



TCLAMP^{ULTRA+}

SPANFORMER TYP TDUF & TDV

NEUE SPANFORMER FÜR SPEZIELLE WERKSTÜCKMATERIALIEN

- Doppelseitige Schneideinsätze zum Ab- und Einstechen •*
- Scharfe Schneidkanten •*
- Exzellente Spankontrolle •*



Allgemeine Information

Neue T-CLAMP^{ULTRA+} Stechwendplatten-Serie mit zwei neuen Spanformertypen TDUF und TDV konzipiert für bestimmte Werkstückmaterialien.

TDUF Spanformer - Allgemeine Information

Die einzigartige Form des **TDUF-Spanformers** ist speziell für die Bearbeitung von Chrom-Nickel-Legierungsstahl und kohlenstoffarmen Stählen konzipiert und ist besonders leistungsstark bei der Bearbeitung von Lagerstählen. Somit erzielt der neue Schneideinsatz eine hervorragende Spankontrolle bei niedrigen Vorschubbedingungen während der Bearbeitung.

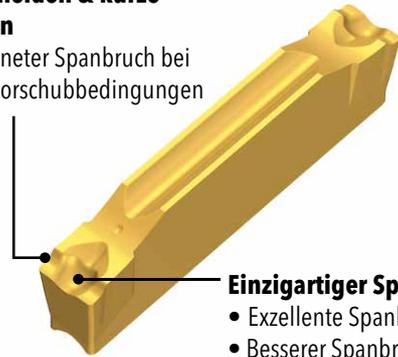
TDUF Spanformer - Technische Merkmale

TDUF Spanformer - Merkmale:

- Geeignet für die Bearbeitung von Chrom-Nickel-Legierungsstahl und kohlenstoffarmen Stahl
- Außergewöhnliche Leistung bei der Bearbeitung von Lagerstahl
- Speziell geeignet für niedrige Schnittgeschwindigkeiten.
- Ausgezeichnete Spankontrolle

Scharfe Schneiden & kurze Spanmulden

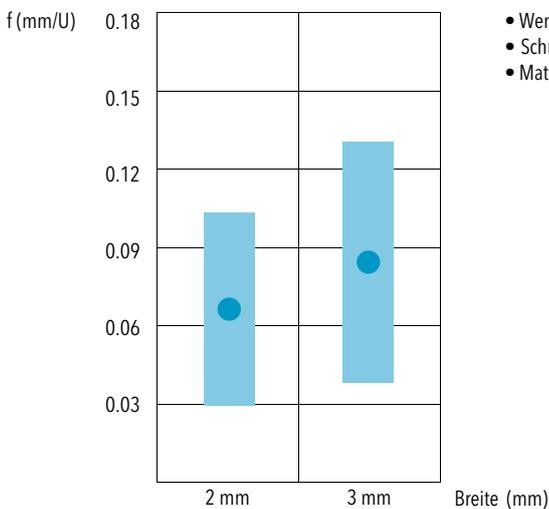
- Ausgezeichneter Spanbruch bei niedrigen Vorschubbedingungen



Einzigartiger Spanformer

- Exzellente Spankontrolle
- Besserer Spanbruch und gute Oberflächenrauigkeit beim Einstechen

TDUF Spanformer - Empfohlener Vorschubbereich



- Wendeplatte: TDUF
- Schnittgeschwindigkeit (V): 120 m/min
- Material: DIN 1.3505 (HB 150 ~ 180)



TDUF Spanformer - Vergleichstest 1

Spanbruch und Oberflächenrauigkeit

Lagerstahl (DIN 1.3505), Schnittgeschwindigkeit = 120 m/min

| | TDUF 2 | | Wettbewerber A | | Wettbewerber B | |
|-----------------|----------------------------|------|----------------------------|------|----------------------------|------|
| Vorschub (mm/U) | 0,03 | 0,05 | 0,03 | 0,05 | 0,03 | 0,05 |
| Span | | | | | | |
| Oberfläche | Vorschub = 0,03 (mm/U) | | Vorschub = 0,03 (mm/U) | | Vorschub = 0,03 (mm/U) | |

