



**WINSFEED**

**DIFFEED<sup>WIN-V</sup>**

UNLV WENDESCHNEIDPLATTE MIT  
V-FÖRMIGER KONTAKTFLÄCHE

## HOCHVORSCHUB-FRÄSLINIE DER NÄCHSTEN GENERATION MIT V-FLÄCHE FÜR STÄRKERE KLEMMUNG

- 4-schneidige Wendeschneidplatte
- Stabilere Klemmung durch V-förmige Wendeplatte
- Höhere Standzeiten
- Hervorragende Bearbeitungsleistung
- Vielseitiger Anwendungsbereich
- Gute Tauchfähigkeit



**Produktübersicht**

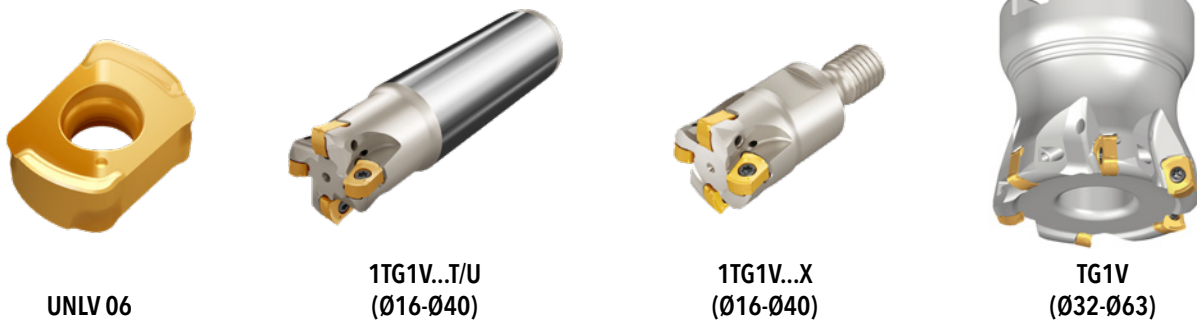
UNLV Wendeschneidplatten und Fräser der DiFeed<sup>Win-V</sup> Serie ist die Hochvorschub-Fräslösung der nächsten Generation.

Aufbauend auf dem Erfolg der DiPosFeed Serie stellt Ingersoll nun die leistungsstarke Premium-Hochvorschub-Fräslösung DiFeed<sup>Win-V</sup> vor, die UNLV-Wendeschneidplatten und entsprechende Fräser umfasst.

Die **V-förmige** Anlagefläche der UNLV-Serie, die eine Verdrehung der Wendepplatten beim Eintauchen und Bohrzirkularfräsen verhindert, sorgt für konstante Bearbeitungsleistung und gesteigerte Produktivität. Sie ermöglicht nicht nur große Tauchwinkel und tiefere Stufenbearbeitung, sondern steigert auch die Produktivität und bietet viele Möglichkeiten der Eintauchbearbeitung.

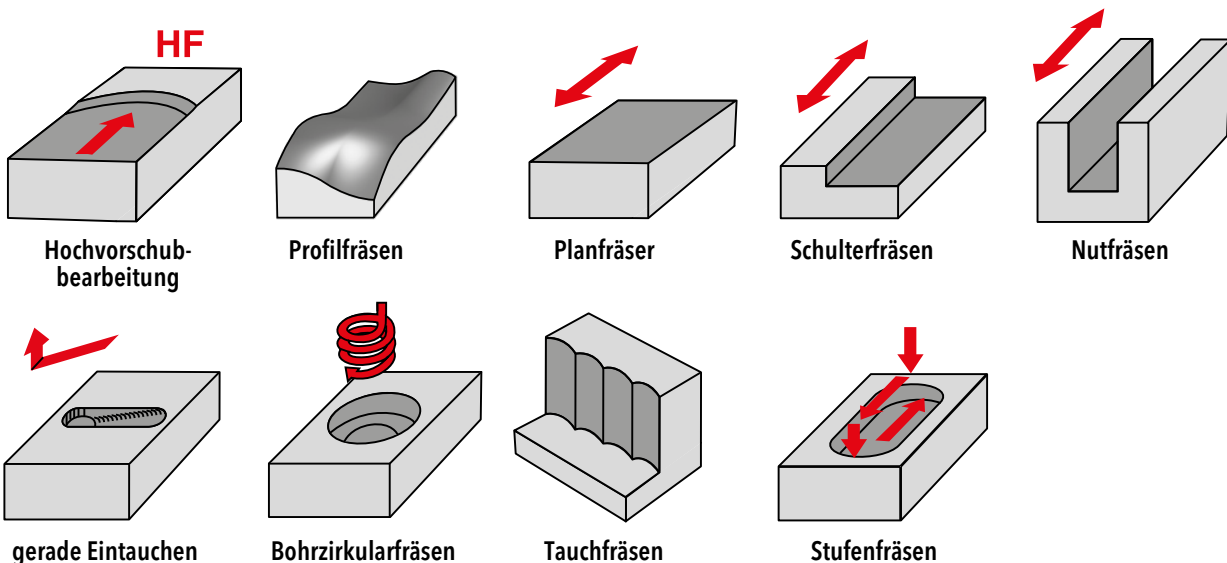
Die Wendeschneidplatten verfügen über einen Spanformer Typ **M**. Die Fräser sind in 3 Ausführungen erhältlich: als Aufsteckfräser Ø32-63mm, Einschraubfräser Ø16-40mm und als Zylindrischer Schaft Ø16-40mm.

