

TCLAMP^{VT}

MULTIFUNKTIONALE WENDEPLATTE TDMV MIT V-GEOMETRIE

- ▶ Vielseitiger Spanbrecher und hervorragende Spankontrolle
 - ▶ Für eine Vielzahl von Bearbeitungen auf engstem Raum
 - ▶ Für Schrupp- und Schlichtbearbeitung
- ▶ 4 WSP-Typen: rechts-/linksseitig (R/L), Eckenradien R0.2, R0.4
 - ▶ Reduzierte Werkzeugkosten und Ausfallzeiten
 - ▶ Kompatibel mit T-Clamp Standardhaltern



PRODUKTÜBERSICHT

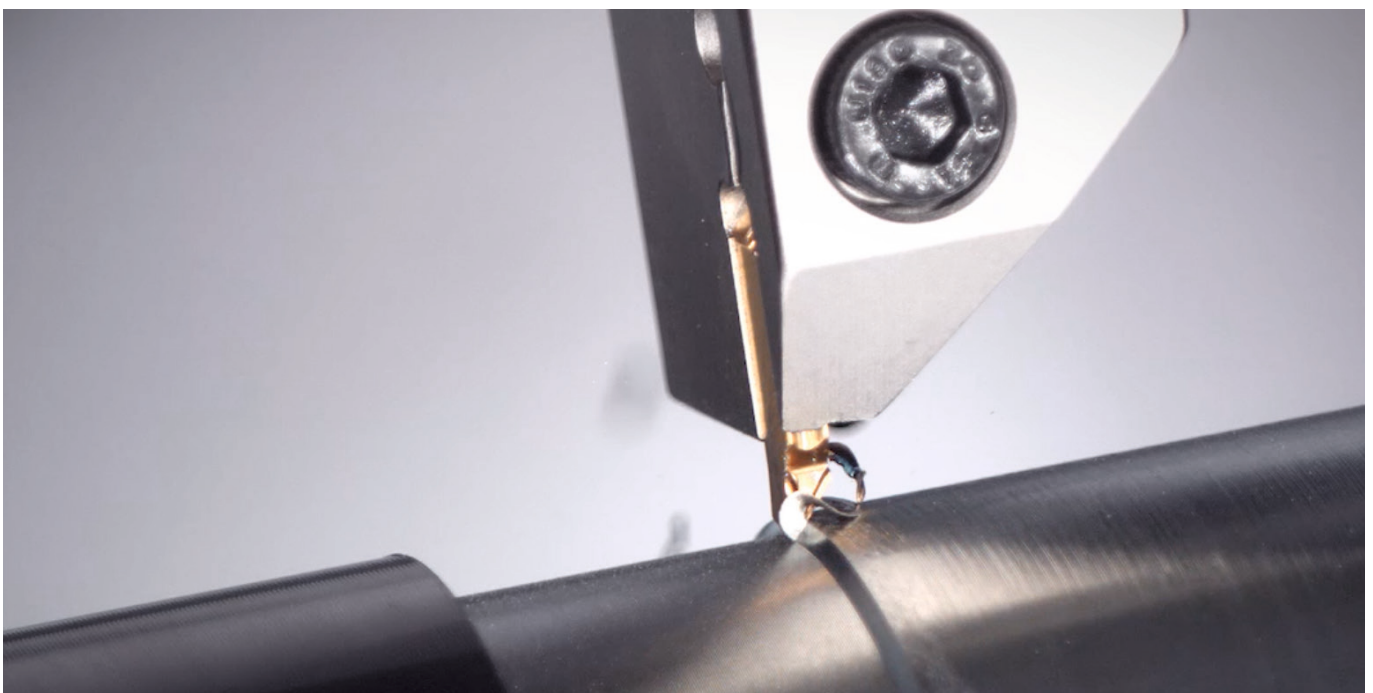
Neue multifunktionale T-Clamp^{VT}-Wendeschneidplatte mit V-Geometrie für maximale Produktivität durch reduzierte Werkzeugwechselzeiten.

