

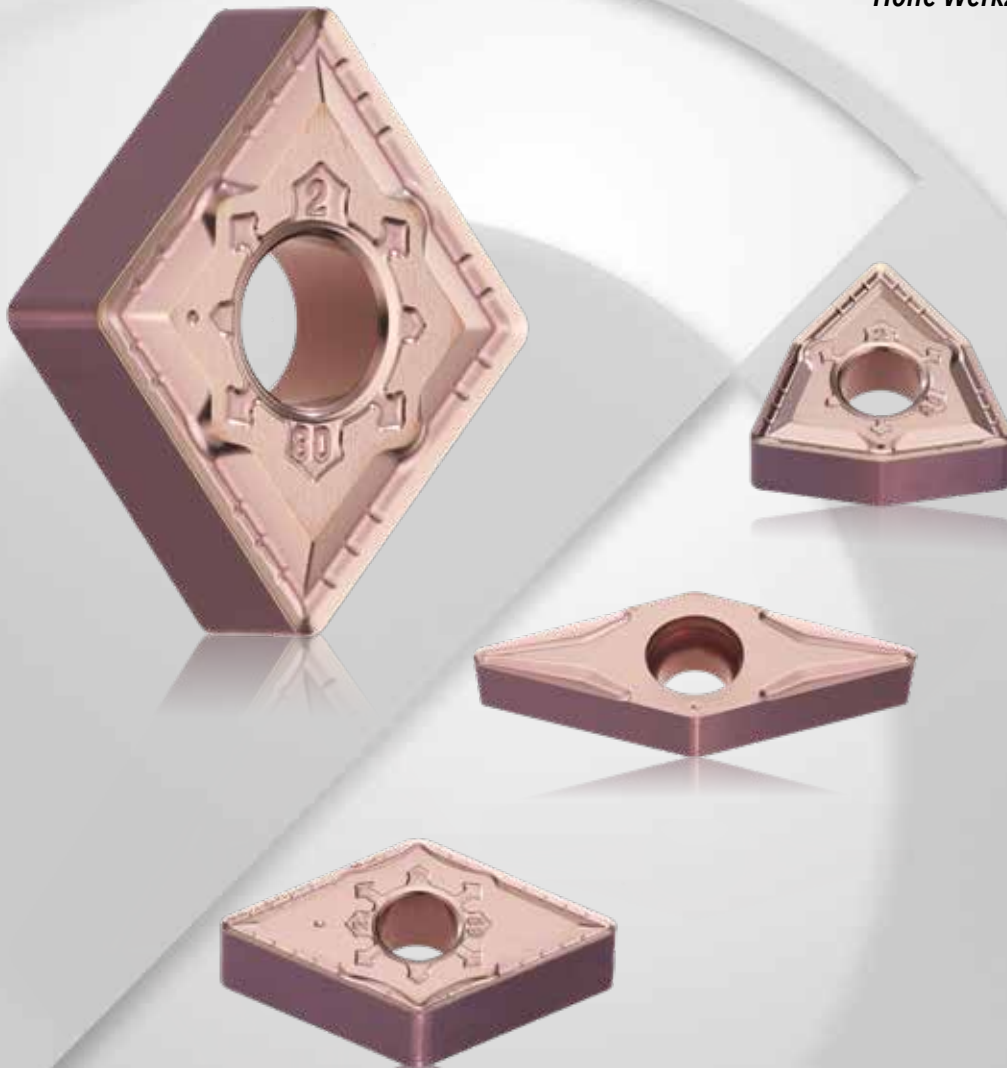


TOTURN™

CVD BESCHICHTETE QUALITÄT TT3005

NEUE CVD BESCHICHTETE QUALITÄT FÜR HITZEBESTÄNDIGE SUPERLEGIERUNGEN (HRSA)

- *Neue Qualität*
- *Hohe Verschleißfestigkeit*
- *Verhindert die Bildung von Aufbauschneiden*
- *Hohe Werkzeugstandzeiten*



Qualität TT3005

TT3005 - die neue CVD beschichtete Qualität für exzellente Schlichtbearbeitungen von hitzebeständigen Superlegierungen (HRSA).

Die CVD-beschichtete Sorte **TT3005** ist die neueste Ergänzung der **T-Turn** Serie und fällt durch ihre violett glänzende Oberfläche auf. Das ultrafeine Substrat erzielt eine hohe Verschleißfestigkeit und verhindert die Bildung von Aufbauschneiden. Die neue Qualität ist geeignet für die Hochgeschwindigkeits-Schlichtbearbeitung und hohe Werkzeugstandzeiten bei mittleren Drehzahlen.

Mit der Einführung der neuen Qualität **TT3005** und der bisherigen Qualitäten **TT3010** und **TT3020** wird nun eine breites Spektrum an hitzebeständigen Superlegierungen (HRSA) abgedeckt.

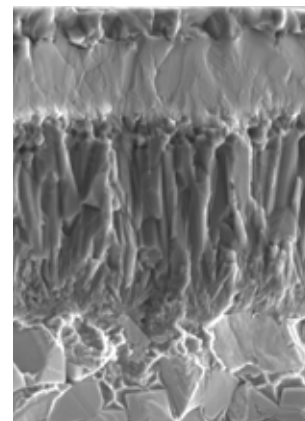
Hinweis: Die Sorten **TT3005**, **TT3010** und **TT3020** eignen sich für hitzebeständige Superlegierungen wie Inconel, Hastelloy und Waspaloy. Für Titanlegierungen ist jedoch die Qualität **K10** die beste Wahl.