**DiFeed<sup>Win-V</sup> Wendeschneidplatten und Fräser**



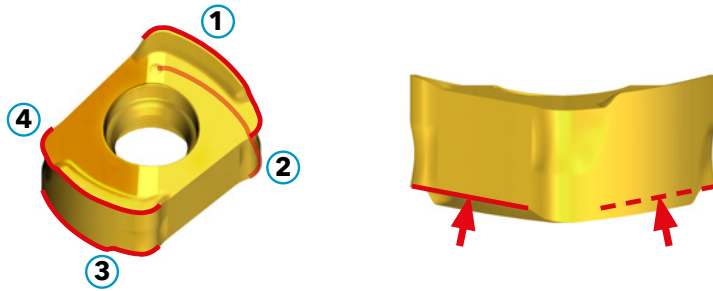
**Vielseitige Anwendungen**

- Tauchfräsen, Stufenfräsen und UNLV Fräsbearbeitungen

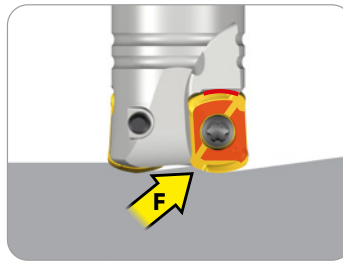
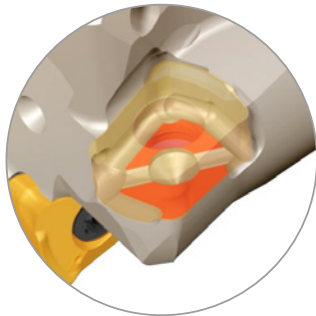


**Technische Merkmale**

- 4-schneidige Wendeschneidplatte
- Stabilere Klemmung durch die V-förmige Ober- und Unterseite der Wendeschneidplatte



- Höhere Standzeit auch beim Tauchfräsen durch formschlüssige Anlage der Wendplatte



Eintauchen

- Größerer Tauchwinkel für gesteigerte Produktivität durch **UNLV**-Wendplattengeometrie



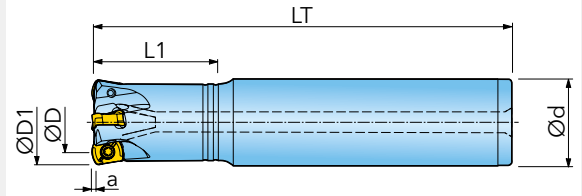
Fräserdurch- messer	max. Tauchwinkel beim gerade Eintauchen	
	Hochvorschubplatte Wettbewerb	<b>UNLV</b> <b>NEU</b>
Ø16	2,0°	5,1°
Ø17	2,0°	4,5°
Ø20	1,5°	2,5°
Ø21	1,5°	2,3°
Ø25	1,3°	2,5°
Ø26	1,2°	2,2°
Ø32	0,9°	1,4°
Ø40	0,7°	1,2°
Ø50	0,6°	1,1°
Ø52	0,6°	0,7°
Ø63	0,5°	0,6°

