

WINCUT

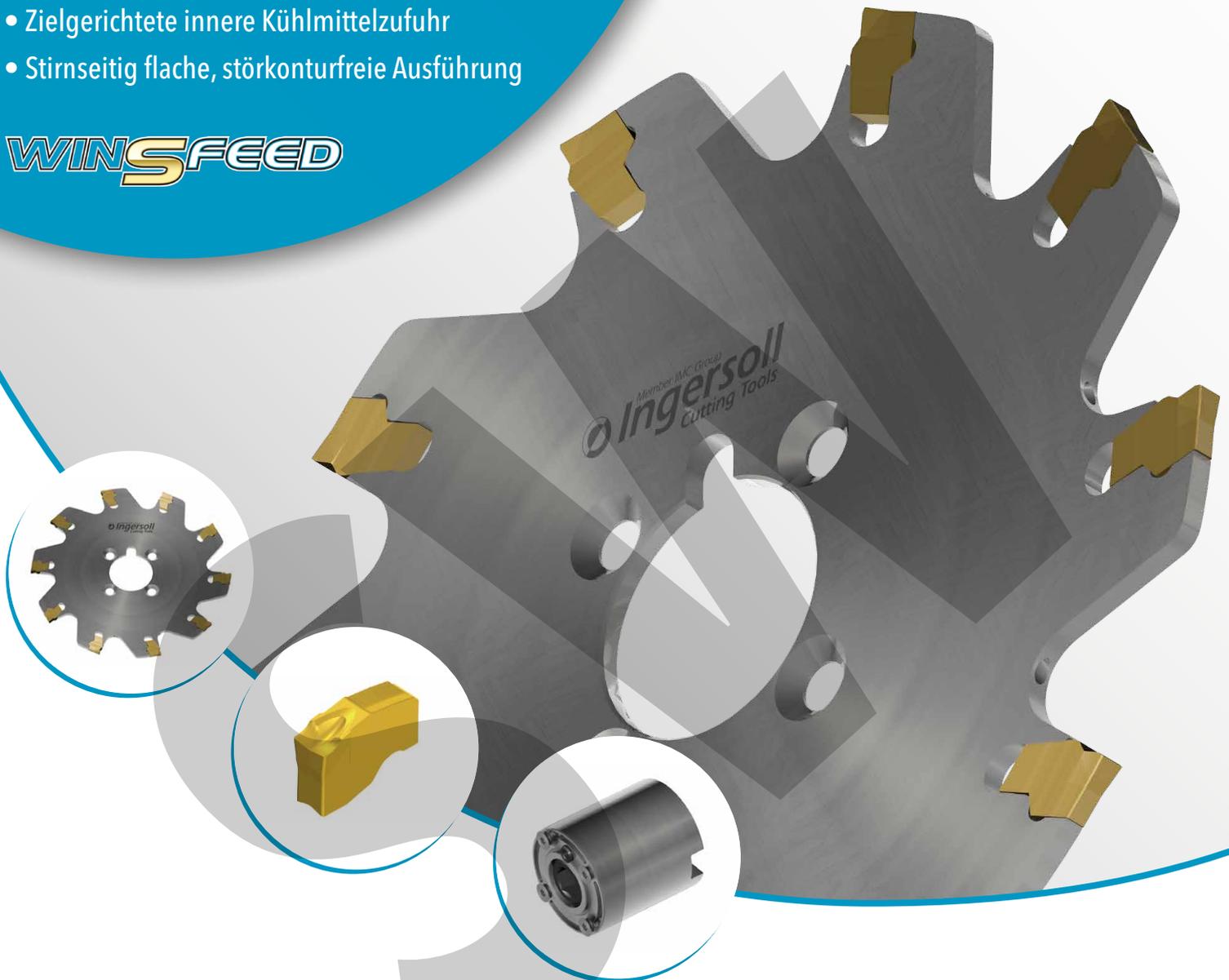
Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