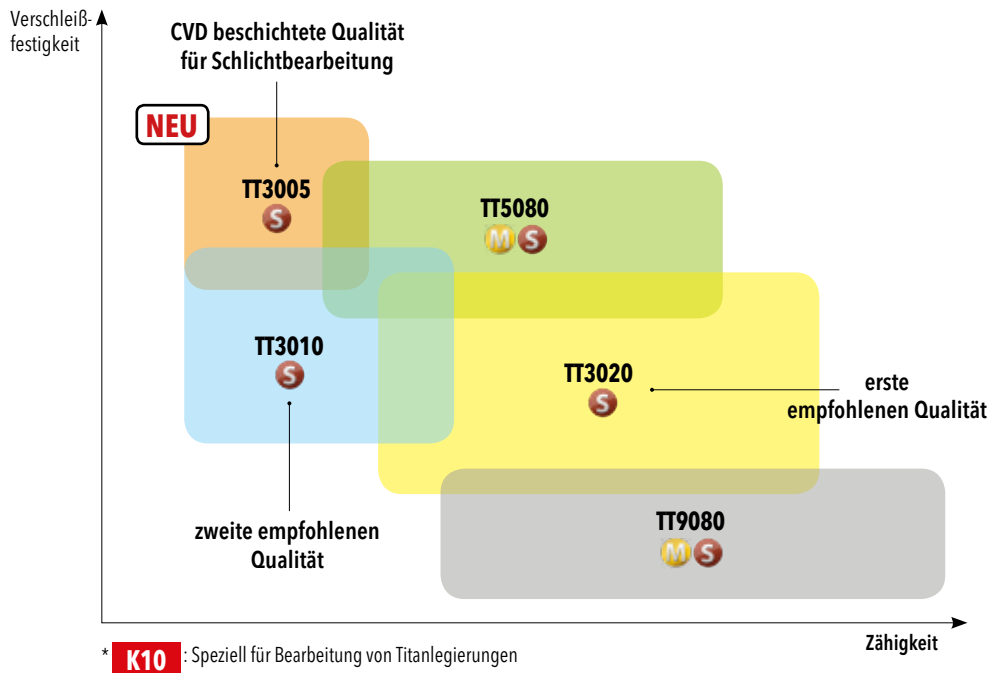
Merkmale und Vorteile

Merkmale und Vorteile der CVD beschichteten Qualität TT3005:

- Sehr abriebfestes, ultrafeines Substrat
- CVD-Beschichtung für hohe Verschleißfestigkeit und Bearbeitungsstabilität
- Die oberflächenbehandelte, glatte Beschichtung verhindert die Bildung von Aufbauschneiden und sorgt für eine gute Spanabfuhr
- Geeignet für die Hochgeschwindigkeit-Schlichtbearbeitung von Materialien für die Luft- und Raumfahrt
- Markant glänzende, violette Oberflächenfarbe für eine gute Erkennung der neuesten **T-Turn**-Qualität



Anwendungsbereich



Empfohlene Schnittwerte

ISO	Material	Bemerkung	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Härte HB	Material Nr.	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)					
						unbeschichtet	beschichtet				
							K10	TT3005	TT5080	TT3010	TT3020
M	rostbeständiger Stahl und Stahlguss	ferritisch/martensitisch	680	200	12	-	-	160-390	-	-	120-290
		martensitisch	820	240	13	-	-	160-280	-	-	120-270
		austenitisch	600	180	14	-	-	100-250	-	-	90-240
S	hochhitzebeständige Legierungen	Fe Basis		200	31	55-85	60-200	50-180	50-170	40-165	40-160
		ausgehärtet		280	32	40-65	50-180	40-160	40-150	30-145	30-130
	Ni oder Co Basis	geglüht		250	33	32-55	55-120	45-100	45-90	35-85	35-80
		ausgehärtet		350	34	21-40	45-110	35-90	35-80	30-75	30-70
	Titan, Titanlegierungen	Guss		320	35	16-26	40-100	30-80	30-70	30-65	30-60
				Rm 400		36	50-75	120-220	110-200	110-190	100-185
		Alpha+Beta Leg. ausgeh.	Rm 1050		37	45-70	60-120	50-100	50-90	40-85	40-80

Ein erfolgreiches Bearbeitungsergebnis hängt von unzähligen Faktoren ab. Jede Schnittwertempfehlung kann daher nur eine grobe Richtlinie sein. Zögern Sie im Zweifelsfall daher nicht, Ihren Ingersoll Partner anzusprechen.

Wendeschneidplatten mit TT3005 Qualität

Bezeichnung
CNMG 120408 MGS
CNMG 120412 MGS
DNMG 150408 MGS
DNMG 150608 MGS
DNMG 150608 MGS
RCMT 080300 MGS
RCMT 120400 MGS
SNMG 120408 MGS
SNMG 120412 MGS
SNMG 190616 MGS
VBGT 160404 FGS
VBGT 160408 FGS
VBGT 160412 FGS
WNMG 080408 MGS
WNMG 080412 MGS



Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25 • D-35708 Haiger, Germany
 Tel.: +49 (0)2773-742-0 • info@ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17 • D-71665 Vaihingen-Horrheim
 Tel.: +49 (0)7042-8316-0 • horrheim@ingersoll-imc.de

Niederlassung Wulften:

Steinstraße 11 • D-37199 Wulften
 Tel.: +49 (0)556-99 55 98-0 • wulften@ingersoll-imc.de