

NPN

New Product News



T-CLAMP
PARTING & GROOVING

Inserti TDT...-RS rettificati



TaeguTec ha introdotto l'inserto di precisione TDT...-RS per applicazioni di profilatura, tornitura e scanalatura.

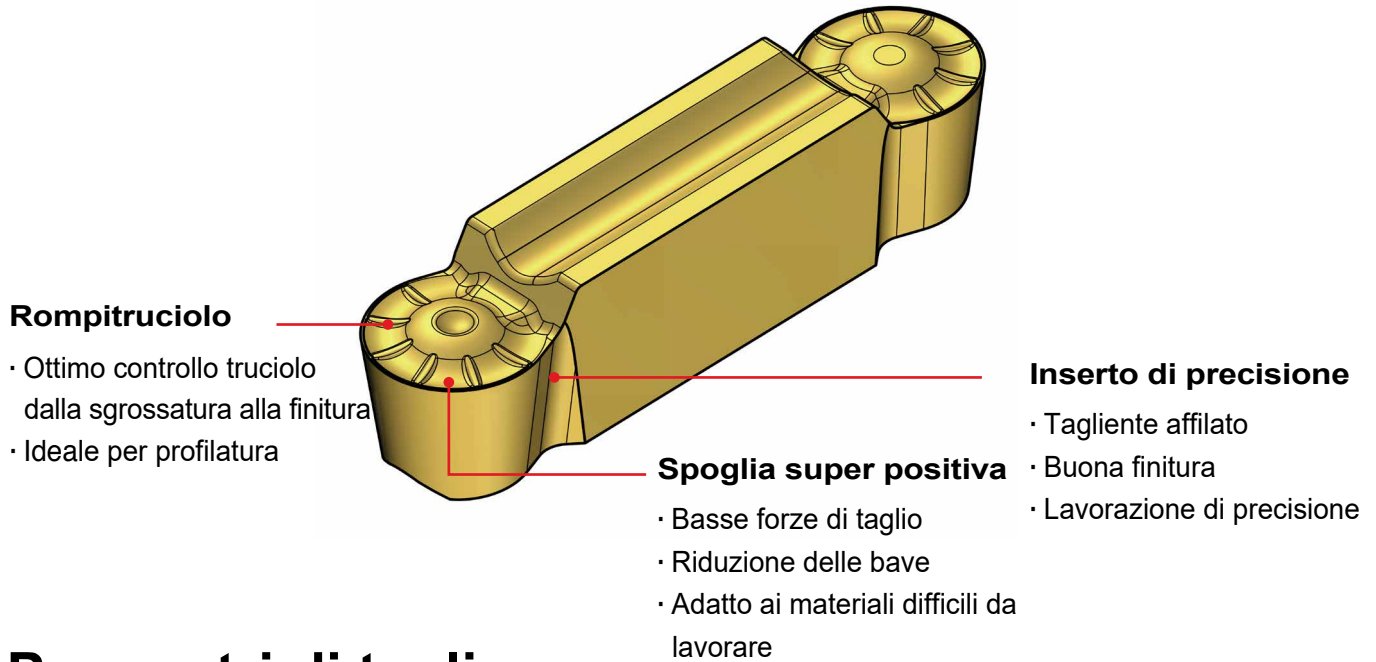
L'inserto di precisione TDT... -RS offre un'eccellente finitura superficiale per applicazioni di profilatura, tornitura e scanalatura esterna e interna.

Un tagliente affilato grazie alla superficie rettificata e al grande all'angolo di spoglia riduce la forza di taglio, quindi fornisce un'ottima finitura superficiale e una maggiore durata inserto. L'esclusivo rompitruciolo consente un efficace controllo del truciolo a varie profondità di taglio durante la profilatura, pertanto il TDT...-RS può essere utilizzato in un'ampia gamma di lavorazioni da medie a finiture. In particolare, durante la lavorazione di superleghe resistenti al calore, fornisce lavorazioni di precisione, eccellente finitura superficiale e durata del tagliente stabile.

Caratteristiche

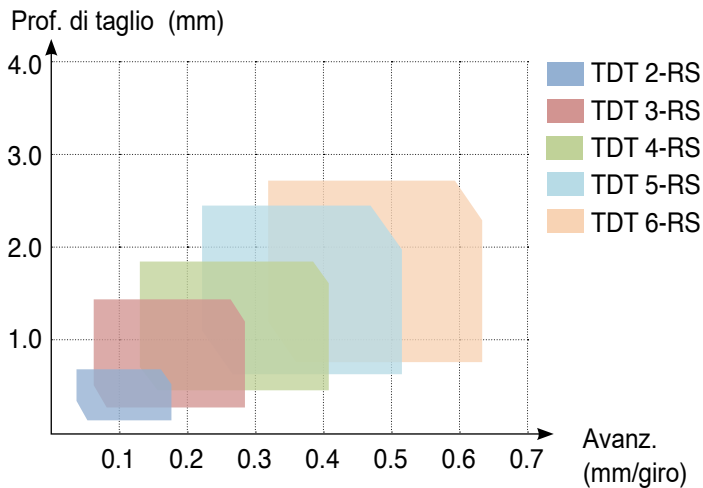
- Per applicazioni di profilatura, tornitura e scanalatura esterna ed interna
- Bassa forza di taglio e buona finitura superficiale grazie al tagliente affilato
- Buon controllo del truciolo su un'ampia gamma di lavorazioni da medie a finiture
- Lavorazione di precisione ed eccellente ripetibilità
- La qualità TT3010 offre un'eccellente durata del tagliente durante la lavorazione di superleghe resistenti al calore
- La prima scelta per la lavorazioni medie e finiture di superleghe resistenti al calore