NEUE WINCUT TRENNFRÄSER IN MODULARER BAUWEISE

- Standardwerkzeuge in Ø80, Ø100, Ø125 und Ø160 mm
- Schnittbreiten 2 mm und 3 mm
- Stabile Schneiden für maximale Produktivität
- Zielgerichtete innere Kühlmittelzufuhr
- Stirnseitig flache, störkonturfreie Ausführung

PRO
CUT

WINSPEED



PROMO SET:

1 X WERKZEUG | 20 X WENDEPLATTEN | 1 X AUFNAHME

Beispiel Set Ø80x2:

1x SSC 80 2 22KR00-TB | 20x SFC 2 K10 | 1x FBD22CP22SA040-TB

Setpreis für Ø 80: **600 €**

Setpreis für Ø 100: **650 €**

Setpreis für Ø 125: **700 €**

Setpreis für Ø 160: **800 €**

Aktion ist gültig bis zum 30.04.2025

BESTELLFORMULAR

Aktionszeitraum vom **05.02.2025 - 30.04.2025**

Kunden-Nr.	
Firma	
Straße	
PLZ/Ort	
Ansprechpartner	
Telefon-Nr.	

Bestellnummer	
---------------	--

Lieferanschrift (falls abweichend):

Firma	
Straße	
PLZ/Ort	

PRO CUT SET:



1 X WERKZEUG | 20 X WENDEPLATTEN | 1 X AUFNAHME



SET Ø 80	Artikel-Nr.	Artikelbezeichnung	Stückzahl
Werkzeug			
Wendeplatte			
Aufnahme			

Preis pro Set: 600€
1 Werkzeug
20 Wendeplatten
1 Aufnahme

Promotion-Code: **CUT25**



SET Ø 100	Artikel-Nr.	Artikelbezeichnung	Stückzahl
Werkzeug			
Wendeplatte			
Aufnahme			

Preis pro Set: 650€
1 Werkzeug
20 Wendeplatten
1 Aufnahme

Promotion-Code: **CUT25**



SET Ø 125	Artikel-Nr.	Artikelbezeichnung	Stückzahl
Werkzeug			
Wendeplatte			
Aufnahme			

Preis pro Set: 700€
1 Werkzeug
20 Wendeplatten
1 Aufnahme

Promotion-Code: **CUT25**



SET Ø 160	Artikel-Nr.	Artikelbezeichnung	Stückzahl
Werkzeug			
Wendeplatte			
Aufnahme			

Preis pro Set: 800€
1 Werkzeug
20 Wendeplatten
1 Aufnahme

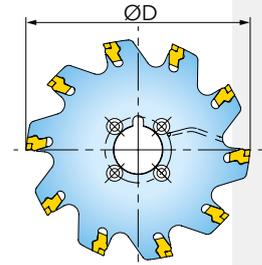
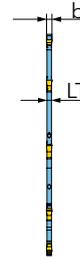
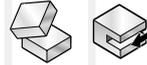
Promotion-Code: **CUT25**

Nicht kombinierbar mit anderen Ingersoll-Aktionen, vorhandenen Abrufaufträgen oder Sondernettopreisen.

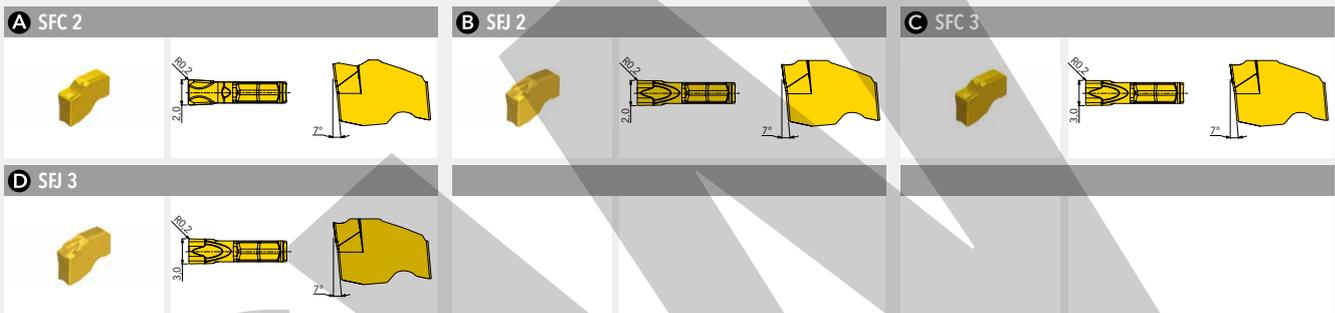
Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten. Es gelten unsere AGBs.
 Unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen finden Sie unter www.ingersoll-imc.de