Die neuen V-förmigen TDMV-Wendeschneidplatten eignen sich nicht nur für enge Stechbearbeitungen auf gängigen CNC-Drehmaschinen, sondern auch für ein breites Anwendungsspektrum auf Lang-Drehautomaten, wobei der Schwerpunkt auf der Bearbeitung von Kleinstteilen liegt.

Die V-förmige TDMV-Wendeschneidplattenserie ist äußerst vielseitig und das optimale Werkzeug für innovative Stechbearbeitungen, um die Anforderungen unterschiedlichster Kunden zu erfüllen.

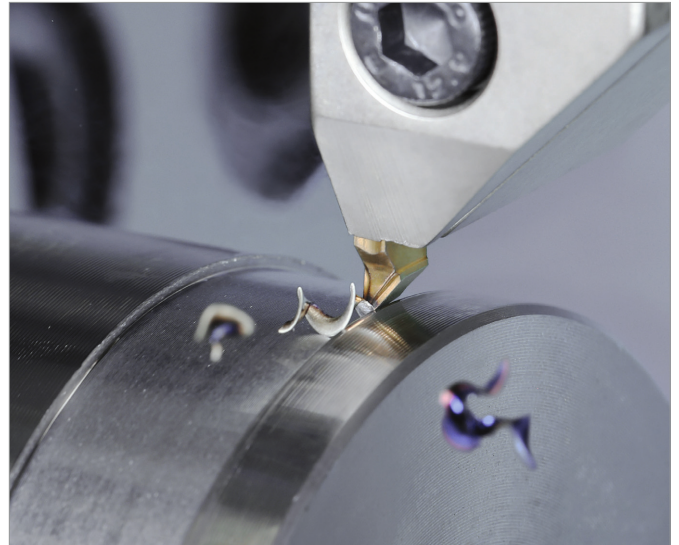
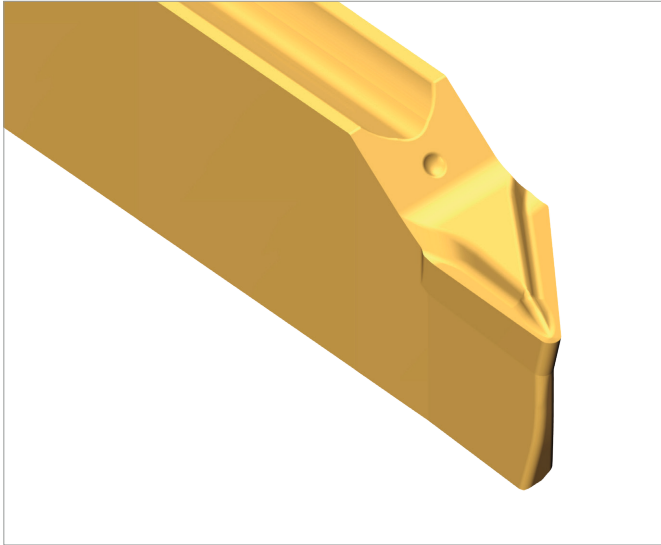
TECHNISCHE MERKMALE & VORTEILE

- Vielseitiger Spanbrecher: Vorwärts-/Rückwärtsdrehen, Profilieren, Plandrehen und Abstechen
- Hervorragende Spankontrolle durch optimierten Spanbrecher beim bidirektionalen Drehen
- Die Plattenbreite von 2,8 mm ermöglicht eine Vielzahl von Bearbeitungen auf engstem Raum
- Für Schrupp- und Schlichtbearbeitung bis 2,5 mm Schnittiefe
- Erhältlich in 4 Plattentypen: rechts- und linksseitig (R/L), Eckenradien R0.2, R0.4
- Durch die vielseitigen Anwendungen werden Werkzeugkosten und Ausfallzeiten reduziert bei gleichzeitiger Steigerung der Produktivität
- Kompatibel mit Standardhaltern, gesteigerte Leistung durch Verwendung von Haltern mit interner Hochdruckkühlung

