



TCLAMP^{ULTRA+}

TDXY SCHNEIDEINSATZ

NEUE TDXY SCHNEIDEINSÄTZE FÜR VIELSEITIGE STECH- UND DREHBEARBEITUNGEN

- Gute Spankontrolle beim Planstechen und Drehen •*
- Bearbeitung am flachen Grund •*
- Geeignet für die Bearbeitung mit mittlerem bis hohem Vorschub •*
- Ideal für die Bearbeitung von Stahl, rostbeständigem Stahl, Gusseisen und Superlegierungen •*
- Höhere Standzeit durch verstärkte Schneide •*
- Niedrige Schnittkräfte •*



Allgemeine Information

Ingersoll ergänzt die vorhandene Serie der Multifunktions-Wendeschneidplatten durch die neue **TDXY-Wendeschneidplatte** mit einzigartiger Spanbrechergeometrie.

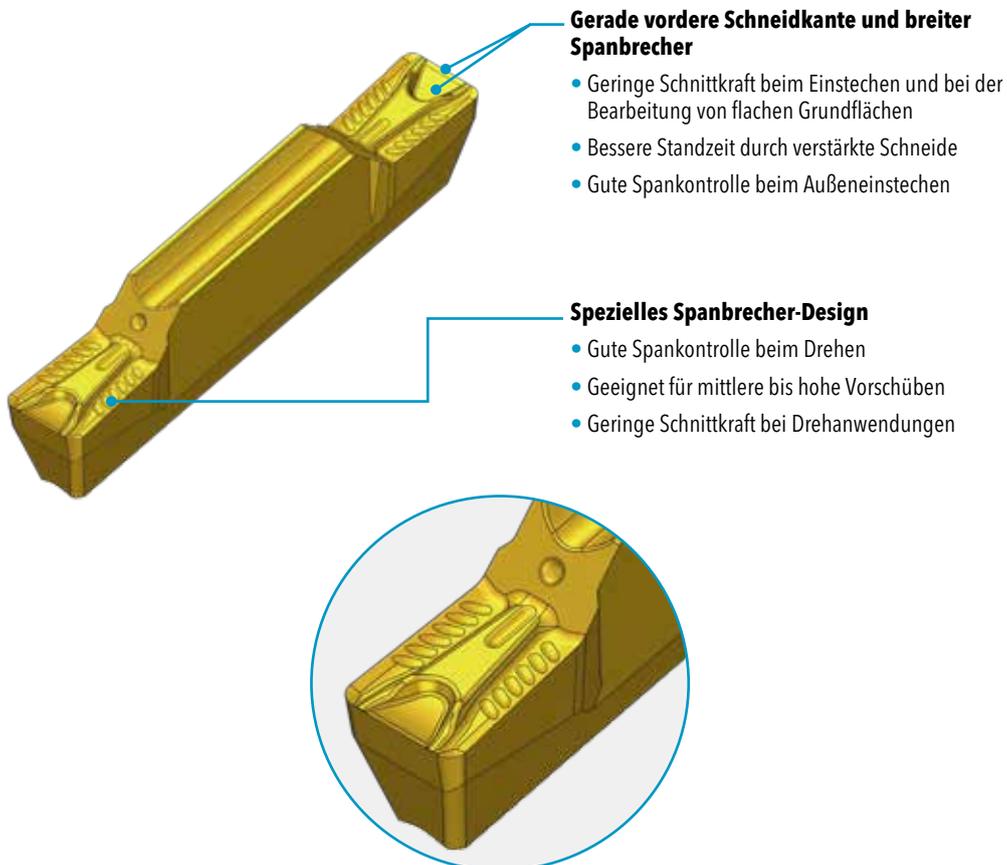
Anwendungsbereich

Die TDXY-Wendeschneidplatte ist für verschiedene Anwendungen ausgelegt: Außen-, Innen- und Planeinstechen sowie Drehanwendungen. Die verstärkte Schneidkante und der optimale Spanbrecher ermöglichen höhere Vorschübe und somit eine Steigerung der Produktivität.

Die Wendeplattenserie erzielt gute Leistungen sowohl beim kontinuierlichen als auch beim unterbrochenen Schnitt. Die gerade vordere Schneidkantenform ermöglicht nicht nur eine flache Grundfläche beim Einstechen, sondern verbessert auch die Standzeit durch Minimierung von Ausbrüchen und Kerbverschleiß.

