



WINSFEED

TCLAMP^{ULTRA+}

PRÄZISIONSSCHNEIDEINSATZ TST
MIT VOLLRADIUS

EINSEITIGER TST PRÄZISIONSSCHNEID- EINSATZ MIT VOLLRADIUS

- Zum Außen- und Innenprofilrehen, Drehen und Einstechen
- Präzise Bearbeitung und hervorragende Wiederholgenauigkeit
- Niedrige Schnittkraft und gute Oberflächenqualität durch scharfe Schneidkanten
- Gute Spankontrolle bei großem Anwendungsbereich im mittleren bis Schlichtbereich
- Qualität TT3010 für hervorragende Standzeit bei Bearbeitung von Superlegierungen



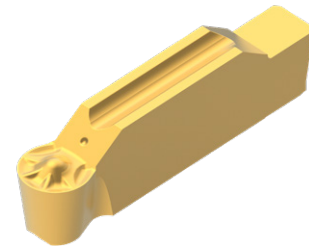
Produktübersicht

Neue TST-Präzisionsschneideinsätze mit Vollradius für tiefe Dreh- und Einstechbearbeitungen.

Die runden, einschneidigen TST-Schneideinsätze mit scharfer Schneidkante sind geeignet zum tiefen Profildrehen, Außendrehen und Einstechen und ermöglichen niedrigere Schnittkräfte. Dadurch wird eine stabile Bearbeitung und eine hervorragenden Oberflächenqualität erzielt, sogar bei der Bearbeitung von Superlegierungen. Diese einschneidigen Schneideinsätze mit gleicher Geometrie wie die 2-schneidigen TDT-RS-Schneideinsätze sind bestens für die Bearbeitung tiefer Schnitte geeignet, wofür es eine wachsende Nachfrage gibt.

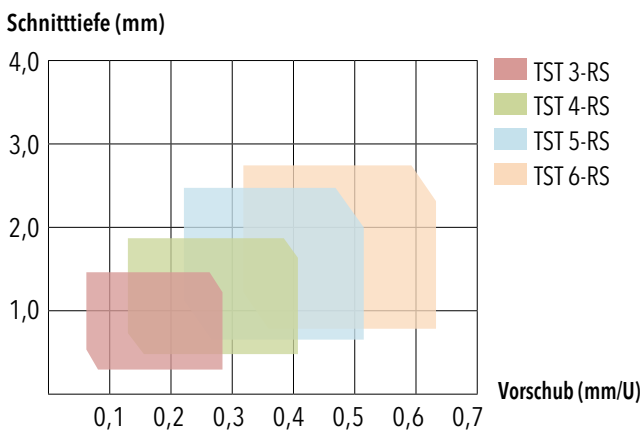
Technische Merkmale & Vorteile

- Zum Außen- und Innenprofildrehen, Drehen und Einstechen
- Präzise Bearbeitung und hervorragende Wiederholgenauigkeit
- Niedrige Schnittkraft und gute Oberflächenqualität durch scharfe Schneidkanten
- Gute Spankontrolle bei großem Anwendungsbereich im mittleren bis Schlichtbereich
- Qualität **TT3010** für hervorragende Standzeit bei Bearbeitung von Superlegierungen

