



**WINSFEED**

**TCLAMP<sup>VT</sup>**  
PLAQUETTE TYPE V MULTIFONCTION TDMV

## PLAQUETTE TYPE V MULTIFONCTION TDMV

*Brise-copeaux polyvalent et contrôle des copeaux amélioré •*

*Pour réaliser diverses tâches dans les espaces étroits •*

*Pour l'ébauche et la finition •*

*4 types de plaquettes : Usinage à droite/gauche, angle R0.2, R0.4 •*

*Réduction des coûts d'outillage et des temps d'arrêt des machines •*

*Utilisation de porte-outils standard avec dispositif de serrage en T •*



## ■ Présentation du produit

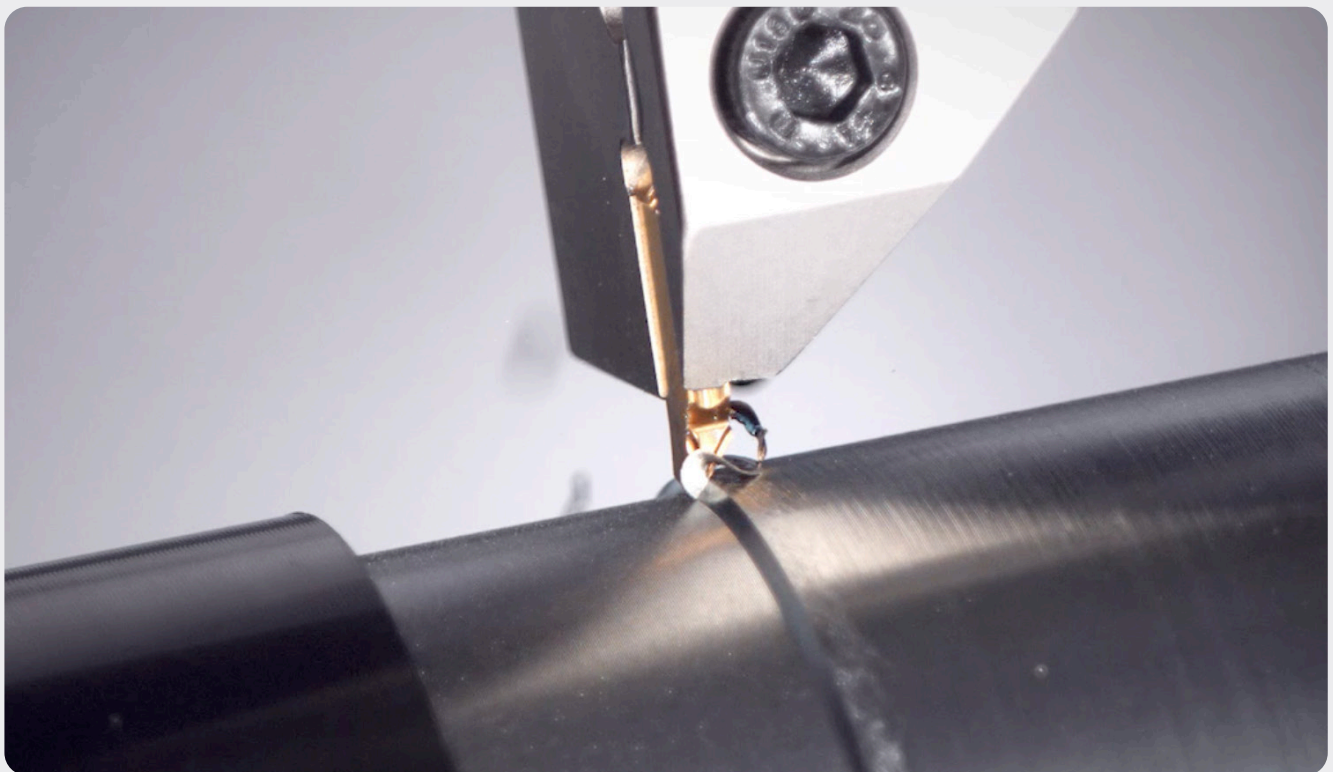
**Nouvelle plaquette T-CLAMP de type V qui maximise la productivité en minimisant le changement d'outil grâce à un usinage multifonctionnel.**

