



**WINSFEED**

**TCLAMP<sup>VT</sup>**

WENDEPLATTE TDMV  
V-TYP

## MULTIFUNKTIONALE WENDEPLATTE TDMV MIT V-GEOMETRIE

- Vielseitiger Spanbrecher und hervorragende Spankontrolle
- Für eine Vielzahl von Bearbeitungen auf engstem Raum
- Für Schrubb- und Schlichtbearbeitung
- 4 WSP-Typen: rechts-/linksseitig (R/L), Eckenradien R0.2, R0.4
- Reduzierte Werkzeugkosten und Ausfallzeiten
- Kompatibel mit T-Clamp Standardhaltern



## Produktübersicht

Neue multifunktionale T-Clamp<sup>VT</sup>-Wendeschneidplatte mit V-Geometrie für maximale Produktivität durch reduzierte Werkzeugwechselzeiten.

Die neuen V-förmigen TDMV-Wendeschneidplatten eignen sich nicht nur für enge Stechbearbeitungen auf gängigen CNC-Drehmaschinen, sondern auch für ein breites Anwendungsspektrum auf Lang-Drehautomaten, wobei der Schwerpunkt auf der Bearbeitung von Kleinstteilen liegt.

Die V-förmige TDMV-Wendeschneidplattenserie ist äußerst vielseitig und das optimale Werkzeug für innovative Stechbearbeitungen, um die Anforderungen unterschiedlichster Kunden zu erfüllen.

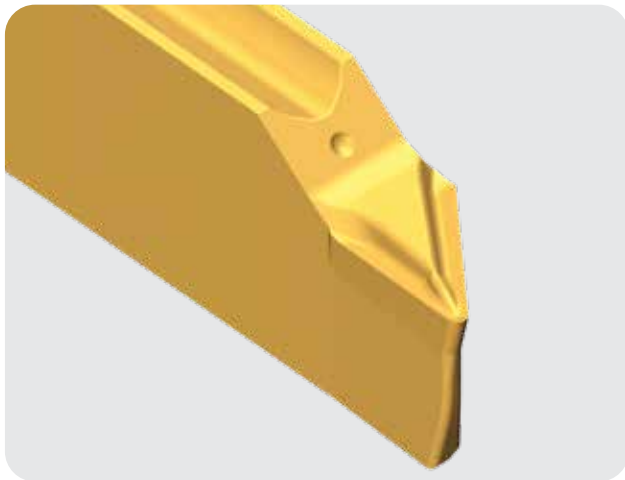
## Technische Merkmale & Vorteile

- Vielseitiger Spanbrecher: Vorwärts-/Rückwärtsdrehen, Profilieren, Plandrehen und Abstechen
- Hervorragende Spankontrolle durch optimierten Spanbrecher beim bidirektionalen Drehen
- Die Plattenbreite von 2,8 mm ermöglicht eine Vielzahl von Bearbeitungen auf engstem Raum
- Für Schrupp- und Schlichtbearbeitung bis 2,5 mm Schnitttiefe
- Erhältlich in 4 Plattentypen: rechts- und linksseitig (R/L), Eckenradien R0.2, R0.4
- Durch die vielseitigen Anwendungen werden Werkzeugkosten und Ausfallzeiten reduziert bei gleichzeitiger Steigerung der Produktivität
- Kompatibel mit Standardhaltern, gesteigerte Leistung durch Verwendung von Haltern mit interner Hochdruckkühlung

