



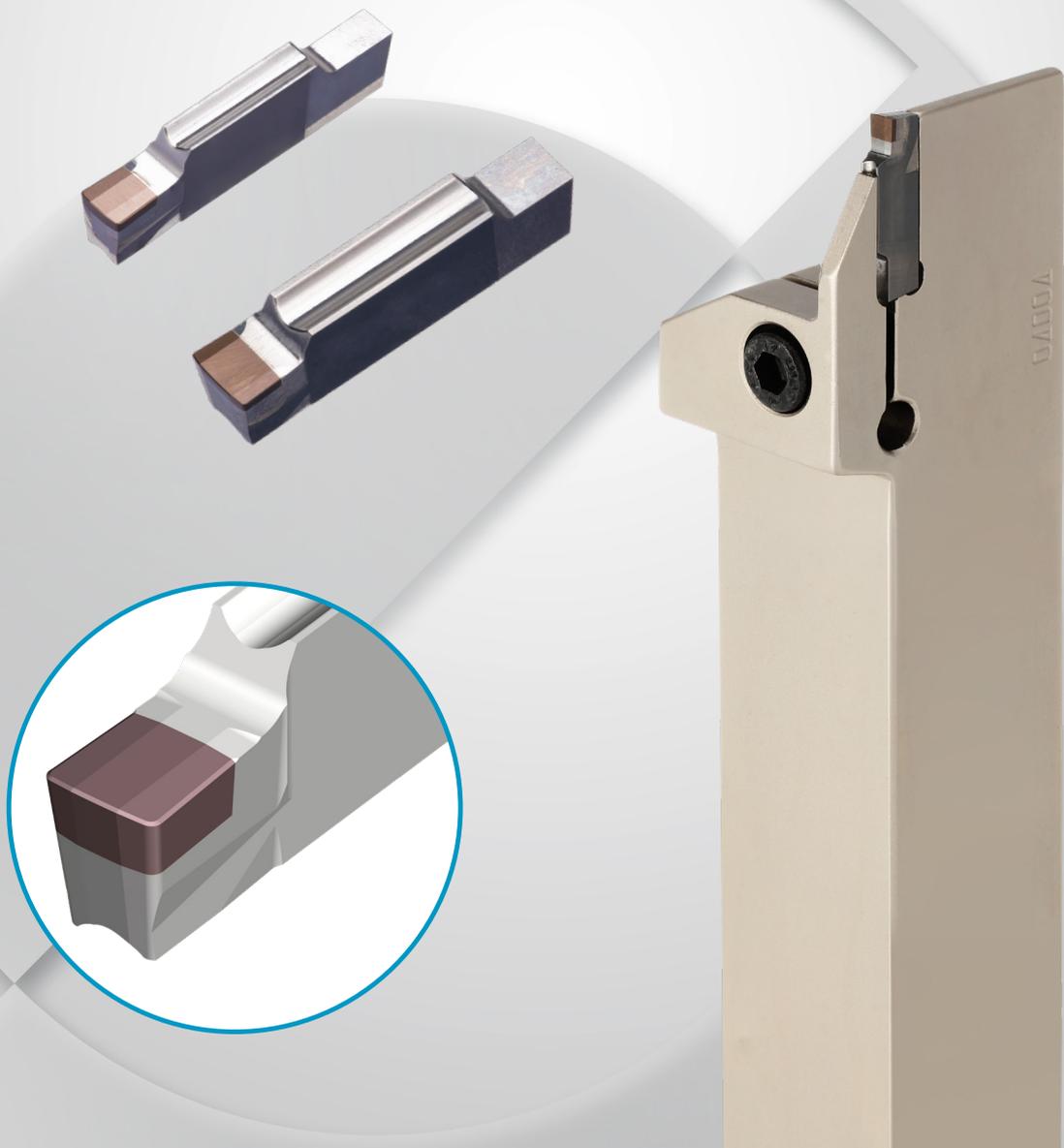
SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

TCLAMP^{ULTRA+}

CBN SCHNEIDENTRÄGER FÜR HOCHVORSCHUB-
BEARBEITUNG VON GEHÄRTETEN MATERIALIEN

CBN SCHNEIDENTRÄGER FÜR HOCHVORSCHUB- BEARBEITUNG VON GEHÄRTETEN MATERIALIEN

- Leistung der Hochvorschubbearbeitung mehr als verdoppelt •
- Gute Spankontrolle •
- Hervorragende Oberflächenqualität •
- Deutlich gesteigerte Produktivität •



Produktüberblick

Neue T-Clamp^{Ultra+} CBN-Schneidträger für Bearbeitungen mit hohem Vorschub und hervorragenden Oberflächenqualitäten an hochgehärteten Werkstückmaterialien.