En plus de fonctionner sur des tours CNC typiques pour l'usinage de gorges dans les espaces étroits, les nouvelles plaquettes TDMV en forme de V conviennent à une large gamme d'applications sur les décolleteuses, en particulier pour l'usinage de pièces miniatures.

La ligne de plaquettes TDMV en forme de V est une option polyvalente et une solution idéale pour l'innovation dans le segment de l'usinage des gorges, permettant de répondre aux divers besoins des clients.

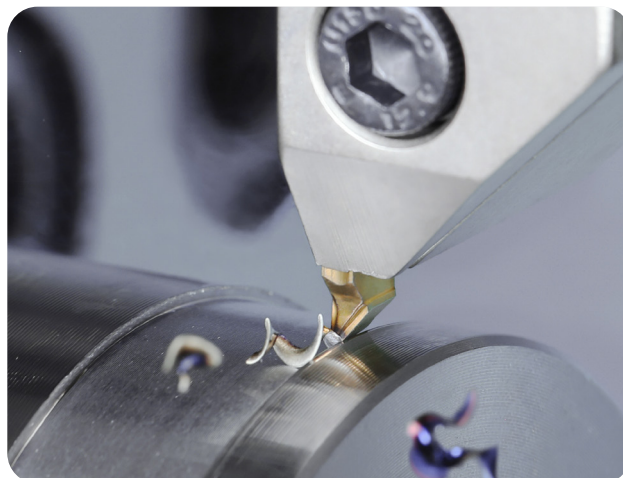
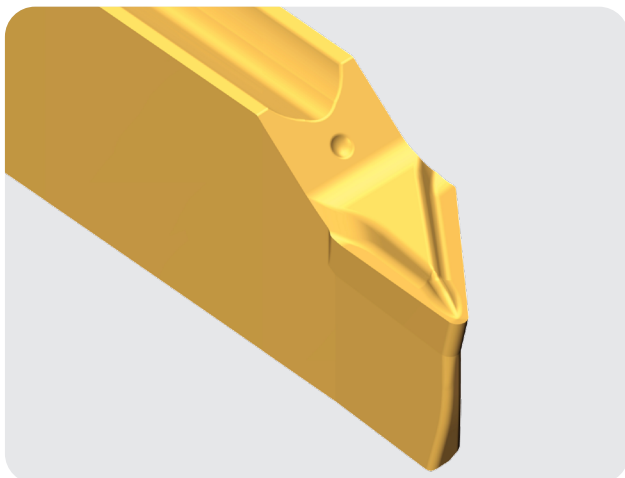
## ■ Caractéristiques techniques et avantages

- Brise-copeaux polyvalent : chariotage et tournage arrière, profilage, dressage et tronçonnage d'extrémité
- La conception optimisée du brise-copeaux pour le tournage bidirectionnel procure un contrôle amélioré des copeaux
- La largeur d'arête de 2,8 mm de la plaquette permet de réaliser diverses tâches dans les espaces étroits
- Ebauche et finition avec une profondeur de coupe allant jusqu'à 2,5 mm
- 4 types de plaquettes sont disponibles : usinage à droite/gauche, angle R0.2, R0.4
- L'usinage multi-applications réduit le coût de l'outil et les temps d'arrêt de l'équipement tout en maximisant les gains de productivité
- Compatible avec les porte-outils standard ; performances maximisées avec les porte-outils à liquide de refroidissement interne sous haute pression