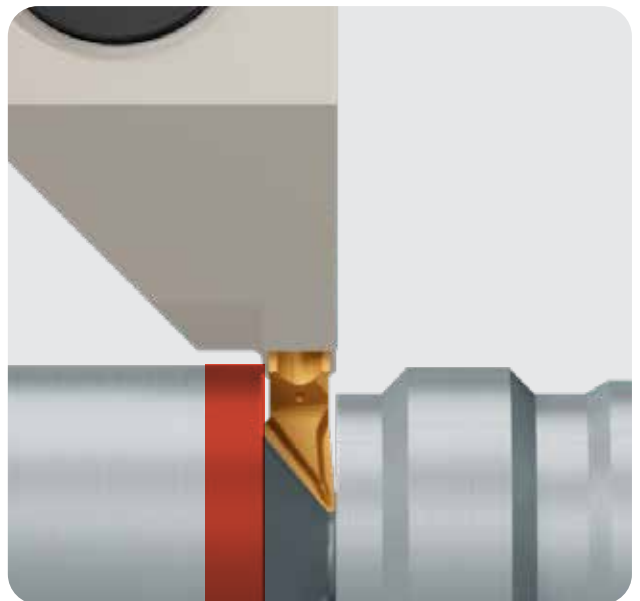
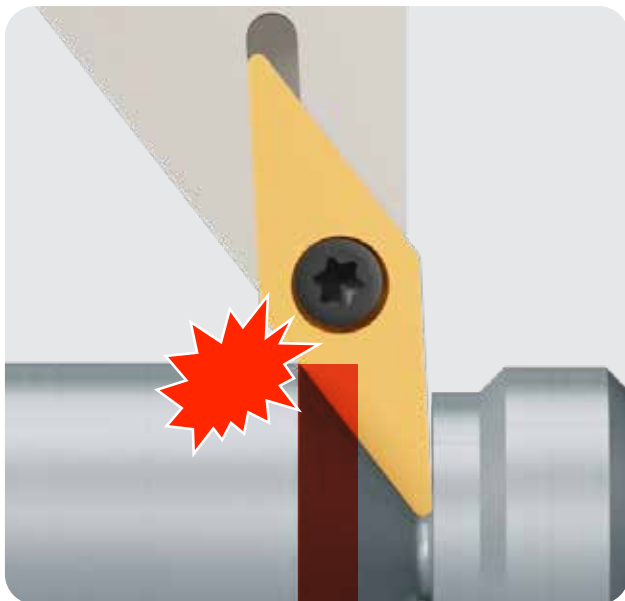


**Technische Merkmale**

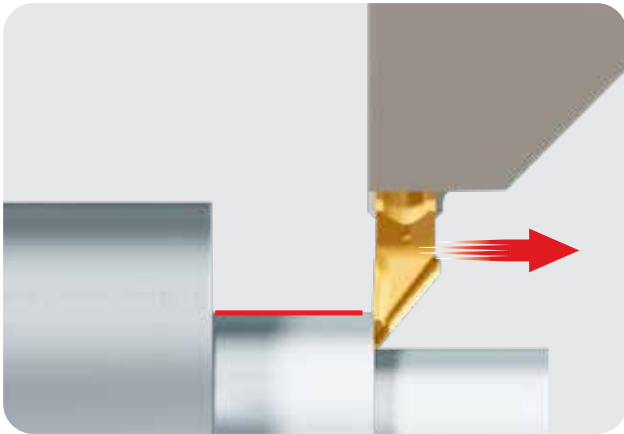
V-förmige Geometrie und optimierter Spanbrecher für hervorragende Spankontrolle beim Drehen in 2 Richtungen



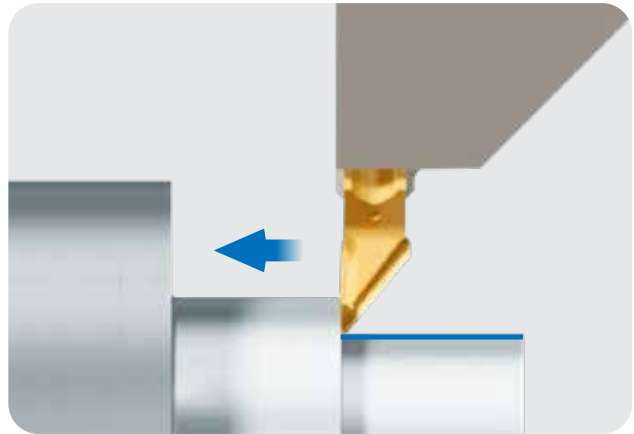
2,8 mm breite Wendeschneidplatten für eine störungsfreie Bearbeitung in beengten Bereichen im Vergleich zu herkömmlichen ISO Standardplatten mit V-Geometrie



