



WINSFEED

TCLAMP^{ULTRA+}

PLAQUETTE TDXC POLYVALENTE

NOUVELLE PLAQUETTE À GORGE TDXC MULTIFONCTION POUR GORGE ET TOURNAGE

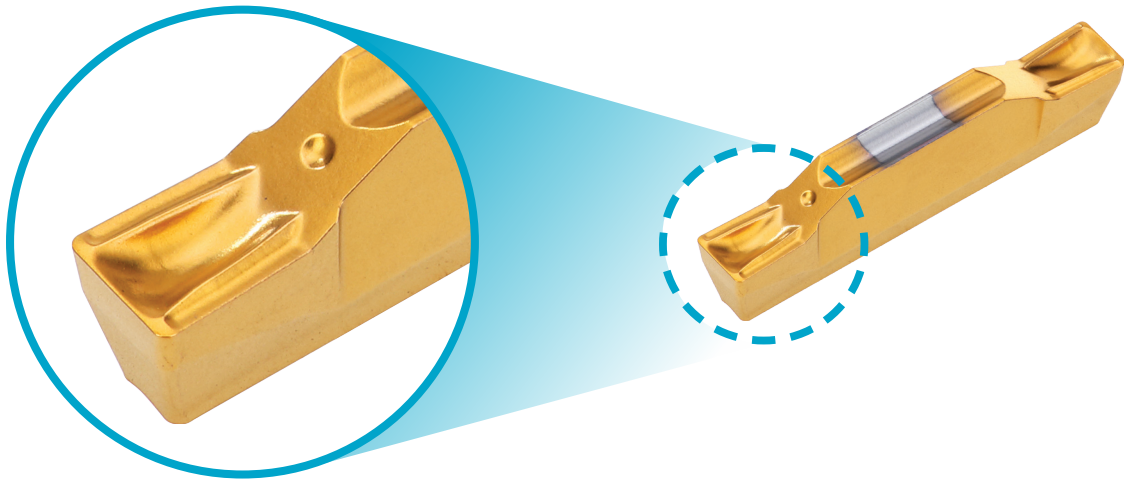
- *Arête renforcée pour les applications de gorge et de tronçonnage à avance élevée*
- *Stabilité des performances d'usinage*
- *Brise-copeaux de tournage optimisé en fonction de la profondeur de coupe*
- *Plusieurs largeurs : 2, 3, 4, 5 et 6 mm*
- *Compatible avec les porte-outils standard existants*



Présentation du produit

Nouvelle plaquette TDXC – une nouvelle ligne polyvalente de gorge et de tournage.

Grâce à une arête de coupe résistante facilitant les applications de tronçonnage et de gorge à avance élevée, le brise-copeaux intégré de cette plaquette à double coupe est également utilisable pour le tournage.



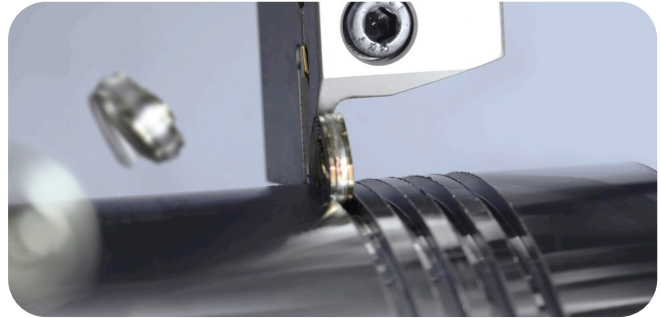
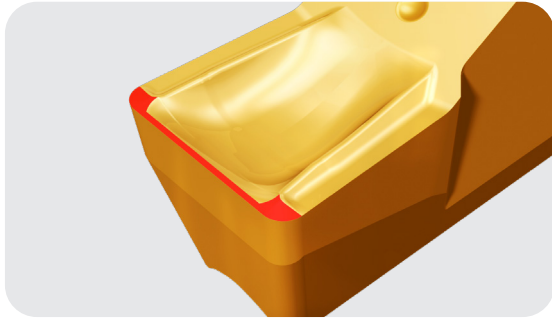
Caractéristiques techniques et avantages

- Brise-copeaux polyvalent pour gorge, tronçonnage et tournage
- Arête renforcée pour les applications de gorge et de tronçonnage à avance élevée
- Stabilité des performances d'usinage dans des conditions instables et en cas de nombreuses interruptions
- Brise-copeaux de tournage optimisé en fonction de la profondeur de coupe
- Disponible en 2, 3, 4, 5 et 6 mm de large
- Compatible avec les porte-outils standard existants et performances optimales avec les porte-outils de type **CoolBurst** (liquide de refroidissement sous haute pression)