Caratteristiche TDT...-RS

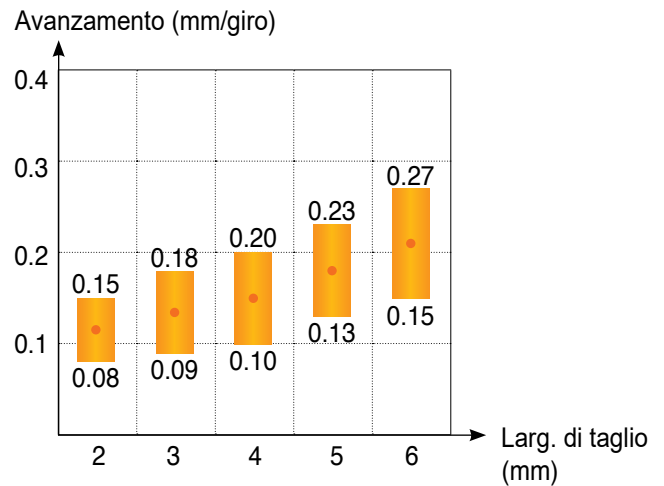


Parametri di taglio

Tornitura



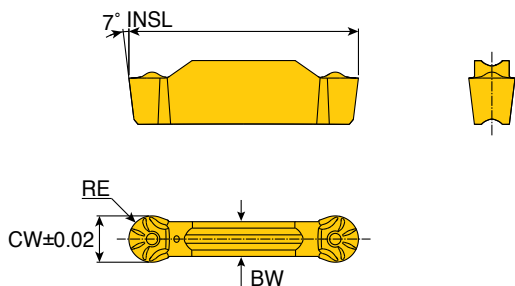
Scanalatura



TDT-RS (Raggio completo)



Inserti bilaterali di precisione per tornitura esterna, scanalatura e profilatura



Misura	Dimensioni (mm)			
	CW	RE	BW	INSL
2	2.00	1.00	1.7	20.0
3	3.00	1.50	2.4	20.0
4	4.00	2.00	3.0	20.0
5	5.00	2.50	4.0	25.0
6	6.00	3.00	5.0	25.0

Inserto	Descrizione	Misura sede Inserto	Tornitura		Scanalat.	Cermet						Rivestito		Non rivest.	
			ap (mm)	Avanz. (mm/giro)	Avanz. (mm/giro)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT3010	TT9080	TT7220	TT8020	K10	
	TDT 2.00E-1.00-RS	2	0.0-1.0	0.10-0.22	0.08-0.15					●	●			●	
	3.00E-1.50-RS	3	0.0-1.5	0.15-0.28	0.09-0.18					●	●			●	
	4.00E-2.00-RS	4	0.0-2.0	0.18-0.35	0.10-0.20					●	●			●	
	5.00E-2.50-RS	5	0.0-2.5	0.25-0.54	0.13-0.23					●	●			●	
	6.00E-3.00-RS	6	0.0-3.0	0.30-0.67	0.15-0.27					●	●			●	

●: Standard

Parametri di taglio consigliati

Scanalatura e Torntura

ISO	Materiale	Condizione	Resistenza a trazione (N/mm ²)	Durezza HB	Materiale No.	Velocità di taglio Vc(m/min)			
						TT3010	TT9080	K10	
P	Acciaio non legato, da fusione, di facile lavorabilità	<0.25%C Ricotto	420	125	1		100-200		
		>=0.25%C Ricotto	650	190	2		100-180		
		<0.55%C Bonificato	850	250	3		80-160		
		>=0.55%C Ricotto	750	220	4		80-160		
		>=0.55%C Bonificato	1000	300	5		70-130		
	Acciaio basso legato (con meno del 5% di elementi leganti)	Ricotto		600	200	6		100-160	
			Bonificato	930	275	7		80-160	
		Bonificato		1000	300	8		80-150	
				1200	350	9		80-130	
	Acciai alto legato, acciaio da fusione e acciaio da utensili	Ricotto		680	200	10		90-130	
		Bonificato		1100	325	11		50-80	
S	Super leghe. Fe based	Ricotto		200	31	40-60	30-50	30-40	
		Trattato		280	32	30-50	20-40	20-40	
	Super leghe. Ni or Co based	Ricotto			250	33	30-40	20-30	20-30
		Trattato			350	34	25-35	15-20	15-20
		Fusione			320	35	25-35	15-20	15-20
	Leghe di Titanio			Rm 400		36	140-180	130-170	100-130
		Leghe Alpha+beta		Rm 1050		37	40-80	40-70	20-50

■ Acciaio

■ Super leghe