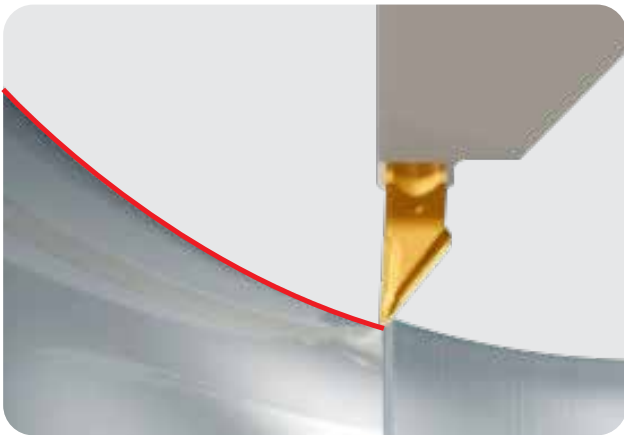
**Vielseitige Anwendung**



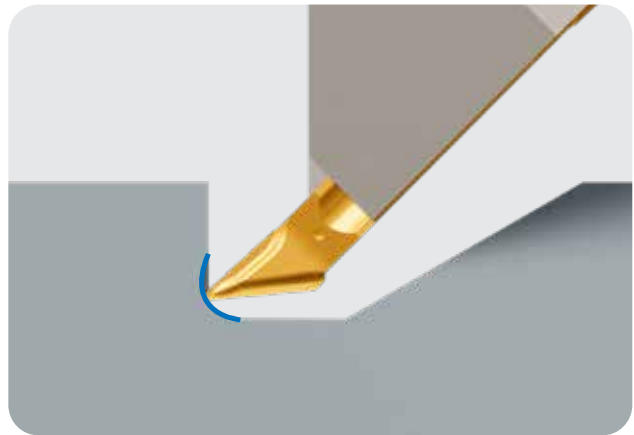
**Rückwärtsdrehen**



**Vorwärtsdrehen**



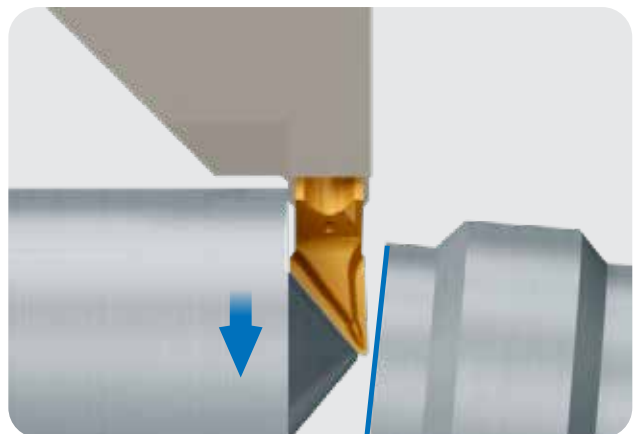
**Profildrehen**



**Hinterschnitt**



**Planstechen**



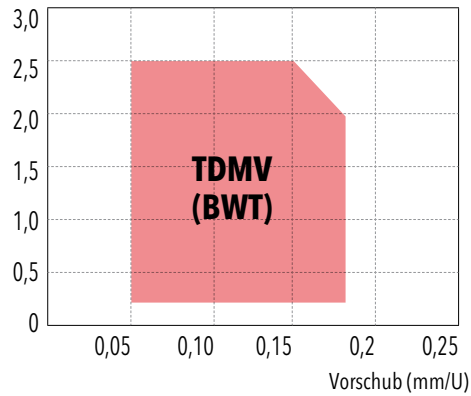
**Abstechen**

**Empfohlener Anwendungsbereich**

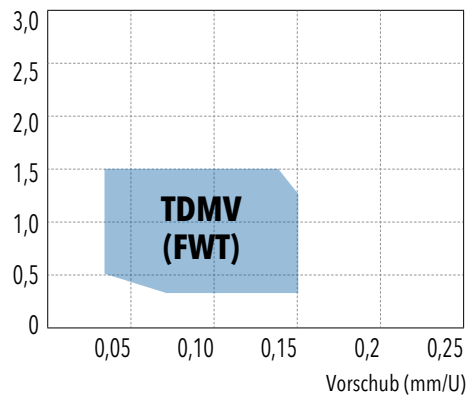
**TDMV 2.8E-0.2-R/L**



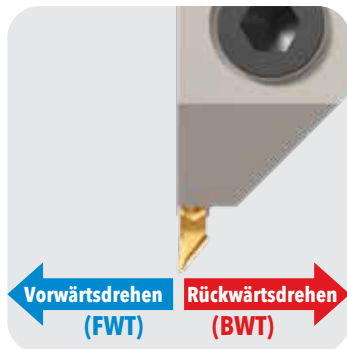
Schnitttiefe (mm)