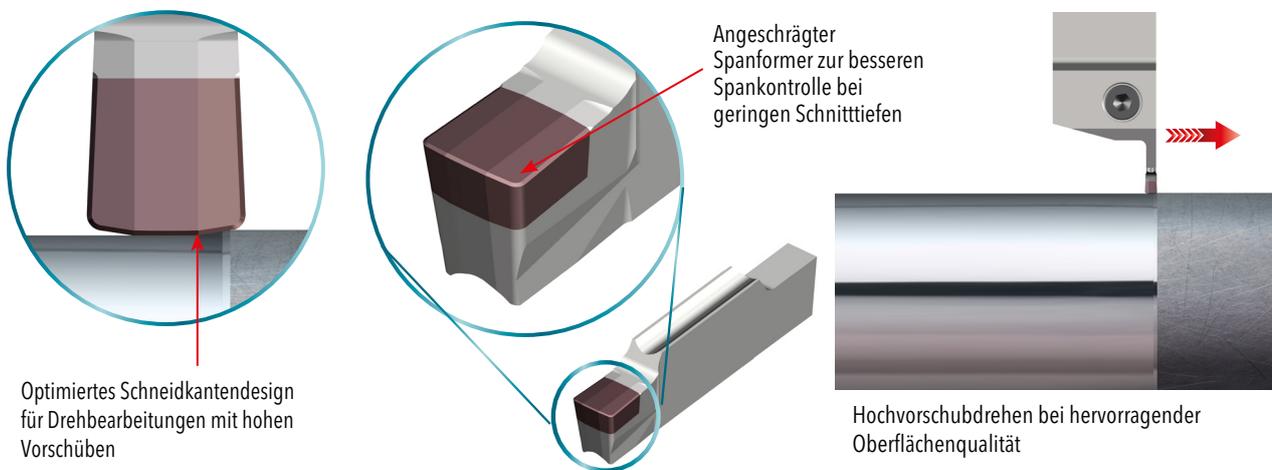
Wenn beim Hochvorschubdrehen hochgehärteter Werkstoffe eine hervorragende Rauheit der Bearbeitungsoberfläche erforderlich ist, werden herkömmlicherweise CBN-Schneidträger mit Wiper-Schneide verwendet. Aufgrund des übermäßigen Kontakts und des Biegens durch radiale Schnittkräfte bei geringen Schnitttiefen kann jedoch eine Verschlechterung der Oberflächenrauheit des Werkstücks auftreten. Um dies zu vermeiden, bietet Ingersoll einen T-Clamp^{Ultra+} CBN-Schneidträger an, der ein bidirektionales Stechdrehen mit hohem Vorschub ermöglicht und aufgrund der natürlichen Biegung des T-Clamp^{Ultra+}-Halters während der Bearbeitung eine hervorragende Oberflächengüte erzielt.

Anwendungsbereich

Mit der maximalen Vorschubgeschwindigkeit von 0,8 bis 1,2 mm/U erzielt diese neue Serie eine erhebliche Produktivitätssteigerung bei der Bearbeitung von hochgehärteten Automobilteilen wie Wellen, Zahnrädern und Getrieben. Zudem wird eine mehr als doppelt so hohe Leistung bei der Hochvorschubbearbeitung ermöglicht, wie bei herkömmlichen CBN-Schneidträgern mit Wiperschneide.

Im Rahmen der neuen Kampagne unterstreicht das Design der neuen T-Clamp^{Ultra+}-Linie die neue Ausrichtung von Ingersoll.

Merkmale des Schneidträgers

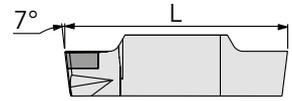
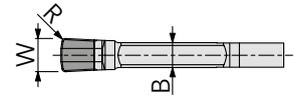


Vorteile

- T-Clamp^{Ultra+} CBN-Schneidträger zur Bearbeitung von hochgehärteten Werkstücken mit hohem Vorschub
- Schräger Spanformer für gute Spankontrolle bei geringen Schnitttiefen bis 0,12 mm
- Optimiertes Schneidkantendesign für bidirektionales Drehen mit hohem Vorschub.
- Hervorragende Oberflächengüte.
- Deutlich gesteigerte Produktivität mit max. Vorschub von 0,8 bis 1,2 mm/U
- TB2015 CBN-Qualität
 - Hervorragende Kombination aus hoher Härte und mittlerer Bruchzähigkeit
 - Für kontinuierliche und leicht unterbrochene Bearbeitung von gehärtetem Stahl



CBN STECHWENDEPLATTE ZUM HOCHVORSCHUBDREHEN



Artikel-Nr.	ap	R	B	L	W ± 0,1	WSP-S	Qualität	TB2015
TSG 3.0-0.3-HF	0,10	0,3	2,2	20	3,0	3	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
TSG 5.0-0.3-HF	0,10	0,3	4,0	25	5,0	5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

● = 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 (0)2773-742-0

Telefax: +49 (0)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 (0)7042-8316-0

Telefax: +49 (0)7042-8316-26

E-Mail: horrheim@ingersoll-imc.de

Niederlassung Wulften:

Steinstraße 11

37199 Wulften

Telefon: +49 (0)556-99 55 98-0

Telefax: +49 (0)556-99 55 98-25

E-Mail: wulften@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 (0) 1 64 68 45 36

Telefax: +33 (0) 1 64 68 45 24

E-Mail: info@ingersoll-imc.fr

Internet: www.ingersoll-imc.fr



TACLAMP ULTRA+