





NEUE TQ_34 STECHPLATTEN & HALTER



■ GOLDOFLEX TQ_34 STECHWENDEPLATTEN & HALTER

Produktübersicht

Die GoldFlex TQ_27-Serie wurde um eine größere GoldFlex TQ_34-Serie erweitert.

Die neu hinzugefügte Wendeplattentyp **GoldFlex TQC34** eignet sich speziell zum Einstechen und Abstechen bis zu einer Schnitttiefe von 10 mm. Die bisherige GoldFlex TQC27-Serie erzielt im Vergleich hierzu nur eine flachere Stechbearbeitung bis max. 6,4 mm Schnitttiefe.

Die neuen Stechwendeplatten decken aufgrund der besonderen Klemmung und der äußerst stabilen Wendeplattengeometrie eine Vielzahl von Materialien und Schnittbedingungen ab. Erhältlich als C-Spanbrecher bietet sie eine hervorragende Bearbeitung und erzielt eine exzellente Oberflächengüte, die nach dem Einstechen eine gerade, ebene Grundfläche erzeugt. Darüber hinaus kann die neue Serie bei höheren Schnittwerten eingesetzt werden, wodurch die Produktivität gesteigert wird.

Technische Merkmale

Die präzise geschliffenen Stechwendeplatten sind in Breiten von 1,5 mm bis 4,0 mm erhältlich, ausgestattet mit einem ultrafeinen Basissubstrat und einer Multi-Nano-PVD-Beschichtung für hervorragende Standzeiten bei hohen Schnittgeschwindigkeiten.

Erhältlich in verschiedene Schaftgrößen für Standard- und senkrechte Integralhalter sowie für T-Burst-Halter mit innerer Hochdruckkühlung bis 340 bar.

Die **GoldFlex TQC34** Stechwendeplatten bieten somit einen größeren Anwendungsbereich bei Ab- und Einstechbearbeitungen.



Vorteile

- Tief-Einstechen und Abstechen bis 10 mm
- Kann massive Stangen mit einem Durchmesser bis 20 mm schneiden
- Breite der Stechwendeplatten: 1,5 4,0 mm
- Vier Schneiden für gesteigerte Wirtschaftlichkeit
- Einzigartige Spanbrecherform für hervorragende Spankontrolle
- Das gerade Design des Spanbrechers ermöglicht die Bearbeitung tiefen Grundflächen
- Hervorragende Spanabfuhr speziell bei Anwendungen mit mittleren bis hohen Schnittgeschwindigkeiten