BESTELLUNG SENDEN

AUFNAHME NACH DIN 138



Artikel-Nr.	D	d	LT	a	b	Z	WSP-S			Passende WSP
SSC 80 2 22KR00-TB	80	22	1,7	7	2	8	2	✓	0,04	A B
SSC 80 3 22KR00-TB	80	22	2,5	7	3	7	3	✓	0,05	C D
SSC 100 2 22KR00-TB	100	22	1,7	7	2	10	2	✓	0,06	A B
SSC 100 3 22KR00-TB	100	22	2,5	7	3	8	3	✓	0,09	C D
SSC 125 2 27KR00-TB	125	27	1,7	7	2	12	2	✓	1,10	A B
SSC 125 3 27KR00-TB	125	27	2,5	7	3	10	3	✓	1,58	C D
SSC 160 2 32KR00-TB	160	32	1,8	7	2	14	2	✓	1,99	A B
SSC 160 3 32KR00-TB	160	32	2,5	7	3	12	3	✓	2,74	C D



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	TT9080	TT8020
SFC 2	0,08/0,20	Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen			
SFJ 2	0,05/0,15	Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen			
SFC 3	0,10/0,25	Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen			
SFJ 3	0,08/0,20	Einseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



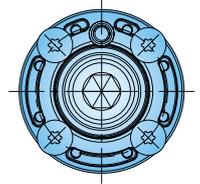
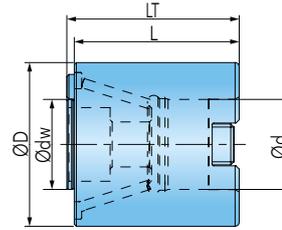
ESG 1

① = Auswerfer

WINCUT AUFSTECKKAUFNAHME FÜR SSC-SCHEIBENFRÄSER



DIN 8030



Modular

Artikel-Nr.	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



EMPFOHLENE SCHNITTDATEN

WINCUT SF_



Wendeschneidplatte:	SFC 2	SFJ 2	SFC 3	SFJ 3
Schnittbreite:	2	2	3	3
mittlere Spanungsdicke:	hm = 0,07 - 0,18 mm	hm = 0,04 - 0,12 mm	hm = 0,08 - 0,25 mm	hm = 0,04 - 0,18 mm

Empfohlene Schnittwerte:

ISO	Material	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]	
		1. Wahl Trockenbearbeitung bzw. verschleißfestes Hartmetall	1. Wahl Nassbearbeitung bzw. zähes Hartmetall
P	unlegierter Stahl	250 - 290	200 - 240
	legierter Stahl 800 N/mm ²	210 - 250	160 - 200
	legierter Stahl 1100 N/mm ²	160 - 180	110 - 130
M	nichtrostender Stahl	120 - 180	80 - 130
K	Grauguss	180 - 250	150 - 200
	Gusseisen mit Kugelgraphit	140 - 210	110 - 160
N	Aluminium	800 - 1500	500 - 800
S	Warmfeste Legierungen	110 - 125	60 - 80
	Titanlegierungen	40 - 50	30 - 40
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	30 - 40	-
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-

TIPPS

- Je schlechter die Zerspanbarkeit des Werkstoffs, desto geringer sollte die Eingriffsbreite gewählt werden
- Je kleiner der Werkzeugdurchmesser, desto höhere Schnittgeschwindigkeiten können gewählt werden
- Bei Eingriffsbreiten von weniger als 1/3 des Werkzeugdurchmessers sollte der Vorschub pro Zahn mit Hilfe folgender Formel berechnet werden:

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