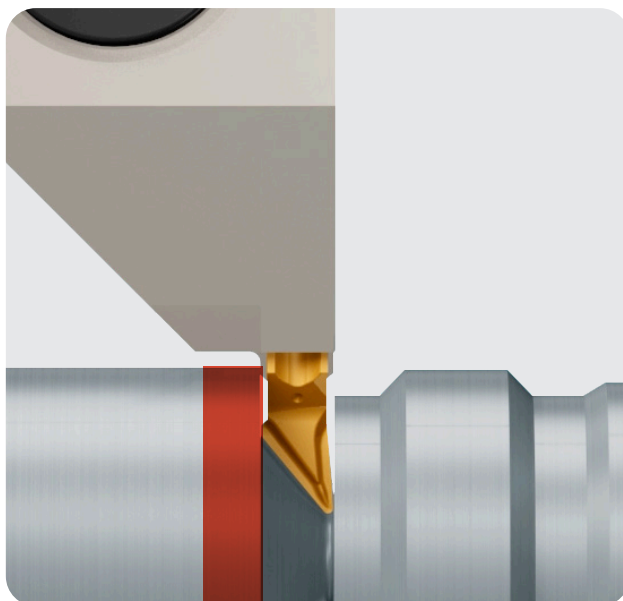
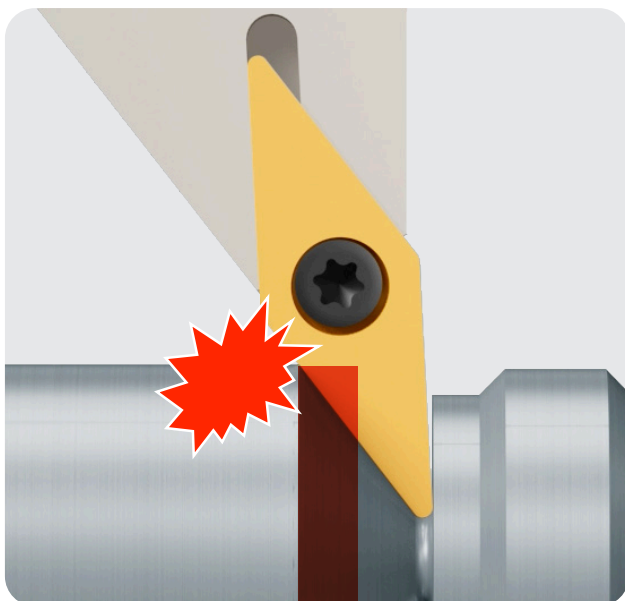


**Caractéristiques techniques**

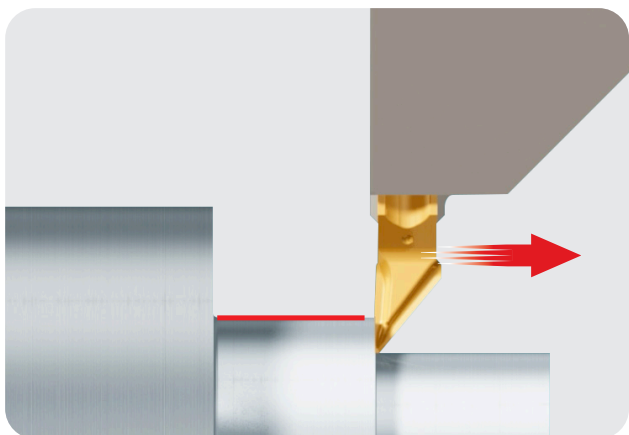
Plaquette en forme de V et brise-copeaux optimisés pour un excellent contrôle des copeaux dans le tournage bidirectionnel