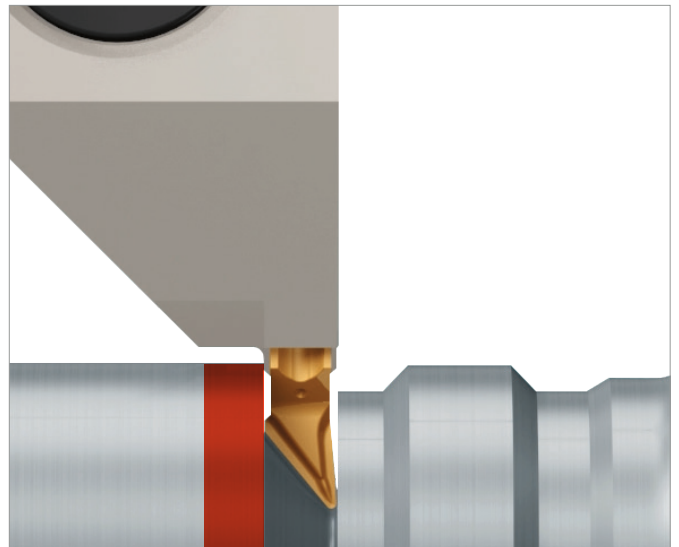
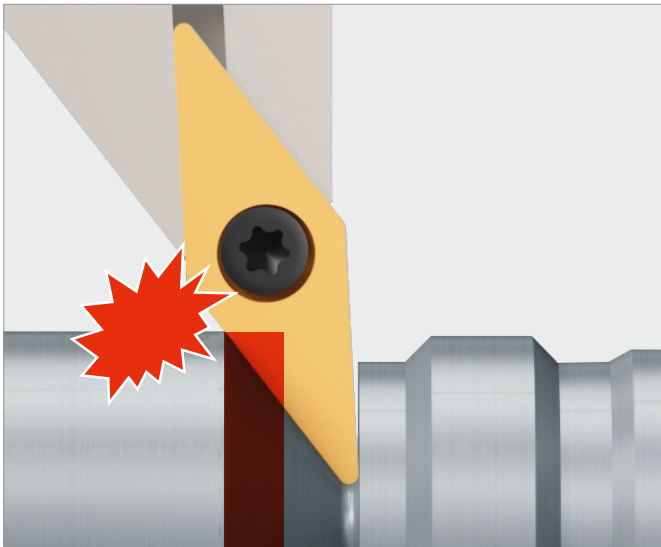


TECHNISCHE MERKMALE

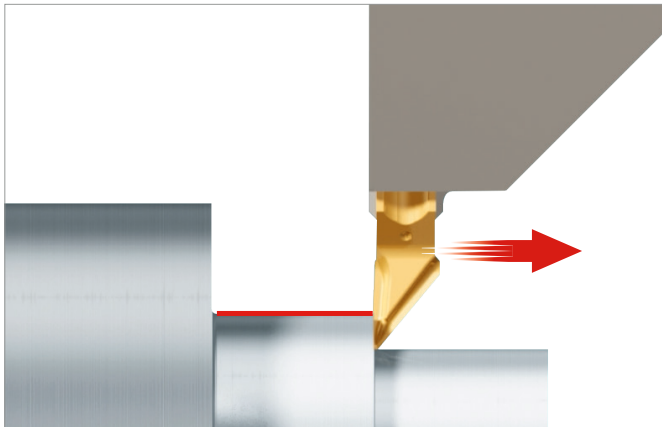
V-förmige Geometrie und optimierter Spanbrecher für hervorragende Spankontrolle beim Drehen in 2 Richtungen