- Hervorragende Zerspanungsleistung durch größeren Spanwinkel



# DIFFEED<sup>WIN-V</sup> HOCHVORSCHUBFRÄSER 1TG1V..T/U

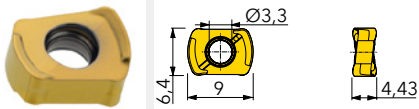
AUFNAHME NACH DIN 1835 A



Artikel-Nr.	D	D1	d	LT	L1	a	Rp	Z			
1TG1V016030T3R00	9,1	16	16	100	30	1	1,5	2	5,1	✓	0,14
1TG1V020050T4R00	12	20	20	130	50	1	2,0	3	2,5	✓	0,26
1TG1V025060T5R00	17	25	25	140	60	1	2,0	4	2,5	✓	0,44
1TG1V032070U7R00	24	32	32	150	70	1	2,0	5	1,4	✓	0,81
1TG1V040040U7R00	32	40	32	150	40	1	2,0	6	1,2	✓	0,96

Rp = Programmier-Radius

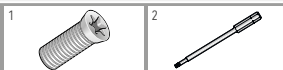
UNLV0603MOTR



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN2530	IN6537				
UNLV0603MOTR	0,30/2,50	semi-positive Geometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

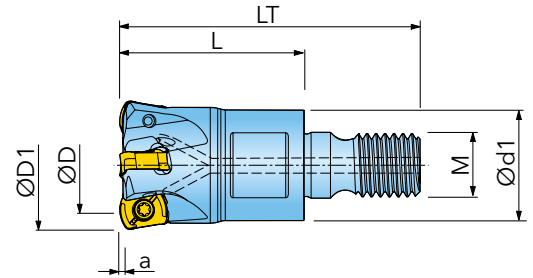


SM25-064-01 (1,1Nm) TXPLUS08x90-B

1 = Spannschraube 2 = Torx-Bit

# DIFFEED<sup>WIN-V</sup> HOCHVORSCHUBFRÄSER 1TG1V...X

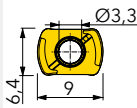
MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS



Artikel-Nr.	D	D1	d1	LT	L	Rp	M	Z			
1TG1V016025X5R00	9,1	16	13	42,5	25	1,5	M8	2	5,1	✓	0,09
1TG1V020030X6R00	12	20	18	50	30	2,0	M10	3	2,5	✓	0,12
1TG1V025035X7R00	17	25	21	57	35	2,0	M12	4	2,5	✓	0,16
1TG1V032040X8R00	24	32	29	65	40	2,0	M16	5	1,4	✓	0,27
1TG1V035043X8R00	27	35	29	68	43	2,0	M16	5	1,3	✓	0,30
1TG1V040043X8R00	32	40	29	68	43	2,0	M16	6	1,2	✓	0,33

Rp = Programmier-Radius

UNLV0603M0TR



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN2530	IN6537				
UNLV0603M0TR	0,30/2,50	semi-positive Geometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



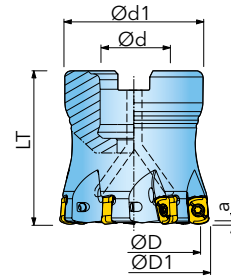
SM25-064-01 (1,1Nm)

TXPLUS08x90-B

1 = Spannschraube 2 = Torx-Bit

# DIFFEED<sup>WIN-V</sup> HOCHVORSCHUBFRÄSER TG1V

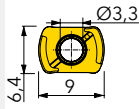
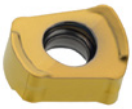
AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	D1	d	d1	LT	Rp	Z			
TG1V032R00	24	32	16	30	40	2,0	5	1,4	✓	0,12
TG1V040R00	32	40	16	30	40	2,0	6	1,2	✓	0,19
TG1V050R00	42	50	22	45	50	2,0	6	1,1	✓	0,39
TG1V050R01	42	50	22	45	50	2,0	7	1,1	✓	0,39
TG1V052R00	44	52	22	45	40	2,0	7	0,7	✓	0,37
TG1V063R00	55	63	22	47	50	2,0	8	0,6	✓	0,67

Rp = Programmier-Radius

## UNLV0603MOTR



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN2530	IN6537				
UNLV0603MOTR	0,30/2,50	semi-positive Geometrie									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

## ZUBEHÖR



SM25-064-01 (1,1Nm) TXPLUS08x90-B

1 = Spannschraube 2 = Torx-Bit

**UNLV0603MOTR**



Wendeschneidplatte:	UNLV0603MOTR
empf. Schnitttiefe:	ap = 0,8 mm
max. Schnitttiefe:	ap = 1,0 mm

