- Productivitité importante



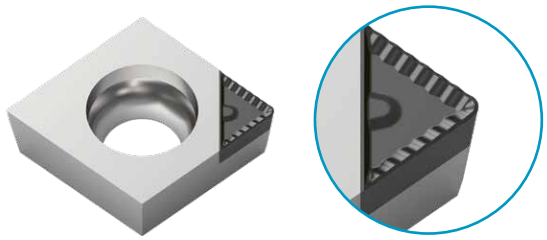
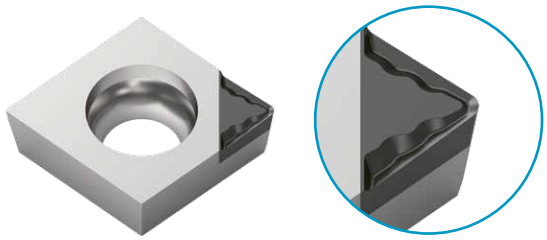
N° T376 F / 06-2024

PRÉSENTATION DU PRODUIT

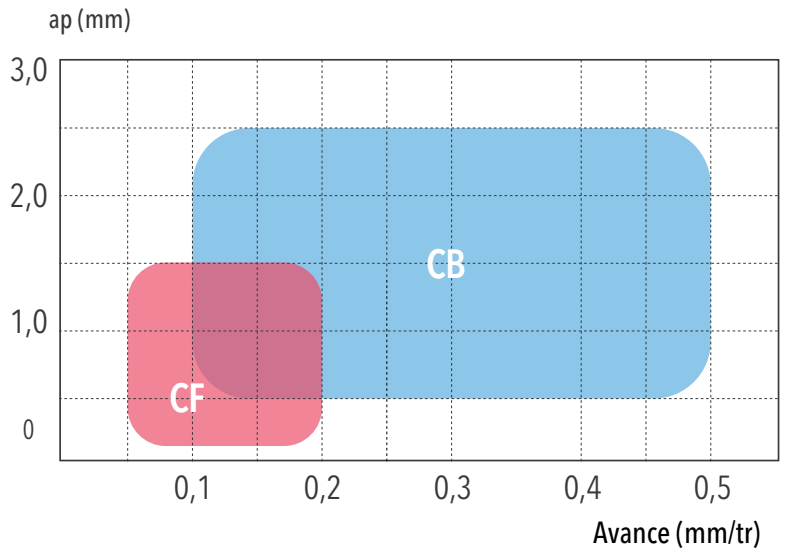
Ingersoll présente une plaquette PCD avec un nouveau brise-copeaux CF pour l'usinage en superfinition des non ferreux.

Le nouveau brise-copeaux CF de la plaquette PCD est capable de fragmenter finement des copeaux fins même dans des applications d'usinage à faible profondeur de coupe. EDe plus, la fragmentation des copeaux réduit les temps d'arrêt des machines causés par la présence de copeaux longs, permettant ainsi une meilleure productivité.

TYPE DE BRISE-COPEAUX PCD

CB: Ébauche et semi-finition	NOUVEAU **CF:** Finition
	

PLAGE DE CONTRÔLE DES COPEAUX



- Plaquette: DCGT 11T304 CB/CF TD1020
- Vitesse de coupe (Vc): 800 m/min
- Matériau: alliage d'aluminium (AC4C-T6)

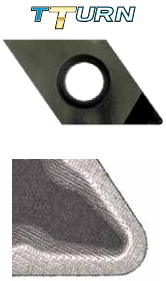
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

BRISE-COPEAUX CF PCD POUR SUPERFINITION

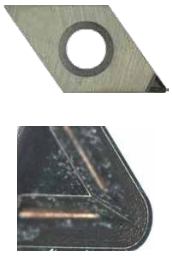
Excellente fragmentation des copeaux, même en cas d'usinage avec une profondeur de coupe de moins de 0,5 mm

Matériau: alliage d'aluminium (AC4C-T6), Ø130 mm
Application: Tournage extérieur
Vitesse de coupe: 800 m/min

Ingersoll T-Turn

 **DCGT 11T304 CF**	0,5			
	0,3			
	0,1			
	ap (mm)	0,05	0,10	0,20
		Avance (mm/tr)		

Concurrent A

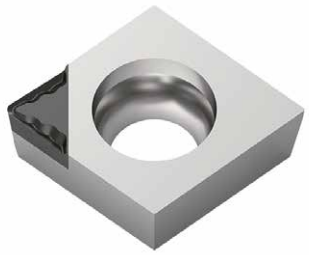
 **Plaquette de type D**	0,5			
	0,3			
	0,1			
	ap (mm)	0,05	0,10	0,20
		Avance (mm/tr)		

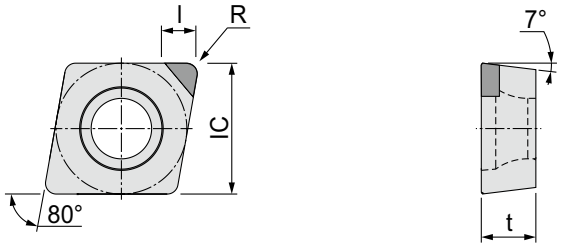
Concurrent B

Plaquette de type D	0,5			
	0,3			
	0,1			
	ap (mm)	0,05	0,10	0,20
		Avance (mm/tr)		

