



TCLAMP^{ULTRA+}

TDT...-RS (VOLLRADIUS)
PRÄZISIONSSCHNEIDEINSATZ

VOLLRADIUS PRÄZISIONSSCHNEIDEINSATZ TDT...-RS

- Für Außen- und Innenprofilrehen, Dreh- und Stechanwendungen •*
 - Geringe Schnittkraft und gute Oberflächenqualität durch die scharfe Schneide •*
 - Gute Spankontrolle über einen breiten Mittleren- bis Schlichtbereich •*
 - Präzise Bearbeitung und ausgezeichnete Wiederholgenauigkeit •*
- Sorte TT3010 bietet hervorragende Standzeiten bei der Bearbeitung von hitzebeständigen Superlegierungen •*
- Erste Wahl für die Mittlere- bis Schlichtbearbeitung von hitzebeständigen Superlegierungen •*



Produktübersicht

Die Präzisionsschneideinsätze TDT...-RS erzielen hervorragende Oberflächenqualitäten beim Außen- und Innenprofilrehen, sowie bei Dreh- und Stechanwendungen.

Durch die an der Freifläche geschliffene scharfe Schneidkante und den großen Spanwinkel wird die Schnittkraft verringert und somit eine gute Oberflächenqualität und längere Standzeit erzielt. Der einzigartige Spanbrecher ermöglicht eine effektive Spankontrolle bei verschiedenen Schnitttiefen beim Formdrehen, daher kann der TDT...-RS in einem breiten Mittleren- bis Schlichtbearbeitungsbereich eingesetzt werden.

Insbesondere bei der Bearbeitung von hitzebeständigen Superlegierungen erzielt er eine präzise Bearbeitung, eine hervorragende Oberflächenqualität und eine stabile Werkzeugstandzeit.

TDT...-RS Schneideinsatz - Technische Merkmale

- Für Außen- und Innenprofilrehen, Dreh- und Stechanwendungen
- Geringe Schnittkraft und gute Oberflächenqualität durch die scharfe Schneide
- Gute Spankontrolle über einen breiten Mittleren- bis Schlichtbereich
- Präzise Bearbeitung und ausgezeichnete Wiederholgenauigkeit
- Sorte TT3010 bietet hervorragende Standzeiten bei der Bearbeitung von hitzebeständigen Superlegierungen
- Erste Wahl für die Mittlere- bis Schlichtbearbeitung von hitzebeständigen Superlegierungen

Einzigartiger Spanbrecher

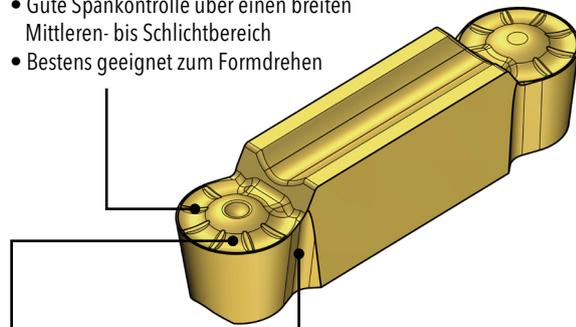
- Gute Spankontrolle über einen breiten Mittleren- bis Schlichtbereich
- Bestens geeignet zum Formdrehen

Großer Spanwinkel

- Geringe Schnittkraft
- Reduziert Aufbauschneiden
- Geeignet für schwer zu bearbeiteten Materialien

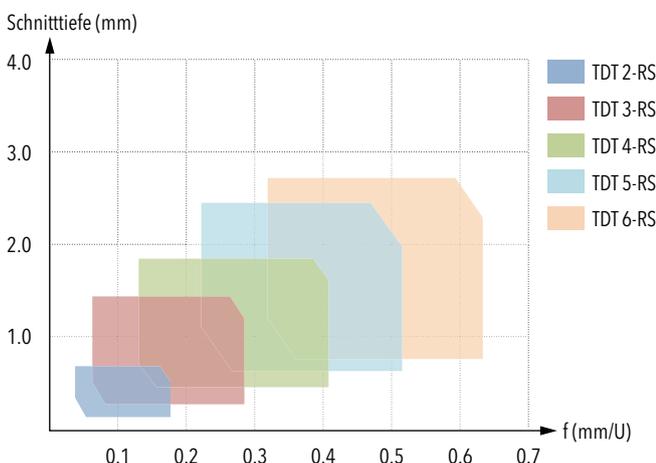
Präzisionsschneideinsatz

- Scharfe Schneidkanten
- Gute Oberflächenqualität
- Für Präzisionsbearbeitung geeignet