**Empfohlene Schnittwerte:**

ISO	Material	Schnittgeschwindigkeit Vc [m/min]				Vorschub pro Zahn fz [mm]
		1. Wahl Trockenbearbeitung bzw. verschleißfestes Hartmetall		1. Wahl Nassbearbeitung bzw. zähes Hartmetall		
P	unlegierter Stahl	IN2505 / IN2504	160 - 220	IN2530	130 - 180	0,7 - 1,6
	legierter Stahl 800 N/mm <sup>2</sup>	IN2505 / IN2504	140 - 200	IN2530	110 - 160	0,6 - 1,5
	legierter Stahl 1100 N/mm <sup>2</sup>	IN2505 / IN2504	120 - 180	IN2530	100 - 150	0,5 - 1,3
M	nichtrostender Stahl	IN2530 / IN6537	90 - 150	IN2530 / IN6537	80 - 130	0,6 - 1,2
K	Grauguss	IN2505 / IN2504	160 - 250	IN2530	140 - 200	0,7 - 1,6
	Gusseisen mit Kugelgraphit	IN2505 / IN2504	140 - 200	IN2530	120 - 170	0,5 - 1,3
N	Aluminium	-	-	-	-	-
S	Warmfeste Legierungen	IN2530	50 - 80	IN2530	50 - 70	0,4 - 1,0
	Titanlegierungen	-	-	IN2530 / IN6537	30 - 40	0,3 - 0,9
H	Hartbearbeitung < 54 HRC	IN2504	60 - 100	-	-	0,2 - 0,7
	Hartbearbeitung < 63 HRC	-	-	-	-	-

**Tipp:**

- Je schlechter die Zerspanbarkeit des Werkstoffs, desto geringer sollte die Eingriffsbreite gewählt werden.
- Je kleiner der Werkzeugdurchmesser, desto höhere Schnittgeschwindigkeiten können gewählt werden.
- Der Anfahrsvorschub sollte um 30% reduziert werden.
- Bei 16 mm Werkzeugdurchmesser beträgt die max. Zustellung ap = 0,7 mm.
- 4-schneidige Wendeschneidplatte
- Programmierradius R2

**Tauchwerte und Angaben zum Bohrzirkularfräsen:**

Werkzeug- durchmesser [mm]	max. Tauchwinkel [°]	Tauchfräsen		Bohrzirkularfräsen			
		max. ap [mm]	min. Länge L [mm]	min. Bohrungs-Ø [mm]	max. ap/U [mm]	max. Bohrungs-Ø [mm]	max. ap/U [mm]
16	5,1	0,7	7,9	26	0,7	32	0,7
20	2,5	1,0	23,0	33	1,0	40	1,0
25	2,5	1,0	23,0	43	1,0	50	1,0
32	1,4	1,0	41,0	57	1,0	64	1,0
40	1,2	1,0	47,8	73	1,0	80	1,0
50	1,1	1,0	52,2	93	1,0	100	1,0
52	0,7	1,0	81,9	97	1,0	104	1,0
63	0,6	1,0	95,6	119	1,0	126	1,0

**Allgemeine Informationen:**

Spannschraube: **SM25-064-01**

Drehmoment: **1,1 Nm**

Drehmomentschlüssel: **DTN0115 mit Klinge DS-TP08TB**

## Ingersoll Cutting Tools

Marketing- & Technologie-Standorte

### Deutschland

Ingersoll Werkzeuge GmbH

#### Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25  
35708 Haiger, Germany  
Telefon: +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)

#### Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17  
71665 Vaihingen-Horrheim, Germany  
Telefon: +49 7042 8316-0  
E-Mail: [horrheim@ingersoll-imc.de](mailto: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](mailto:info@ingersoll-imc.com)  
Internet: [www.ingersoll-imc.com](http://www.ingersoll-imc.com)

### France

Ingersoll France

22, rue Albert Einstein  
F-77420 CHAMPS-sur-MARNE  
Telefon: +33 164684536  
E-Mail: [info@ingersoll-imc.fr](mailto:info@ingersoll-imc.fr)  
Internet: [www.ingersoll-imc.fr](http://www.ingersoll-imc.fr)



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

**DIFFEED**<sup>WIN-V</sup>