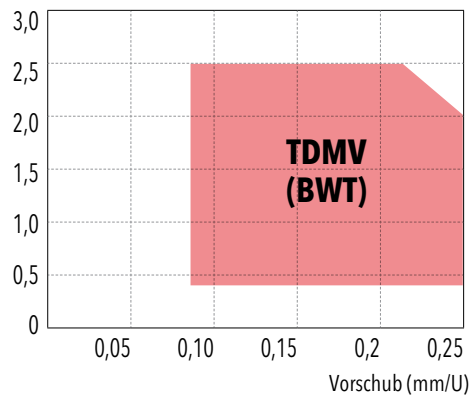
Schnitttiefe (mm)



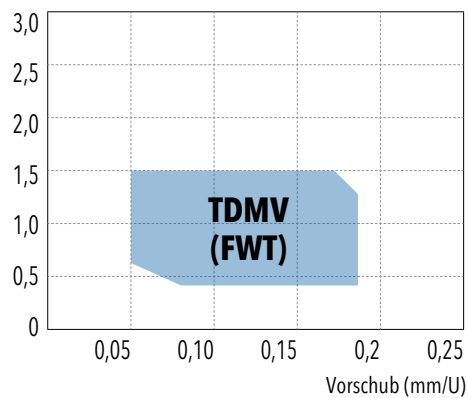
**TDMV 2.8E-0.4-R/L**



Schnitttiefe (mm)



Schnitttiefe (mm)

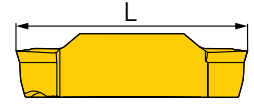
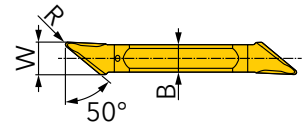


**Empfohlene Schnittdaten - Stechen & Drehen**

| ISO                           | Material   |         | Eigenschaften                | Zugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> ) | Härte HB | Material Nr. | Schnittgeschwindigkeit V <sub>c</sub> (m/min) |           |
|-------------------------------|--|---------|------------------------------|------------------------------------|----------|--------------|---|-----------|
|                               |  |         |                              |                                    |          |              | TT9080  |           |
| P                             | Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl                  | <0,25%C | Geglüht                      | 420                                | 125      | 1            | 100 - 200                                     |           |
|                               |  | ≥0,25%C | Geglüht                      | 650                                | 190      | 2            | 100 - 180                                     |           |
|                               |  | <0,55%C | Vergütet                     | 850                                | 250      | 3            | 80 - 160                                      |           |
|                               |  | ≥0,55%C | Geglüht                      | 750                                | 220      | 4            | 80 - 160                                      |           |
|                               |  | ≥0,55%C | Vergütet                     | 1000                               | 300      | 5            | 70 - 130                                      |           |
|                               | Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (weniger als 5% Legierung) |         |                              | Geglüht                            | 600      | 200          | 6   | 100 - 160 |
|                               |  |         |                              | Geglüht                            | 930      | 275          | 7   | 80 - 160  |
|                               |  |         |                              | Vergütet                           | 1000     | 300          | 8   | 80 - 150  |
|                               |  |         |                              | Vergütet                           | 1200     | 350          | 9   | 80 - 130  |
|                               | Hochlegierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl                 |         |                              | Geglüht                            | 680      | 200          | 10  | 90 - 130  |
|                               |  |         |                              | Vergütet                           | 1100     | 325          | 11  | 50 - 80   |
| M                             | Rostbeständiger Stahl und Stahlguss                              |         | Ferritisch/martensitisch     | 680                                | 200      | 12           | 80 - 170                                      |           |
|                               |  |         | Martensitisch                | 820                                | 240      | 13           | 80 - 150                                      |           |
|                               |  |         | Austenitisch                 | 600                                | 180      | 14           | 80 - 170                                      |           |
| K                             | Grauguss (GG)  |         |                              | Ferritisch                         | -        | 160          | 15  | 100 - 230 |
|                               |  |         |                              | Perlitisch                         | -        | 250          | 16  | 90 - 180  |
|                               | Kugelgraphitguss (GGG)   |         |                              | Ferritisch                         | -        | 180          | 17  | 150 - 250 |
|                               |  |         |                              | Perlitisch                         | -        | 260          | 18  | 100 - 230 |
|                               | Temperguss   |         |                              | Ferritisch                         | -        | 130          | 19  | 90 - 180  |
|                               |  |         |                              | Perlitisch                         | -        | 230          | 20  | 90 - 180  |
| N                             | Aluminium - Knetlegierungen                                      |         | Nicht aushärtbar             | -                                  | 60       | 21           | -   |           |
|                               |  |         | Ausgehärtet                  | -                                  | 100      | 22           | -   |           |
|                               | Aluminiumguss, legiert   | ≤12% Si | Nicht aushärtbar             |                                    | -        | 75           | 23  | -         |
|                               |  | ≥12% Si | Ausgehärtet                  |                                    | -        | 90           | 24  | -         |
|                               | Kupferlegierung  | >1% Pb  | Hoch hitzebeständig          |                                    | -        | 130          | 25  | -         |
|                               |  |         |                              | Automatenmessing                   | -        | 110          | 26  | -         |
|                               |  |         |                              | Messing                            | -        | 90           | 27  | -         |
|                               | Nicht Metalle  |         |                              | Elektrolyt-Kupfer                  | -        | 100          | 28  | -         |
| Hartplastik, Kunststofffasern |  |         |                              | -                                  | -        | 29           | -   |           |
| S                             | Hoch hitzebeständige Legierungen                                 |         | Hartgummi                    | -                                  | -        | 30           | -   |           |
|                               |  |         | Fe Basis                     | Geglüht                            | -        | 200          | 31  | 30 - 50   |
|                               |  |         |                              | Ausgehärtet                        | -        | 280          | 32  | 20 - 40   |
|                               |  |         | Ni oder Co Basis             | Geglüht                            | -        | 250          | 33  | 20 - 30   |
|                               |  |         |                              | Ausgehärtet                        | -        | 350          | 34  | 15 - 20   |
|                               | Titan, Titanlegierung  |         |                              | Guss                               | -        | 320          | 35  | 15 - 20   |
|                               |  |         |                              | -                                  | Rm 400   | -            | 36  | 130 - 170 |
| H                             | Gehärteter Stahl   |         | Alpha- +Betaleg. ausgehärtet | Rm 1050                            | -        | 37           | 40 - 70                                       |           |
|                               |  |         | Gehärtet                     | -                                  | 55HRC    | 38           | -   |           |
|                               | Schalenhartguss  |         | Gehärtet                     | -                                  | 60HRC    | 39           | -   |           |
|                               |  |         | Guss                         | -                                  | 400      | 40           | -   |           |
|                               | Gusseisen  |         | Gehärtet                     | -                                  | 55HRC    | 41           | -   |           |