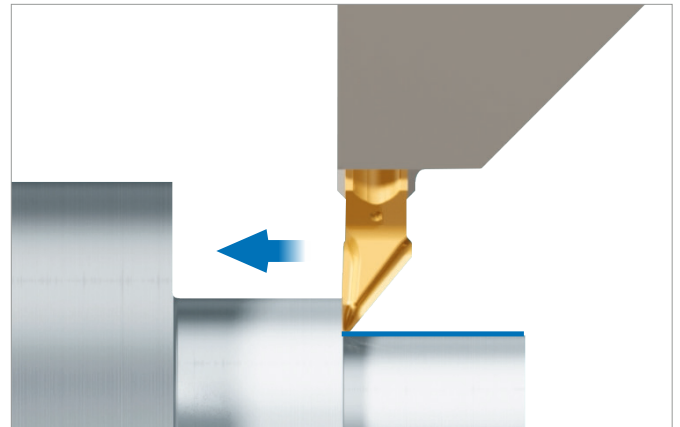
2,8 mm breite Wendeschneidplatten für eine störungsfreie Bearbeitung in beengten Bereichen im Vergleich zu herkömmlichen ISO Standardplatten mit V-Geometrie



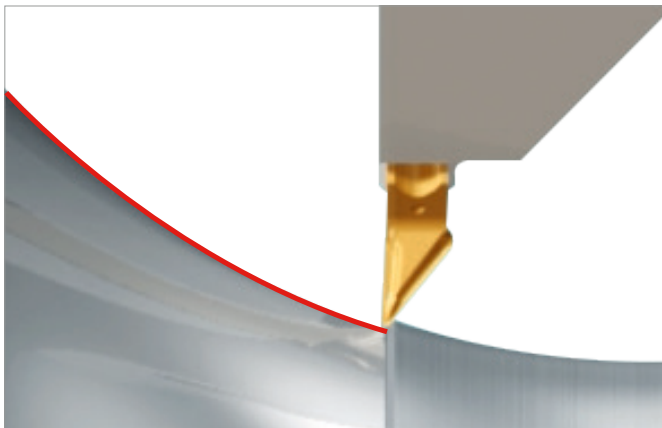
VIELSEITIGE ANWENDUNG



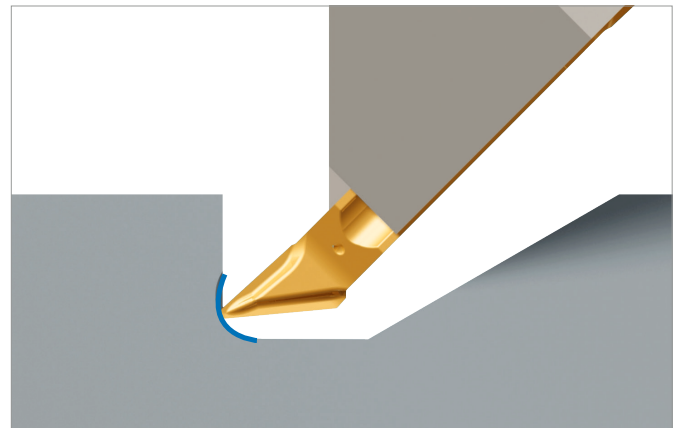
Rückwärtsdrehen



Vorwärtsdrehen



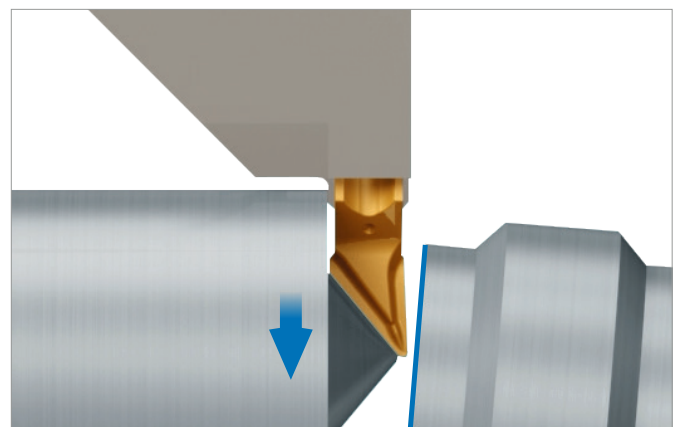
Profildrehen



Hinterschnitt