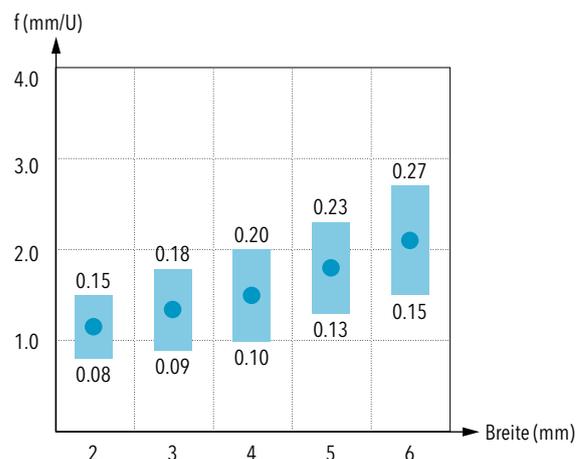


Anwendungsbereich

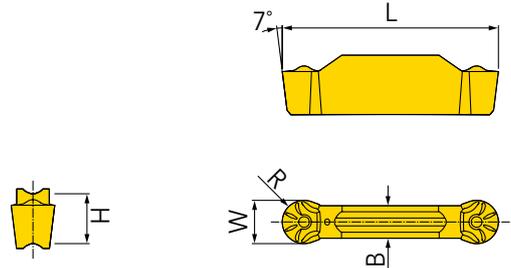
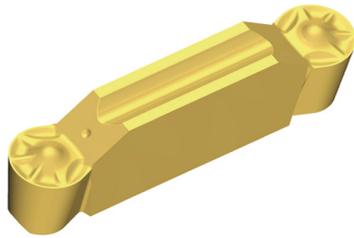
Drehen



Stechen



PRÄZISIONS-SCHNEIDEINSÄTZE FÜR AUSSENDREHEN, EINSTECHEN, FORMDREHEN



Artikel-Nr.	R	B	H	L	Tmax	W ± 0,02	WSP-S	Qualität	TT3010	TT9080	K10
TDT 2.00E-1.00-RS	1,0	1,7	4,7	20,0	19	2,0	2		○	○	○
TDT 3.00E-1.50-RS	1,5	2,4	4,7	20,0	19	3,0	3		○	○	○
TDT 4.00E-2.00-RS	2,0	3,0	4,7	20,0	19	4,0	4		○	○	○
TDT 5.00E-2.50-RS	2,5	4,0	5,2	25,0	19	5,0	5		○	○	○
TDT 6.00E-3.00-RS	3,0	5,0	5,2	25,0	19	6,0	6		○	○	○

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TDT...-RS Spanbrecher - Materialgruppen

ISO	Material	Zustand	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Härte HB	Material -Nr.	Schnittgeschwindigkeit Vc=m/min			
						TT3010	TT9080	K10	
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 Abgeschreckt und geglüht	850	250	3	80 - 160			
		>= 0,55% C Geglüht	750	220	4	80 - 160			
		Abgeschreckt und geglüht	1000	300	5	70 - 130			
	Niedrig legierter Stahl, Stahlguss (weniger als 5% Legierungsanteil)	Geglüht	600	200	6	100 - 160			
		Abgeschreckt und geglüht	930	275	7	80 - 160			
		Abgeschreckt und geglüht	1000	300	8	80 - 150			
		Abgeschreckt und geglüht	1200	350	9	80 - 130			
		Hoch legierter Stahl, Stahlguss, Werkzeugstahl	Geglüht	680	200	10	90 - 130		
			Abgeschreckt und geglüht	1100	325	11	50 - 80		
S	Hochtemperatur-Legierungen	Fe-basiert Geglüht	-	200	31	40 - 60	30 - 50	30 - 40	
		Ausgehärtet	-	280	32	30 - 50	20 - 40	20 - 40	
		Ni-oder Geglüht	-	250	33	30 - 40	20 - 30	20 - 30	
		Co-basiert Ausgehärtet	-	350	34	25 - 35	15 - 20	15 - 20	
	Titan, Titanlegierungen	Guss	-	320	35	25 - 35	15 - 20	15 - 20	
		-	Rm 400	-	36	140 - 180	130 - 170	100 - 130	
		Alpha/Beta gehärtet	Rm 1050	-	37	40 - 80	40 - 70	20 - 50	

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



TCLAMPULTRA+



www.ingersoll-imc.de