TDUF Spanformer - Vergleichstest 2

Spanbruch

Kohlenstoffarmer Stahl (AISI 1020), Schnittgeschwindigkeit = 150 m/min

| | TDUF 2 | | | Wettbewerber A | | | Wettbewerber B | | |
|-----------------|--------|------|------|----------------|------|------|----------------|------|------|
| Vorschub (mm/U) | 0,03 | 0,05 | 0,08 | 0,03 | 0,05 | 0,08 | 0,03 | 0,05 | 0,08 |
| Span | | | | | | | | | |

TDV Spanformer - Allgemeine Informationen

Die **TDV-Stechplatte** eignet sich aufgrund der scharfen Schneidkanten und breiten Spannuten, die niedrige Schnittlasten bei der Bearbeitung generieren, besonders für eine hervorragende Leistung sowohl bei der Bearbeitung von nichtrostendem Stahl als auch bei der Weichstahlbearbeitung. Das Ergebnis ist ein ausgezeichneter Spanbruch, der das Auftreten von Aufbauschnitten verhindert.

Somit ist der **TDV-Spanformer** die perfekte Lösung für Werkstücke mit kleinem Durchmesser sowie für Rohre. Er bietet bei niedrigem Vorschub eine hervorragende Spankontrolle und somit eine hervorragende Standzeit. Die **TDV-Serie** hat einen weiteren Vorteil: Sie erzeugt zudem eine präzise ebene Grundfläche beim Stechen.

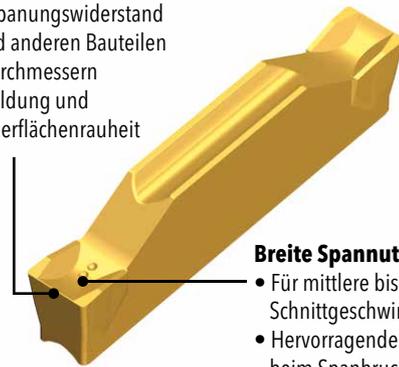
TDV Spanformer - Technische Merkmale

TDV Spanformer Merkmale:

- Scharfe Schneidkanten und breite Spannuten für niedrige Schnittkräfte während der Bearbeitung.
- Überragende Leistung beim Spanbruch, was die Entstehung von Aufbauschnitten verringert.
- Hervorragende Leistung bei der Bearbeitung von nichtrostendem Stahl und Weichstahl
- Besonders geeignet für Werkstücke mit kleinen Durchmessern und Rohre bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.
- Für präzise, ebene Planflächen beim Stechen

Scharfe Schneidkanten

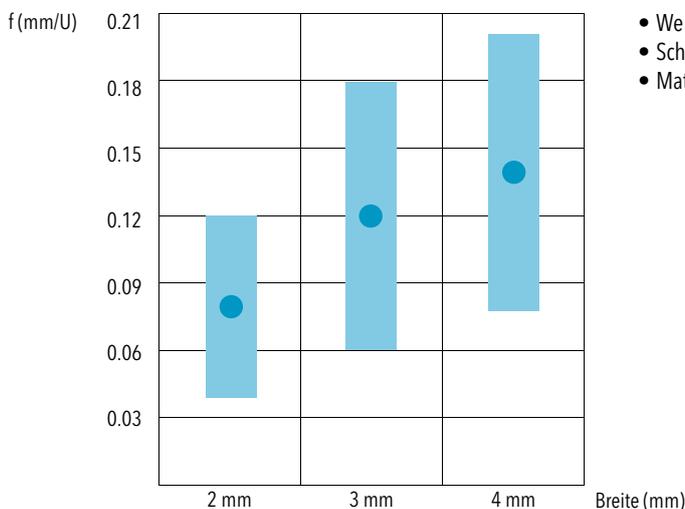
- Niedriger Zerspanungswiderstand bei Rohren und anderen Bauteilen mit kleinen Durchmessern
- Geringe Gratbildung und verbesserte Oberflächenrauheit