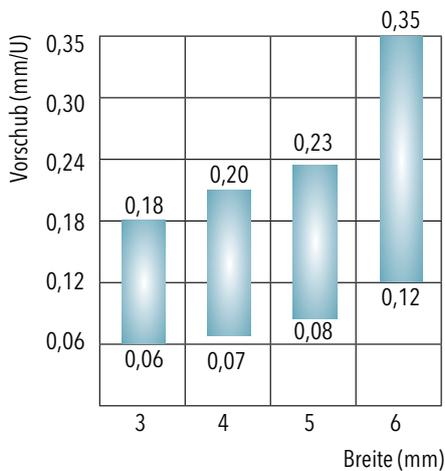
Die Wendeschneidplatte ist in den Breiten 3, 4, 5 und 6 mm erhältlich. Mit der Sorte TT9080 eignet sie sich für die Bearbeitung einer Vielzahl von Werkstücken, mit TT6080 für Gusseisenbearbeitung und mit der neuen Sorte TT3010 für die Bearbeitung von hitzebeständigen Superlegierungen.

Technische Merkmale

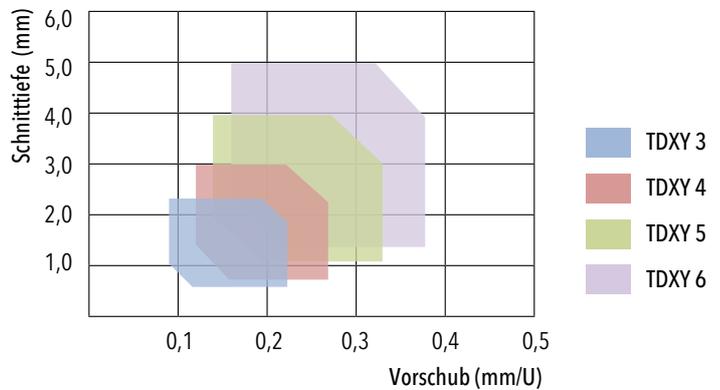


Schnittdaten & Qualitäten

• **Einstecken**



• **Drehen**



• **Verfügbare PVD beschichtete Qualitäten**

TT6080	K05 - K25	H05 - H25	
TT3010	S05 - S20		
TT9080	P20 - P40	M20 - M40	S20 - S40

härter



zäher

TDXY Schneideinsatz - Vorteile & Merkmale

- Für Außen- und Inneneinstecken sowie Drehanwendungen
- Gute Spankontrolle beim Planstecken und Drehen
- Bearbeitung von flachen Grundflächen
- Geeignet für die Bearbeitung mit mittlerem bis hohem Vorschub
- Ideal für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Superlegierungen

Empfohlene Schnittdaten

Stechen und Drehen

ISO	Material	Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Härte HB	Material Nr.	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)				
						beschichtet				
						TT6080	TT3010	TT9080		
P	unlegierter Stahl, 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	
			vergütet	1000	300	5			70-130	
	niedriglegierter Stahl und Stahlguss (weniger als 5% Legierung)	geglüht		600	200	6			100-160	
				930	275	7			80-160	
		vergütet		1000	300	8			80-150	
				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	110-250			
		perlitisch			250	16	90-140			
	Kugelgraphitguss (GGG)	ferritisch			180	17	120-230			
		perlitisch			260	18	90-180			
	Temperguss	ferritisch			130	19	90-180			
perlitisch				230	20	80-150				
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar			60	21				
		ausgehärtet			100	22				
	Aluminiumguss, legiert	≤12% Si	nicht aushärtbar			75	23			
			ausgehärtet			90	24			
		>12% Si	hochhitzebeständig			130	25			
	Kupferlegierungen	>1% Pb	Automaten-Messing			110	26			
			Messing			90	27			
			Elektrolyt-Kupfer			100	28			
	Nicht-Metalle		Hartplastik, Kunststofffasern				29			
			Hartgummi				30			
S	Hochhitzebeständige Legierungen	Fe-Basis	geglüht			200	31		40-60	30-50
			ausgehärtet			280	32		30-50	20-40
		Ni- oder Co-Basis	geglüht			250	33		30-40	20-30
			ausgehärtet			350	34		25-35	15-20
			Guss			320	35		25-35	15-20
	Titan, Titanlegierung			Rm 400			36	140-180	130-170	
Alpha- + Betaleg. ausgehärtet			Rm 1050			37	40-80	40-70		
H	gehärteter Stahl	gehärtet			55HRC	38				
		gehärtet			60HRC	39				
	Schalenhartguss	Guss			400	40				
	Gusseisen	gehärtet			55HRC	41				