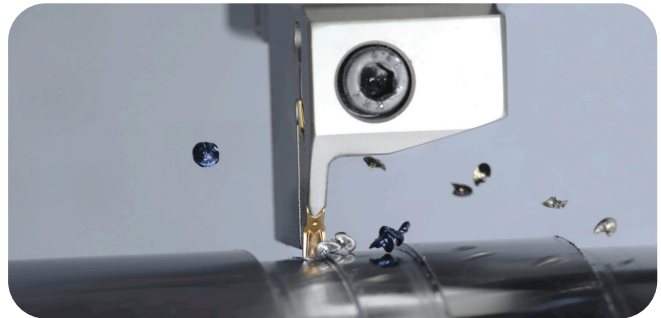


Caractéristiques techniques


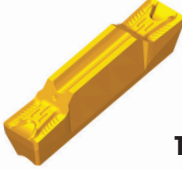


Arête frontale renforcée pour une coupe stable lors des opérations de tronçonnage et de gorge



Forme optimisée du brise-copeaux pour un excellent résultat lors des opérations de tournage



Caractéristiques du brise-copeaux multifonction

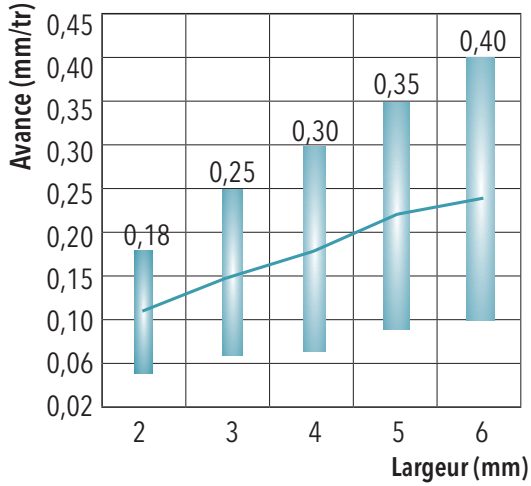
Brise-copeaux	Applications et caractéristiques
 <p>TDXC</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Arête de coupe stable pour gorge et tronçonnage - Couvre les applications de brise-copeaux de type C, y compris en mode brise-copeaux intégré pour les applications de tournage - Plage d'avance moyenne à élevée - Acier, fonte, acier inoxydable et alliages exotiques
 <p>TDXY</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Convient au tournage latéral de gorge large - Gorge frontale et tournage frontal - Acier, fonte, acier inoxydable et alliages exotiques
 <p>TDXU</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Idéal pour l'usinage général dans les applications de tournage de gorge - Brise-copeaux multifonctions pour l'usinage extérieur, intérieur et frontal - Faible effort de coupe et bon contrôle des copeaux - Acier, acier inoxydable et alliages exotiques
 <p>TDXT</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Idéal pour gorge et tournage de la fonte - Gorges de différentes formes - Vitesse d'avance élevée pour le tournage