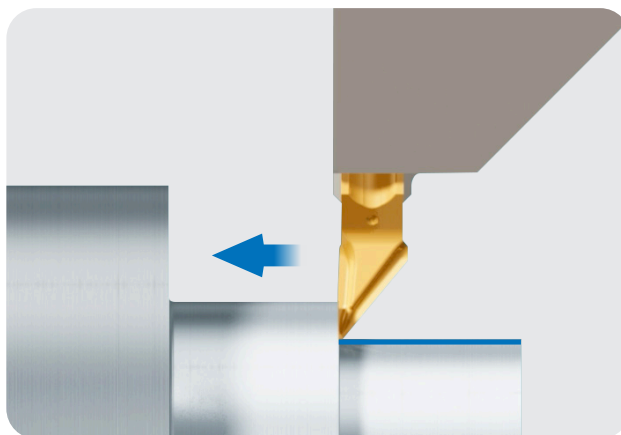
Plaquettes offrant une largeur de coupe de 2,8 mm pour un usinage sans interférence dans les espaces confinés par rapport aux plaquettes ISO de type V



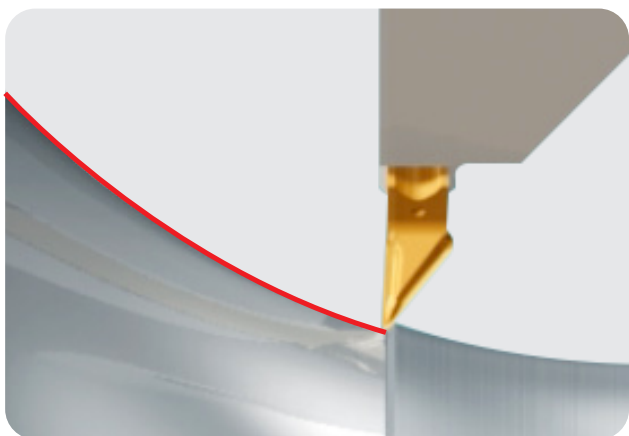
**Applications variées**



**Tournage en tirant**



**Chariotage**



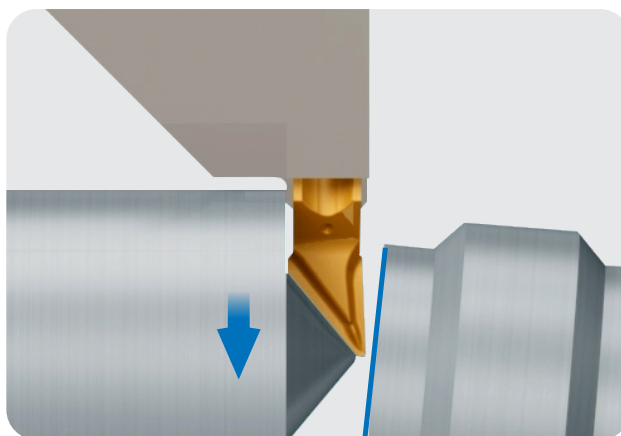
**Profilage**



**Saignage**



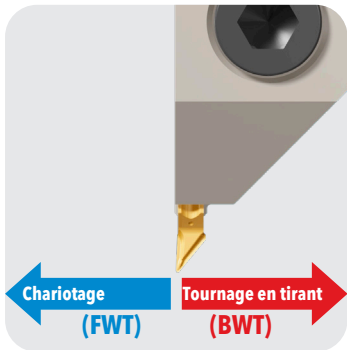
**Dressage**



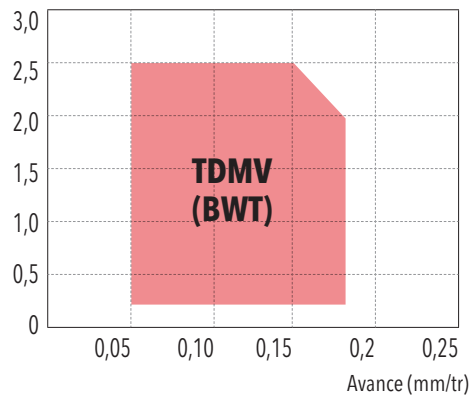
**Tronçonnage**

**Plage d'applications recommandée**

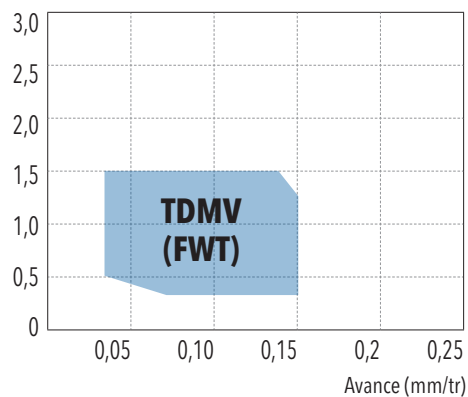
**TDMV 2.8E-0.2-R/L**



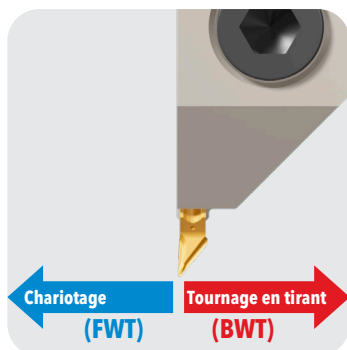
Profondeur de coupe (mm)



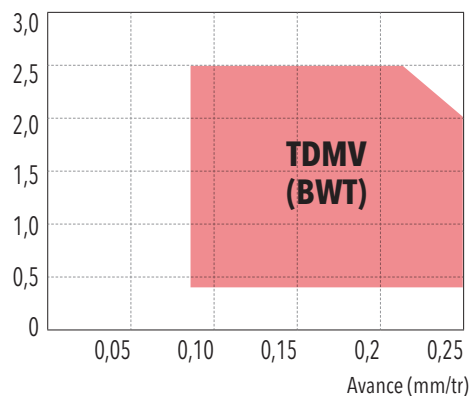
Profondeur de coupe (mm)



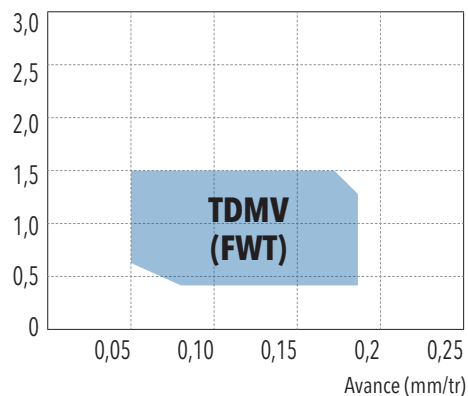
**TDMV 2.8E-0.4-R/L**



Profondeur de coupe (mm)



Profondeur de coupe (mm)

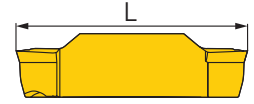
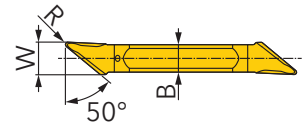


## Conditions de coupe recommandées - Gorge et tournage

ISO	Matériau		Propriétés	Résistance à la traction (N/mm <sup>2</sup> )	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

PLAQUETTE MULTIFONCTION EN V DOUBLE FACE



Désignation	Z	R	B	L	W ± 0,05	∅	H	plaquette-S	Nuance	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		

• Recommandé pour une utilisation avec un porte-outils de type TGFR/L

• Le support inférieur doit être modifié lors de l'utilisation de porte-outils pour gorge extérieure, par exemple de type TTER/L

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

**Ingersoll Cutting Tools**

Marketing & Technology

**Allemagne**

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Allemagne

Téléphone : +49 2773 742-0

E-mail : [info@ingersoll-imc.de](mailto:info@ingersoll-imc.de)

Internet : [www.ingersoll-imc.de](http://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](mailto:info@ingersoll-imc.fr)

Site web : [www.ingersoll-imc.fr](http://www.ingersoll-imc.fr)



[www.ingersoll-imc.fr](http://www.ingersoll-imc.fr)

**TCLAMP<sup>VT</sup>**