TTURN CCGT CF

PLAQUETTE POSITIVE 80° AVEC UN ANGLE DE DÉPOUILLE DE 7°
POUR APPLICATION CLASSIQUE



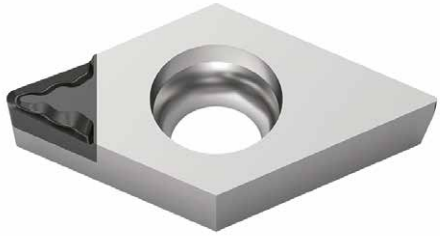


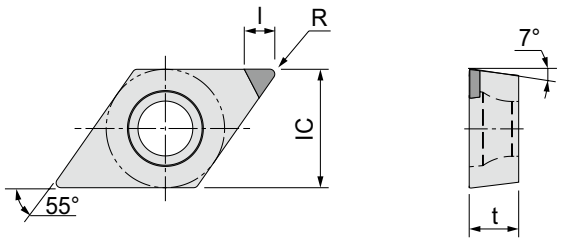
Désignation	f (min./max.)	ap (min./max.)	Z	l	t	R	WSP-S	IC	Nuance TD1020
CCGT 09T302 CF	0,10 (0,05/0,20)	0,5 (0,1/1,0)	1	4,1	3,97	0,2	9	9,52	●
CCGT 09T304 CF	0,10 (0,05/0,20)	0,5 (0,1/1,0)	1	4,1	3,97	0,4	9	9,52	●
CCGT 120404 CF	0,10 (0,05/0,20)	0,5 (0,1/1,0)	1	4,1	4,76	0,4	12	12,7	●
CCGT 120408 CF	0,10 (0,05/0,20)	0,5 (0,1/1,0)	1	4,0	4,76	0,8	12	12,7	●
Pour les porte-outils BCLCR/L, SCLCR/L et SCACR/L									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DCGT CF

PLAQUETTE POSITIVE 55° AVEC UN ANGLE DE DEPOUILLE DE 7°
POUR APPLICATION CLASSIQUE



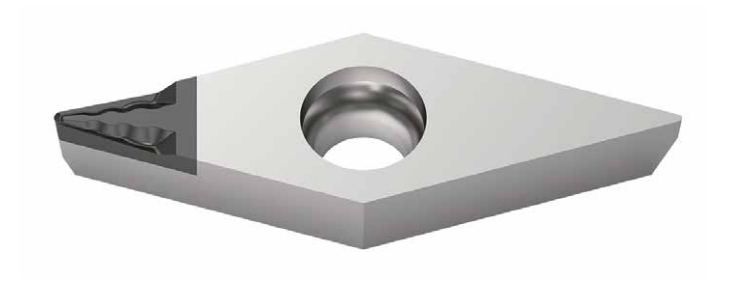


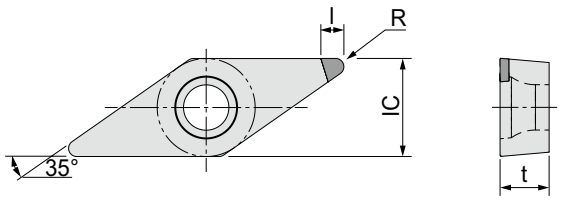
Désignation	f (min./max.)	ap (min./max.)	Z	l	t	R	WSP-S	IC	Nuance TD1020
DCGT 070202 CF	0,10 (0,05/0,20)	0,5 (0,1/1,0)	1	3,4	2,38	0,2	7	6,35	●
DCGT 070204 CF	0,10 (0,05/0,20)	0,5 (0,1/1,0)	1	3,3	2,38	0,4	7	6,35	●
DCGT 11T302 CF	0,10 (0,05/0,20)	0,5 (0,1/1,5)	1	4,9	3,97	0,2	11	9,52	●
DCGT 11T304 CF	0,10 (0,05/0,20)	0,5 (0,1/1,5)	1	4,7	3,97	0,4	11	9,52	●
DCGT 11T308 CF	0,10 (0,05/0,20)	0,5 (0,1/1,5)	1	4,6	3,97	0,8	11	9,52	●
Pour les porte-outils BDJ_, BDU_, SDJ_, SDN_ et SDU_									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

PLAQUETTE POSITIVE 35° AVEC UN ANGLE DE DEPOUILLE DE 7°
POUR APPLICATION CLASSIQUE





Désignation	f (min./max.)	ap (min./max.)	Z	l	t	R	WSP-S	IC	Nuance	TD1020
VCGT 160404 CF	0,10 (0,05/0,20)	0,5 (0,1/1,0)	1	7,3	4,76	0,4	16	9,52		●
VCGT 160408 CF	0,10 (0,05/0,20)	0,5 (0,1/1,0)	1	6,4	4,76	0,8	16	9,52		●
Pour les porte-outils BVJCR/L, SVJCR/L, SVVCN et S-SVUCR/L										

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

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 06-2024
Sous réserve d'erreurs d'impression et de modifications

www.ingersoll-imc.fr