■ Stahl    
 ■ rostbeständiger Stahl    
 ■ Gusseisen    
 ■ Nicht Metalle    
 ■ Hoch hitzebeständige Leg.    
 ■ Hartstahl

**DOPPELSEITIGE WENDESCHNEIDPLATTE  
ZUM DREHEN UND STECHEN MIT V-GEOMETRIE**



| Artikel-Nr.     | Z | R   | B   | L    | W ± 0,05 | Đ  | H   | WSP-S | Qualität | TT9080 |
|-----------------|---|-----|-----|------|----------|----|-----|-------|----------|--------|
| TDMV 2.8E-0.2-L | 2 | 0,2 | 2,4 | 20,0 | 2,8      | 50 | 4,7 | 3     |          |        |
| TDMV 2.8E-0.4-L | 2 | 0,4 | 2,4 | 20,0 | 2,8      | 50 | 4,7 | 3     |          |        |
| TDMV 2.8E-0.2-R | 2 | 0,2 | 2,4 | 20,0 | 2,8      | 50 | 4,7 | 3     |          |        |
| TDMV 2.8E-0.4-R | 2 | 0,4 | 2,4 | 20,0 | 2,8      | 50 | 4,7 | 3     |          |        |

- Empfohlen zur Verwendung mit TGFR/L Haltern
- Die untere Auflagefläche muss angepasst werden bei Verwendung in Außenstechhaltern, wie z.B. TTER/L Halter

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

## Ingersoll Cutting Tools

Marketing- & Technologie-Standorte

### Deutschland

Ingersoll Werkzeuge GmbH

#### Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Germany

Telefon: +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)

#### Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17

71665 Vaihingen-Horrheim, Germany

Telefon: +49 7042 8316-0

E-Mail: [horrheim@ingersoll-imc.de](mailto:horrheim@ingersoll-imc.de)

### USA

Ingersoll Cutting Tools

845 S. Lyford Road

Rockford, Illinois 61108-2749, USA

Telefon: +1-815-387-6600

E-Mail: [info@ingersoll-imc.com](mailto:info@ingersoll-imc.com)

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

### France

Ingersoll France

22, rue Albert Einstein

F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Telefon: +33 164684536

E-Mail: [info@ingersoll-imc.fr](mailto:info@ingersoll-imc.fr)

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



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

**TCLAMP<sup>VT</sup>**