

TCLAMP^{ULTRA+}

**EINSEITIGER TST PRÄZISIONSSCHNEIDEINSATZ
 MIT VOLLRADIUS**

- ▶ Zum Außen- und Innenprofilrehen, Drehen und Einstechen
- ▶ Präzise Bearbeitung und hervorragende Wiederholgenauigkeit
- ▶ Niedrige Schnittkraft und gute Oberflächenqualität durch scharfe Schneidkanten
- ▶ Gute Spankontrolle bei großem Anwendungsbereich im mittleren bis Schlichtbereich
- ▶ Qualität TT3010 für hervorragende Standzeit bei Bearbeitung von Superlegierungen



PRODUKTÜBERSICHT

Neue TST-Präzisionsschneideinsätze mit Vollradius für tiefe Dreh- und Einstechbearbeitungen.

Die runden, einschneidigen **TST**-Schneideinsätze mit scharfer Schneidkante sind geeignet zum tiefen Profildrehen, Außendrehen und Einstechen und ermöglichen niedrigere Schnittkräfte. Dadurch wird eine stabile Bearbeitung und eine hervorragenden Oberflächenqualität erzielt, sogar bei der Bearbeitung von Superlegierungen. Diese einschneidigen Schneideinsätze mit gleicher Geometrie wie die 2-schneidigen **TDT-RS**-Schneideinsätze sind bestens für die Bearbeitung tiefer Schnitte geeignet, wofür es eine wachsende Nachfrage gibt.

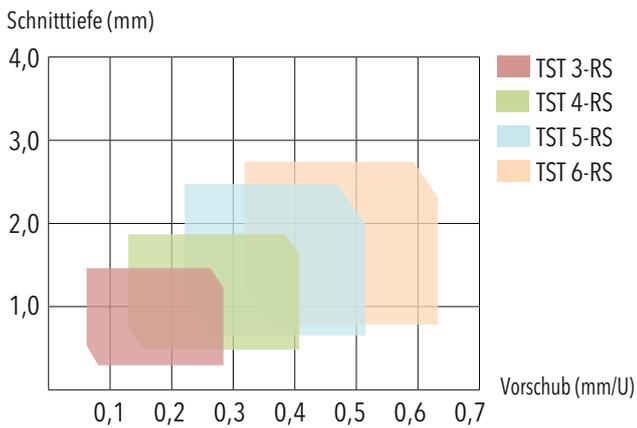
TECHNISCHE MERKMALE & VORTEILE

- Zum Außen- und Innenprofildrehen, Drehen und Einstechen
- Präzise Bearbeitung und hervorragende Wiederholgenauigkeit
- Niedrige Schnittkraft und gute Oberflächenqualität durch scharfe Schneidkanten
- Gute Spankontrolle bei großem Anwendungsbereich im mittleren bis Schlichtbereich
- Qualität **TT3010** für hervorragende Standzeit bei Bearbeitung von Superlegierungen