■ Stahl
 ■ rostbeständiger Stahl
 ■ Gusseisen
 ■ Nicht-Metall
 ■ hochhitzebeständige Legierung
 ■ gehärteter Stahl

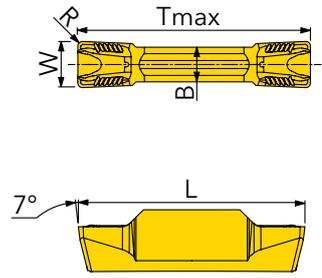
Empfohlene Schnittdaten

Planeinstechen und Inneneinstechen

ISO	Material	Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Härte HB	Material Nr.	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)				
						beschichtet				
						TT6080	TT3010	TT9080		
P	unlegierter Stahl, Stahlguss, Automatenstahl	<0,25%C	geglüht	420	125	1			100-150	
		≥0,25%C	geglüht	650	190	2			60-100	
		<0,55%C	vergütet	850	250	3				
		≥0,55%C	geglüht	750	220	4			60-110	
		≥0,55%C	vergütet	1000	300	5				
	niedriglegierter Stahl und Stahlguss (weniger als 5% Legierung)	geglüht	600	200	6				60-110	
			930	275	7				70-110	
			1000	300	8					
			1200	350	9				60-90	
	hochlegierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl	geglüht	680	200	10				60-90	
			1100	325	11				50-80	
M	rostbeständiger Stahl und Stahlguss	ferritisch / martensitisch		680	200	12			50-130	
		martensitisch		820	240	13				
		austenitisch		600	180	14			40-130	
K	Grauguss (GG)	ferritisch			160	15	70-120			
		perlitisch			250	16	60-100			
	Kugelgraphitguss (GGG)	ferritisch			180	17	70-110			
		perlitisch			260	18	60-90			
	Temperguss	ferritisch			130	19	60-110			
perlitisch			230	20	50-90					
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar			60	21				
		ausgehärtet			100	22				
	Aluminiumguss, legiert	≤12% Si	nicht aushärtbar			75	23			
			ausgehärtet			90	24			
	Kupferlegierungen	>12% Si	hochhitzebeständig			130	25			
		>1% Pb	Automaten-Messing			110	26			
			Messing			90	27			
	Nicht-Metalle		Elektrolyt-Kupfer			100	28			
			Hartplastik, Kunststofffasern				29			
			Hartgummi				30			
S	Hochhitzebeständige Legierungen	Fe-Basis	geglüht			200	31		30-50	20-40
			ausgehärtet			280	32		25-40	15-30
		Ni- oder Co-Basis	geglüht			250	33		25-35	15-20
			ausgehärtet			350	34		20-30	15-20
			Guss			320	35		20-30	15-20
	Titan, Titanlegierung	Alpha- + Betaleg. ausgehärtet	Rm 400				36	100-130	90-120	
			Rm 1050				37	30-60	20-50	
H	gehärteter Stahl		gehärtet			55HRC	38			
			gehärtet			60HRC	39			
	Schalenhartguss	Guss			400	40				
	Gusseisen	gehärtet			55HRC	41				

■ Stahl
 ■ rostbeständiger Stahl
 ■ Gusseisen
 ■ Nicht-Metall
 ■ hochhitzebeständige Legierung
 ■ gehärteter Stahl

PRÄZISIONSGESINTERTE SCHNEIDEINSÄTZE ZUM RADIAL-, AXIAL, INNENEINSTECHEN UND DREHEN



Artikel-Nr.	R	B	H	L	Tmax	W ± 0,05	WSP-S	Qualität	TT6080	TT3010	TT9080
TDXY 3E-0.4	0,4	2,2	4,7	20	18	3,0	3				
TDXY 4E-0.4	0,4	3,0	4,7	20	18	4,0	4				
TDXY 4E-0.8	0,8	3,0	4,7	20	18	4,0	4				
TDXY 5E-0.4	0,4	4,0	5,2	25	23	5,0	5				
TDXY 5E-0.8	0,8	4,0	5,2	25	23	5,0	5				
TDXY 6E-0.4	0,4	5,0	5,2	25	23	6,0	6				
TDXY 6E-0.8	0,8	5,0	5,2	25	23	6,0	6				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H