■ GOLDOFUEX TQ_34 STECHWENDEPLATTEN & HALTER

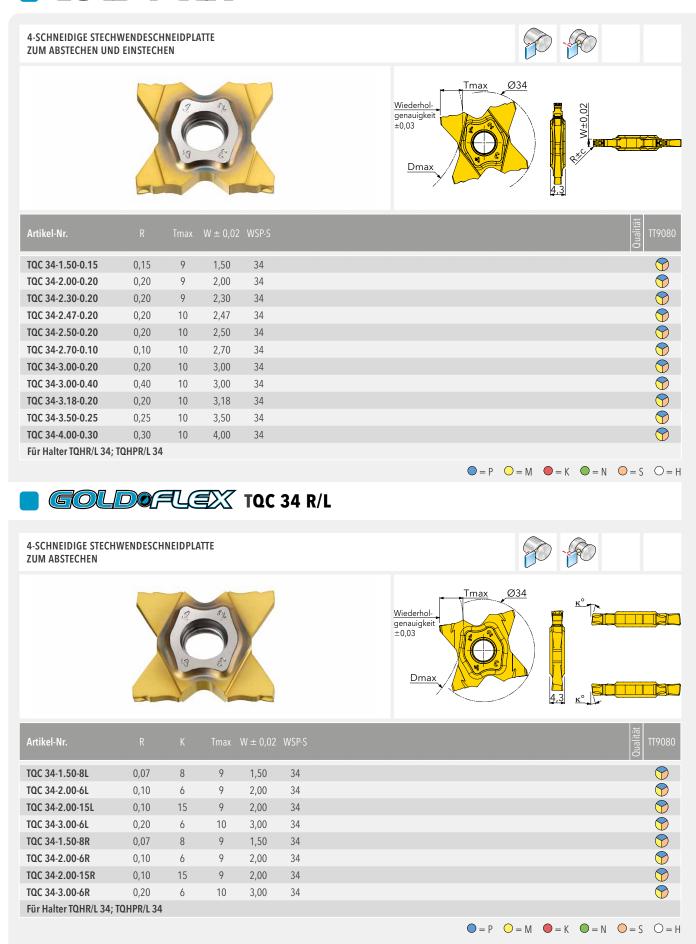
Empfohlene Schnittwerte

ISO	Material		Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm²)	Härte HB	Material- gruppe Nr.	Schnitt- geschwindigkeit (m/min) TT9080
		<0,25%C	geglüht	420	125	1	110-200
P	unlegierter Stahl,	≥0,25%C	geglüht	650	190	2	100-180
	Stahlguss,	<0,55%C	vergütet	850	250	3	70-160
	Automatenstahl	≥0,55%C	geglüht	750	220	4	80-180
			vergütet	1000	300	5	60-140
	Stahl mit geringem Legierungsanteil und Stahlguss (weniger als 5% Legierungselemente)		geglüht	600	200	6	80-180
				930	275	7	70-140
			vergütet	1000	300	8	60-110
				1200	350	9	40-100
	Hochlegierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl		geglüht	680	200	10	50-110
			vergütet	1100	325	11	40-100
М	rostbeständiger Stahl und Stahlguss		ferritisch / martensitisch	680	200	12	60-140
			martensitisch	820	240	13	120-180
			austenitisch	600	180	14	70-140
К	Grauguss (GG)		ferritisch		160	15	120-180
			perlitisch		250	16	70-140
	Kugelgraphitguss		ferritisch		180	17	70-130
	(GĞG) Temperguss		perlitisch		260	18	60-115
			ferritisch		130	19	60-70
N	Aluminium - Knetlegierung		perlitisch		230	20	80-170
			nicht aushärtbar		60 100	21	100-365
		~120/ C:	aushärtbar				80-220
	Aluminiumguss, legiert	<12% Si	nicht aushärtbar aushärtbar		75 90	23 24	200-400 200-280
		>12% Si	hoch hitzebeständig		130	25	200-280
		>12 % 31 >1% Pb	Automaten-Messing		110	26	80-255
	Kupferlegierung	/1/01D	Messing		90	27	80-255
	Rupleneglerung		Elektrolytisches Kupfer		100	28	80-255
	Nichteisen-		Duroplaste, Faserkunststoffe		100	29	80-250
	Werkstückstoffe		Hartgummi			30	80-250
S	hochhitze- beständige Legierungen	Fe-Basis	geglüht		200	31	30-60
			ausgehärtet		280	32	25-40
		Ni- oder Cu-Basis	geglüht		250	33	25-35
			ausgehärtet		350	34	15-25
			Guss		320	35	15-30
	Titan, Titanlegierungen			Rm 400		36	70-150
			Alpha+Beta Leg. ausgehärtet	Rm 1050		37	25-50
Н	gehärteter Stahl		gehärtet		55HRC	38	45-60
			gehärtet		60HRC	39	45-60
	Schalenhartguss		gegossen		400	40	45-60
	Gusseisen		gehärtet		55HRC	41	45-60

[•] **Vorschubgeschwindigkeit:** neutrale Ausführung: 0,05 - 0,18 mm/U, angestellte Ausführung: Vorschub um 20% verringern