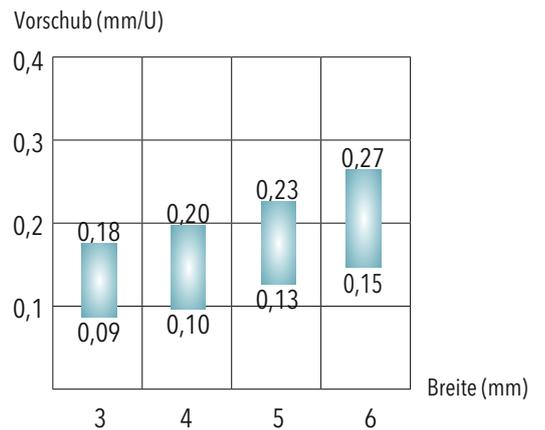


ANWENDUNGSBEREICH

Drehen

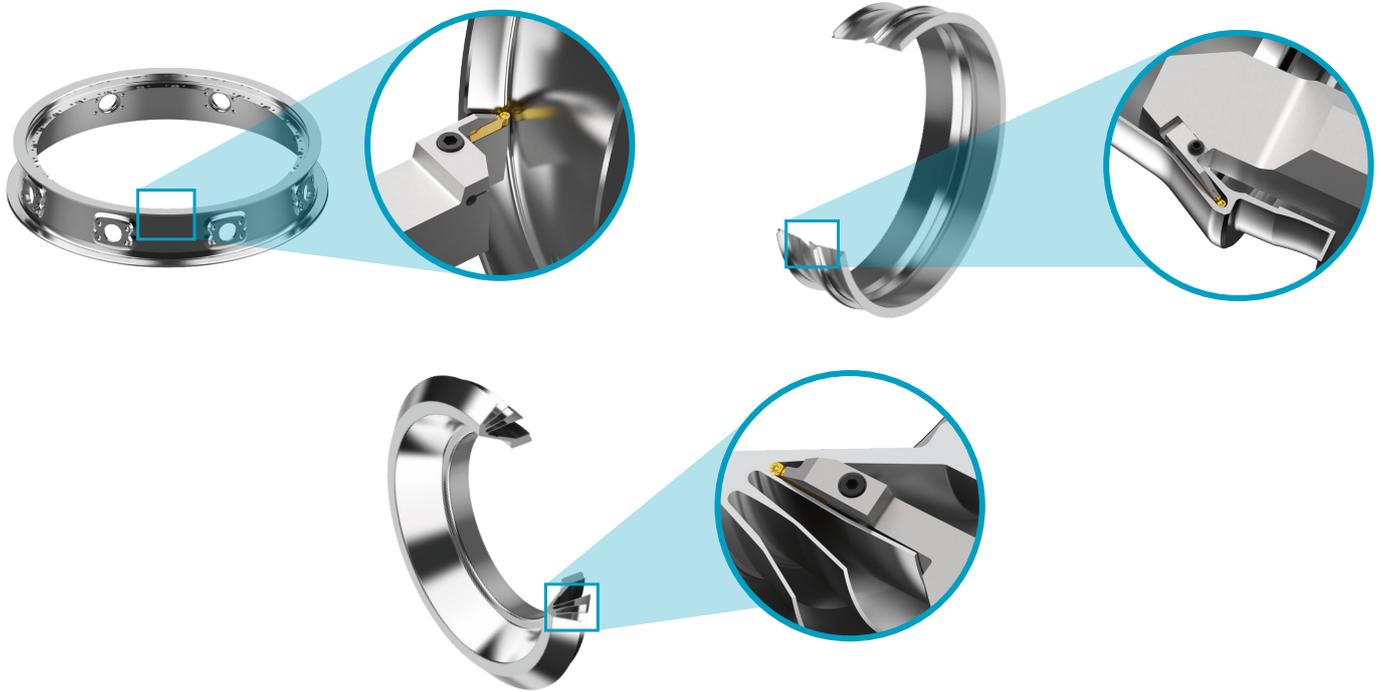


Stechen



ANWENDUNGEN

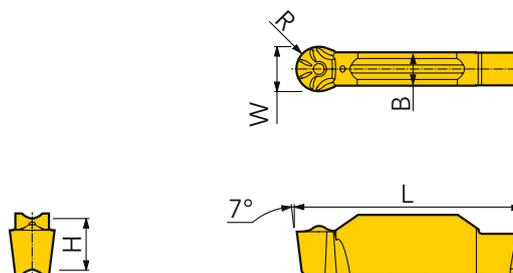
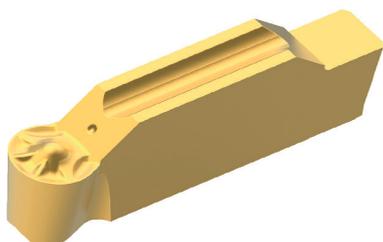
Für tiefe Bearbeitungen, daher perfekt für anspruchsvolle Branchen wie die Luft- und Raumfahrt



EMPFOHLENE SCHNITTDATEN - STECHEN & DREHEN

ISO	Material		Eigenschaften	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Härte HB	Schnittgeschwindigkeit V _c (m/min)	
						TT3010	TT9080
P	unlegierter Stahl, Stahlguss und Automatenstahl	<0,25%C	Geglüht	420	125	-	100 - 200
		≥0,25%C	Geglüht	650	190	-	100 - 180
		<0,55%C	Vergütet	850	250	-	80 - 160
		≥0,55%C	Geglüht	750	220	-	80 - 160
			Vergütet	1000	300	-	70 - 130
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss (weniger als 5% Legierung)		Geglüht	600	200	-	100 - 160
				930	275	-	80 - 160
			Vergütet	1000	300	-	80 - 150
				1200	350	-	80 - 130
	Hochlegierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl		Geglüht	680	200	-	90 - 130
		Vergütet	1100	325	-	50 - 80	
S	Hoch hitzebeständige Legierungen	Fe Basis	Geglüht	-	200	40 - 60	30 - 50
			Ausgehärtet	-	280	30 - 50	20 - 40
		Ni oder Co Basis	Geglüht	-	250	30 - 40	20 - 30
	Ausgehärtet		-	350	25 - 35	15 - 20	
	Guss		-	320	25 - 35	15 - 20	
	Titan, Titanlegierung			Rm 400	-	140 - 180	130 - 170
		Alpha+Betaleg. ausgehärtet	Rm 1050	-	40 - 80	40 - 70	

PRÄZISIONS-SCHNEIDEINSÄTZE FÜR AUSSENDREHEN, EINSTECHEN UND FORMDREHEN



Artikel-Nr.	R ± 0,05	B	H	L	W ± 0,02	WSP-S	Qualität	
							TT3010	TT9080
TST 3.00E-1.50-RS	1,5	2,4	4,7	19,8	3,0	3	○	○
TST 4.00E-2.00-RS	2,0	3,0	4,7	19,8	4,0	4	○	○
TST 5.00E-2.50-RS	2,5	4,0	5,2	25,0	5,0	5	○	○
TST 6.00E-3.00-RS	3,0	5,0	5,2	25,0	6,0	6	○	○

○ = 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