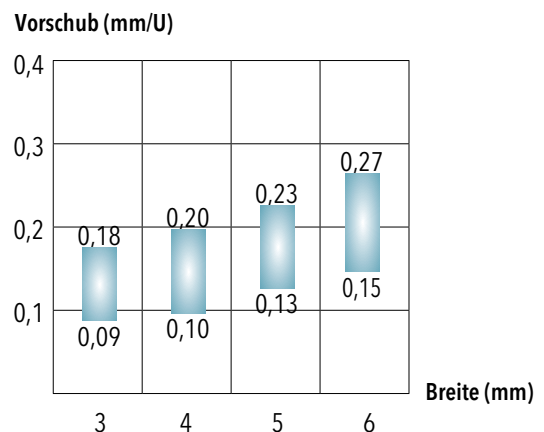


Anwendungsbereich

Drehen

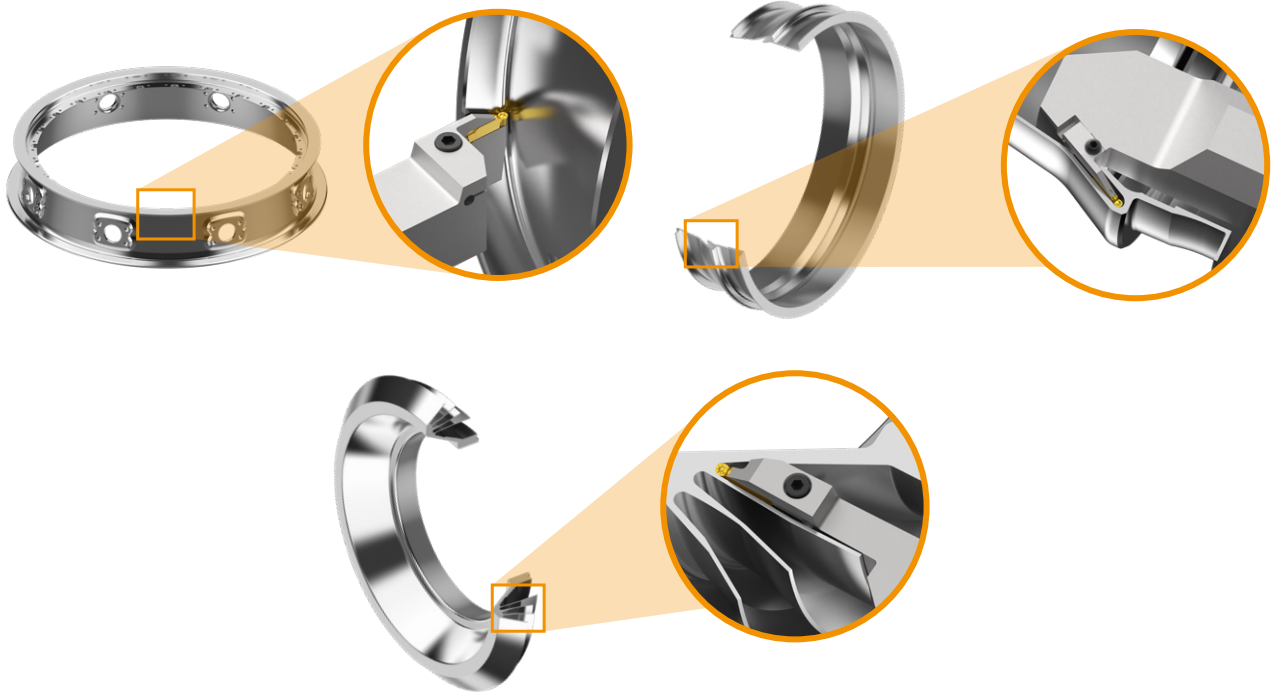


Stechen



Anwendungen

Für tiefe Bearbeitungen, daher perfekt für anspruchsvolle Branchen wie die Luft- und Raumfahrt

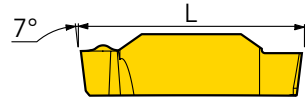
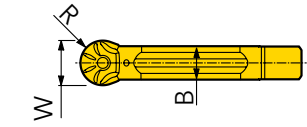
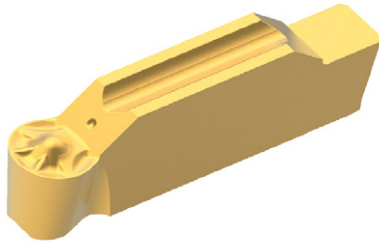


Empfohlene Schnittdaten - Stechen & Drehen

ISO	Material		Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Härte HB	Schnittgeschwindigkeit V _c (m/min)	
						TT3010	TT9080
P	unlegierter Stahl, Stahlguss und Automatenstahl	<0,25%C	Geglüht	420	125	-	100 - 200
		≥0,25%C	Geglüht	650	190	-	100 - 180
		<0,55%C	Vergütet	850	250	-	80 - 160
		≥0,55%C	Geglüht	750	220	-	80 - 160
			Vergütet	1000	300	-	70 - 130
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (weniger als 5% Legierung)		Geglüht	600	200	-	100 - 160
				930	275	-	80 - 160
			Vergütet	1000	300	-	80 - 150
				1200	350	-	80 - 130
	Hochlegierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl		Geglüht	680	200	-	90 - 130
		Vergütet	1100	325	-	50 - 80	
S	Hoch hitzebeständige Legierungen	Fe Basis	Geglüht	-	200	40 - 60	30 - 50
			Ausgehärtet	-	280	30 - 50	20 - 40
		Ni oder Co Basis	Geglüht	-	250	30 - 40	20 - 30
			Ausgehärtet	-	350	25 - 35	15 - 20
	Titan, Titanlegierung		Guss	-	320	25 - 35	15 - 20
				Alpha+Betaleg. ausgehärtet	Rm 400 Rm 1050	-	140 - 180 40 - 80

TCLAMP^{ULTRA+} TST-E (VOLLRADIUS)

PRÄZISIONS-SCHNEIDEEINSÄTZE FÜR AUSSENDREHEN, EINSTECHEN UND FORMDREHEN



Artikel-Nr.	R ± 0,05	B	H	L	W ± 0,02	WSP-S	Qualität	
							TT3010	TT9080
TST 3.00E-1.50-RS	1,5	2,4	4,7	19,8	3,0	3	○	●
TST 4.00E-2.00-RS	2,0	3,0	4,7	19,8	4,0	4	○	●
TST 5.00E-2.50-RS	2,5	4,0	5,2	25,0	5,0	5	○	●
TST 6.00E-3.00-RS	3,0	5,0	5,2	25,0	6,0	6	○	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H