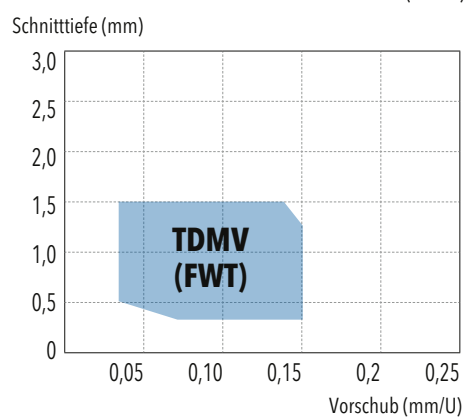
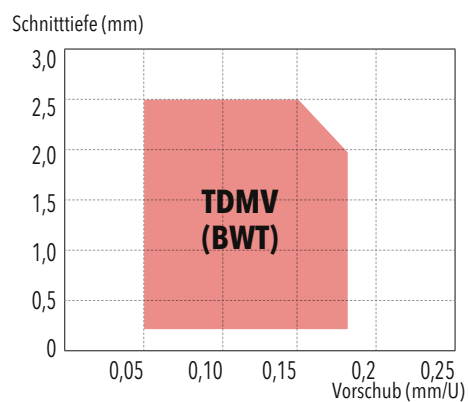
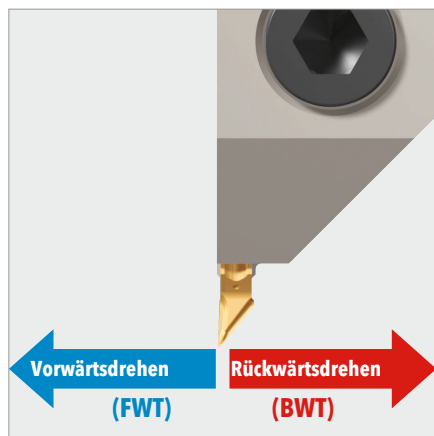
Planstechen



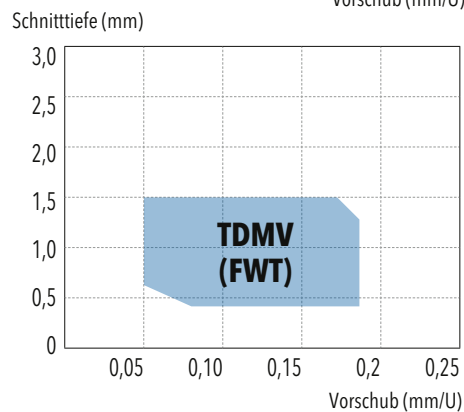
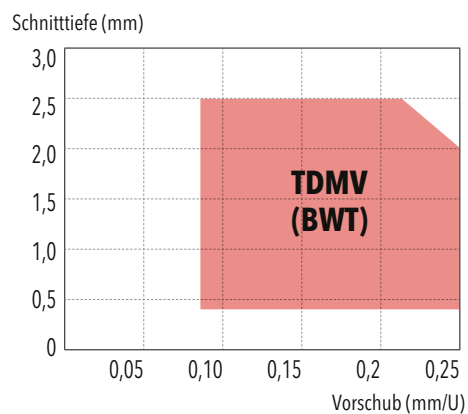
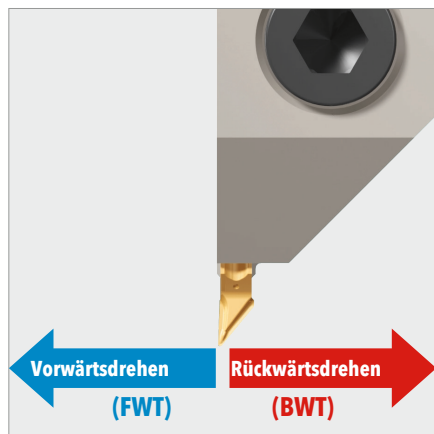
Abstechen

EMPFOHLENER ANWENDUNGSBEREICH

TDMV 2.8E-0.2-R/L



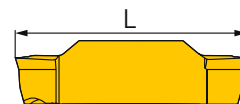
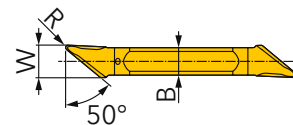
TDMV 2.8E-0.4-R/L