Breite Spannute

- Für mittlere bis niedrige Schnittgeschwindigkeiten
- Hervorragende Leistung beim Spanbruch

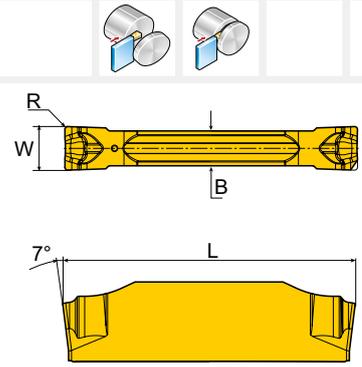
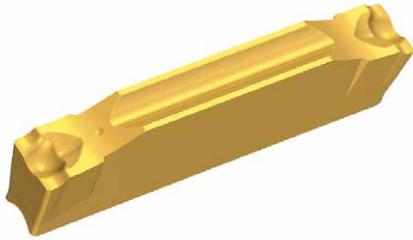
TDV Spanformer - Empfohlener Vorschubbereich



- Wendeschneidplatte: TDV
- Schnittgeschwindigkeit (V): 100 m/min
- Material: AISI 304 (HB 150 ~ 180)



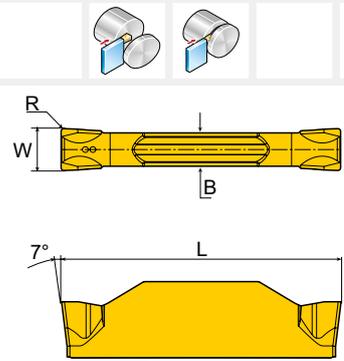
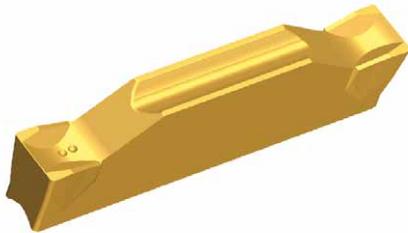
DOPPELSEITIGE SCHNEIDEINSÄTZE ZUM AB- UND EINSTECHEN MIT "UF"-TYP SPANFORMER



| Artikel-Nr. | R | B | L | Tmax | W | WSP-S | Qualität | TT9080 |
|-------------|-----|-----|------|------|-----|-------|----------|--------|
| TDUF 2 | 0,2 | 1,5 | 20,0 | 19,0 | 2,0 | 2 | | |
| TDUF 3 | 0,2 | 2,4 | 20,0 | 19,0 | 3,0 | 3 | | |

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

DOPPELSEITIGE SCHNEIDEINSÄTZE ZUM AB- UND EINSTECHEN MIT "V"-TYP SPANFORMER



| Artikel-Nr. | R | B | L | Tmax | W | WSP-S | Qualität | TT9080 | TT8020 |
|-------------|-----|-----|------|------|-----|-------|----------|--------|--------|
| TDV 2 | 0,2 | 1,7 | 20,0 | 19,0 | 2,0 | 2 | | | |
| TDV 3 | 0,2 | 2,4 | 20,0 | 19,0 | 3,0 | 3 | | | |
| TDV 4 | 0,3 | 3,0 | 20,0 | 19,0 | 4,0 | 4 | | | |

● = 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

Telefax: +49 2773 742-812

E-Mail: info@ingersoll-imc.de

Internet: www.ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17

71665 Vaihingen-Horrheim, Germany

Telefon: +49 7042 8316-0

Telefax: +49 7042 8316-26

E-Mail: horrheim@ingersoll-imc.de

USA

Ingersoll Cutting Tools

845 S. Lyford Road

Rockford, Illinois 61108-2749, USA

Telefon: +1-815-387-6600

Telefax: +1-815-387-6968

E-Mail: info@ingersoll-imc.com

Internet: www.ingersoll-imc.com

France

Ingersoll France

22, rue Albert Einstein

F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Telefon: +33 164684536

Telefax: +33 164684524

E-Mail: info@ingersoll-imc.fr

Internet: www.ingersoll-imc.fr



www.ingersoll-imc.de

TCLAMPULTRA+