Plage d'applications recommandée

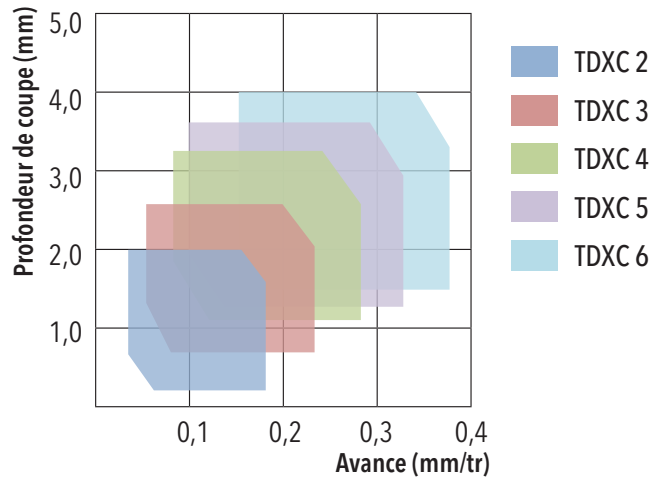
Type TDXC



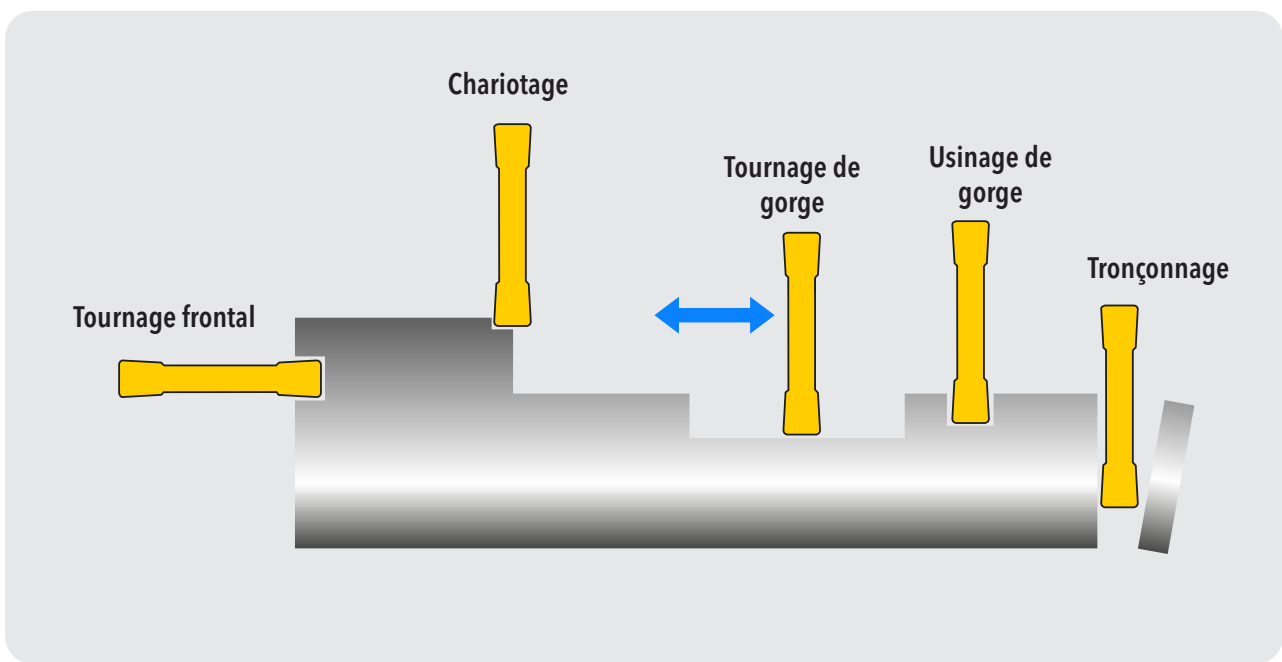
Usinage de gorge



Tournage



Grande variété d'applications



Conditions de coupe recommandées - Gorge et tournage

ISO	Matériau		Propriétés	Résistance à la traction (N/mm ²)	Dureté HB	N° de matériau	Vitesse de coupe Vc (m/min)		
							TT9080		
P	Acier non allié acier coulé, acier de décolletage	<0,25 % C	Recuit	420	125	1	100 - 200		
		≥0,25 % C	Recuit	650	190	2	100 - 180		
		<0,55 % C	Traité	850	250	3	80 - 160		
		≥0,55 % C	Recuit	750	220	4	80 - 160		
			Traité	1000	300	5	70 - 130		
	Acier faiblement allié et acier coulé (moins de 5 % d'éléments d'alliage)	Recuit		600	200	6	100 - 160		
				930	275	7	80 - 160		
		Traité		1000	300	8	80 - 150		
				1200	350	9	80 - 130		
	Acier fortement allié, acier coulé et acier pour outillage	Recuit		680	200	10	90 - 130		
		Traité		1100	325	11	50 - 80		
M	Acier inoxydable et acier coulé	Ferritique / martensitique		680	200	12	80 - 170		
		Martensitique		820	240	13	80 - 150		
		Austénitique		600	180	14	80 - 170		
K	Fonte grise (GG)	Ferritique		-	160	15	100 - 230		
		Perlitique		-	250	16	90 - 180		
	Fonte nodulaire (GGG)	Ferritique		-	180	17	150 - 250		
		Perlitique		-	260	18	100 - 230		
	Fonte malléable	Ferritique		-	130	19	90 - 180		
		Perlitique		-	230	20	90 - 180		
N	Aluminium - alliage corroyé		Non durcissable	-	60	21	-		
			Durci	-	100	22	-		
	Fonte d'aluminium, allié	≤12 % Si	Non durcissable		-	75	23	-	
			Durci		-	90	24	-	
	Alliages de cuivre	>12 % Si	Alliages exotiques		-	130	25	-	
		>1 % Pb	Laiton de décolletage		-	110	26	-	
			Laiton		-	90	27	-	
	Non-métaux			Cuivre électrolytique		-	100	28	-
				Plastiques durs, fibres plastiques		-	-	29	-
				Caoutchouc dur		-	-	30	-
S	Alliages exotiques	Base Fe	Recuit	-	200	31	30 - 50		
			Durci	-	280	32	20 - 40		
		Base Ni ou Co	Recuit	-	250	33	20 - 30		
			Durci	-	350	34	15 - 20		
			Fonte	-	320	35	15 - 20		
	Titane, alliages de titane			Rm 400	-	36	130 - 170		
				Alliages alpha+beta, durcis	Rm 1050	-	37	40 - 70	
H	Acier trempé	Durci		-	55HRC	38	-		
		Durci		-	60HRC	39	-		
	Fonte trempée		Fonte		-	400	40	-	
	Fonte nodulaire		Durci		-	55HRC	41	-	