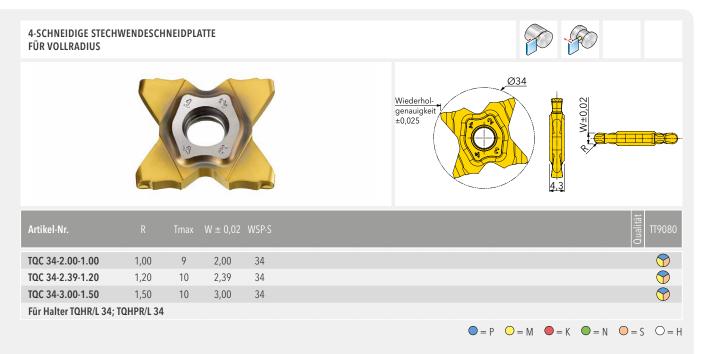


EOLDOFLEX TQC 34



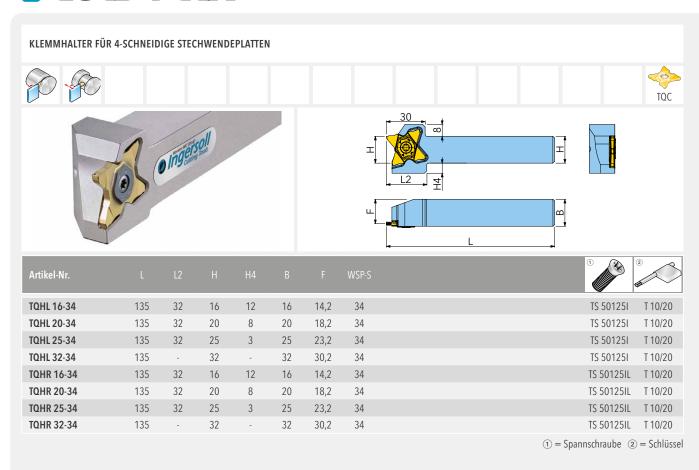


TQC 34 (VOLLRADIUS)

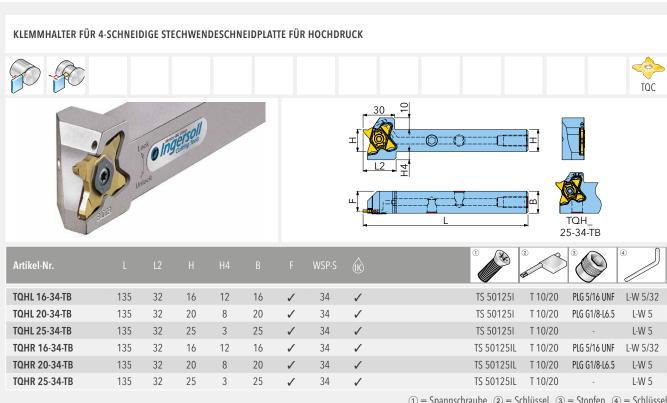




GOLDOFUEX TOHR/L 34



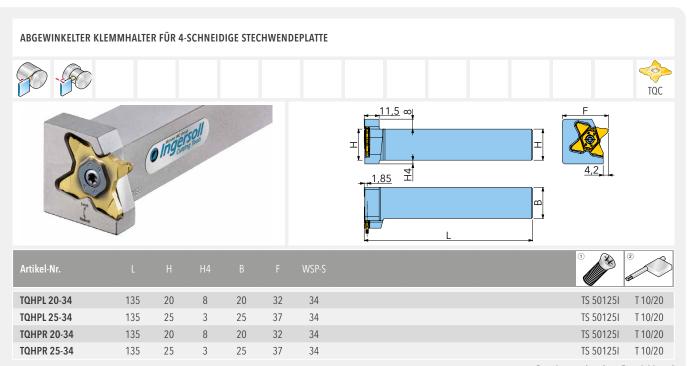
GOLDOFUEX TOHR/L 34 -TB







■ GOLDOFUEX TQHPR/L 34











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