EMPFOHLENE SCHNITTDATEN - STECHEN & DREHEN

ISO	Material		Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm²)	Härte HB	Material Nr.	Schnitt- geschwindigkeit Vc (m/min)
							TT9080
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	Vergütet	850	250	3	80 - 160
		≥0,55%C	Geglüht	750	220	4	80 - 160
			Vergütet	1000	300	5	70 - 130
	Niedrig legierter 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	100 - 230
			Perlitisch	-	250	16	90 - 180
	Kugelgraphitguss (GGG)		Ferritisch	-	180	17	150 - 250
			Perlitisch	-	260	18	100 - 230
	Temperguss		Ferritisch	-	130	19	90 - 180
			Perlitisch	-	230	20	90 - 180
N	Aluminium – Knetlegierungen		Nicht aushärtbar	-	60	21	-
			Ausgehärtet	-	100	22	-
	Aluminiumguss, legiert	≤12% Si	Nicht aushärtbar	-	75	23	-
			Ausgehärtet	-	90	24	-
	Kupferlegierung	>12% Si	Hoch hitzebeständig	-	130	25	-
		>1% Pb	Automatenmessing	-	110	26	-
			Messing	-	90	27	-
			Elektrolyt-Kupfer	-	100	28	-
	Nicht Metalle		Hartplastik, Kunststofffasern	-	-	29	-
		Hartgummi	-	-	30	-	
S	Hoch hitzebeständige Legierungen	Fe Basis	Geglüht	-	200	31	30 - 50
			Ausgehärtet	-	280	32	20 - 40
		Ni oder Co Basis	Geglüht	-	250	33	20 - 30
			Ausgehärtet	-	350	34	15 - 20
			Guss	-	320	35	15 - 20
	Titan, Titanlegierung		-	Rm 400	-	36	130 - 170
			Alpha- +Betaleg. ausgehärtet	Rm 1050	-	37	40 - 70
H	Gehärteter Stahl		Gehärtet	-	55HRC	38	-
			Gehärtet	-	60HRC	39	-
	Schalenhartguss		Guss	-	400	40	-
	Gusseisen		Gehärtet	-	55HRC	41	-

■ Stahl
 ■ rostbeständiger Stahl
 ■ Gusseisen
 ■ Nicht Metalle
 ■ Hoch hitzebeständige Leg.
 ■ Hartstahl

**DOPPELSEITIGE WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM DREHEN UND STECHEN MIT V-GEOMETRIE**


Artikel-Nr.	Z	R	B	L	W ± 0,05	∅	H	WSP-S	Qualität	TT9080
TDMV 2.8E-0.2-L	2	0,2	2,4	20,0	2,8	50	4,7	3		
TDMV 2.8E-0.4-L	2	0,4	2,4	20,0	2,8	50	4,7	3		
TDMV 2.8E-0.2-R	2	0,2	2,4	20,0	2,8	50	4,7	3		
TDMV 2.8E-0.4-R	2	0,4	2,4	20,0	2,8	50	4,7	3		

- Empfohlen zur Verwendung mit TGFR/L Haltern
- Die untere Auflagefläche muss angepasst werden bei Verwendung in Außenstechhaltern, wie z.B. TTER/L Halter

● = 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)27 73-7 42-0

E-Mail: info@ingersoll-imc.de

Internet: www.ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17

71665 Vaihingen-Horrheim, Germany

Telefon: +49(0)70 42-83 16-0

E-Mail: horrheim@ingersoll-imc.de

USA

Ingersoll Cutting Tools

845 S. Lyford Road

Rockford, Illinois 61108-2749, USA

Telefon: +1-815-387-6600

E-Mail: info@ingersoll-imc.com

Internet: www.ingersoll-imc.com

France

Ingersoll France

22, rue Albert Einstein

F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Téléphone: +33(0)1 64 68 45 36

E-Mail: info@ingersoll-imc.fr

Internet: www.ingersoll-imc.fr