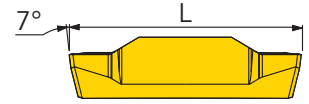
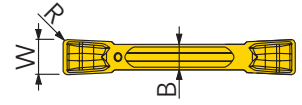
■ Acier
 ■ Acier inoxydable
 ■ Fonte
 ■ Non ferreux
 ■ Alliages exotiques
 ■ Acier trempé

Conditions de coupe recommandées - Gorge frontale et gorge intérieure

ISO	Matériau		Propriétés	Résistance à la traction (N/mm ²)	Dureté HB	N° de matériau	Vitesse de coupe Vc (m/min)		
							TT9080		
P	Acier non allié acier coulé, acier de décolletage	<0,25 % C	Recuit	420	125	1	100 - 150		
		≥0,25 % C	Recuit	650	190	2	60 - 100		
		<0,55 % C	Traité	850	250	3	50 - 100		
		≥0,55 % C	Recuit	750	220	4	60 - 110		
			Traité	1000	300	5	50 - 100		
	Acier faiblement allié et acier coulé (moins de 5 % d'éléments d'alliage)	Recuit		600	200	6	60 - 110		
				930	275	7	70 - 110		
		Traité		1000	300	8	70 - 110		
				1200	350	9	60 - 90		
	Acier fortement allié, acier coulé et acier pour outillage	Recuit		680	200	10	60 - 90		
		Traité		1100	325	11	50 - 80		
M	Acier inoxydable et acier coulé	Ferritique / martensitique		680	200	12	50 - 130		
		Martensitique		820	240	13	50 - 130		
		Austénitique		600	180	14	40 - 130		
K	Fonte grise (GG)	Ferritique		-	160	15	100 - 180		
		Perlitique		-	250	16	90 - 150		
	Fonte nodulaire (GGG)	Ferritique		-	180	17	120 - 200		
		Perlitique		-	260	18	100 - 180		
	Fonte malléable	Ferritique		-	130	19	80 - 150		
		Perlitique		-	230	20	80 - 150		
N	Aluminium - alliage corroyé		Non durcissable		-	60	21	-	
			Durci		-	100	22	-	
	Fonte d'aluminium, allié	≤12 % Si	Non durcissable		-	75	23	-	
			Durci		-	90	24	-	
		>12 % Si	Alliages exotiques		-	130	25	-	
	Alliages de cuivre	>1 % Pb	Laiton de décolletage		-	110	26	-	
			Laiton		-	90	27	-	
			Cuivre électrolytique		-	100	28	-	
	Non-métaux			Plastiques durs, fibres plastiques		-	-	29	-
				Caoutchouc dur		-	-	30	-
S	Alliages exotiques	Base Fe	Recuit	-	200	31	20 - 40		
			Durci	-	280	32	15 - 30		
		Base Ni ou Co	Recuit	-	250	33	15 - 20		
			Durci	-	350	34	15 - 20		
			Fonte	-	320	35	15 - 20		
	Titane, alliages de titane			Rm 400	-	36	90 - 120		
				Alliages alpha+beta, durcis	Rm 1050	-	37	20 - 50	
H	Acier trempé	Durci		-	55HRC	38	-		
		Durci		-	60HRC	39	-		
	Fonte trempée		Fonte		-	400	40	-	
	Fonte nodulaire		Durci		-	55HRC	41	-	

■ Acier
 ■ Acier inoxydable
 ■ Fonte
 ■ Non ferreux
 ■ Alliages exotiques
 ■ Acier trempé

PLAQUETTES FRITTÉES PRÉCISES POUR GORGE,
GORGE FRONTALE, GORGE INTÉRIEURE ET TOURNAGE



Désignation	Z	R	B	L	W ± 0,05	Tmax	plaquettes-S	Nuance	TT9080
TDXC 2E-0.3	2	0,3	1,7	20,0	2,0	19	2		
TDXC 3E-0.3	2	0,3	2,2	20,0	3,0	19	3		
TDXC 4E-0.4	2	0,4	3,0	20,0	4,0	19	4		
TDXC 5E-0.4	2	0,4	4,0	25,0	5,0	24	5		
TDXC 6E-0.4	2	0,4	5,0	25,0	6,0	24	6		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Ingersoll Cutting Tools

Marketing & Technologie

Allemagne

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Allemagne

Téléphone : +49 2773 742-0

E-mail : info@ingersoll-imc.de

Internet : www.ingersoll-imc.de

France

Ingersoll France

22, rue Albert Einstein

F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Téléphone : +33 164684536

E-mail : info@ingersoll-imc.fr

Site web : www.ingersoll-imc.fr



www.ingersoll-imc.fr

TCLAMP^{ULTRA+}