



WINSFEED

WINTURN

TNMV WENDESCHNEIDPLATTE
UND HALTER

**6-SCHNEIDIGE PLATTEN UND HALTER FÜR
DREHBEARBEITUNGEN IN ALLE RICHTUNGEN INKL.
RÜCKWÄRTSDREHEN MIT HOCHVORSCHUB**

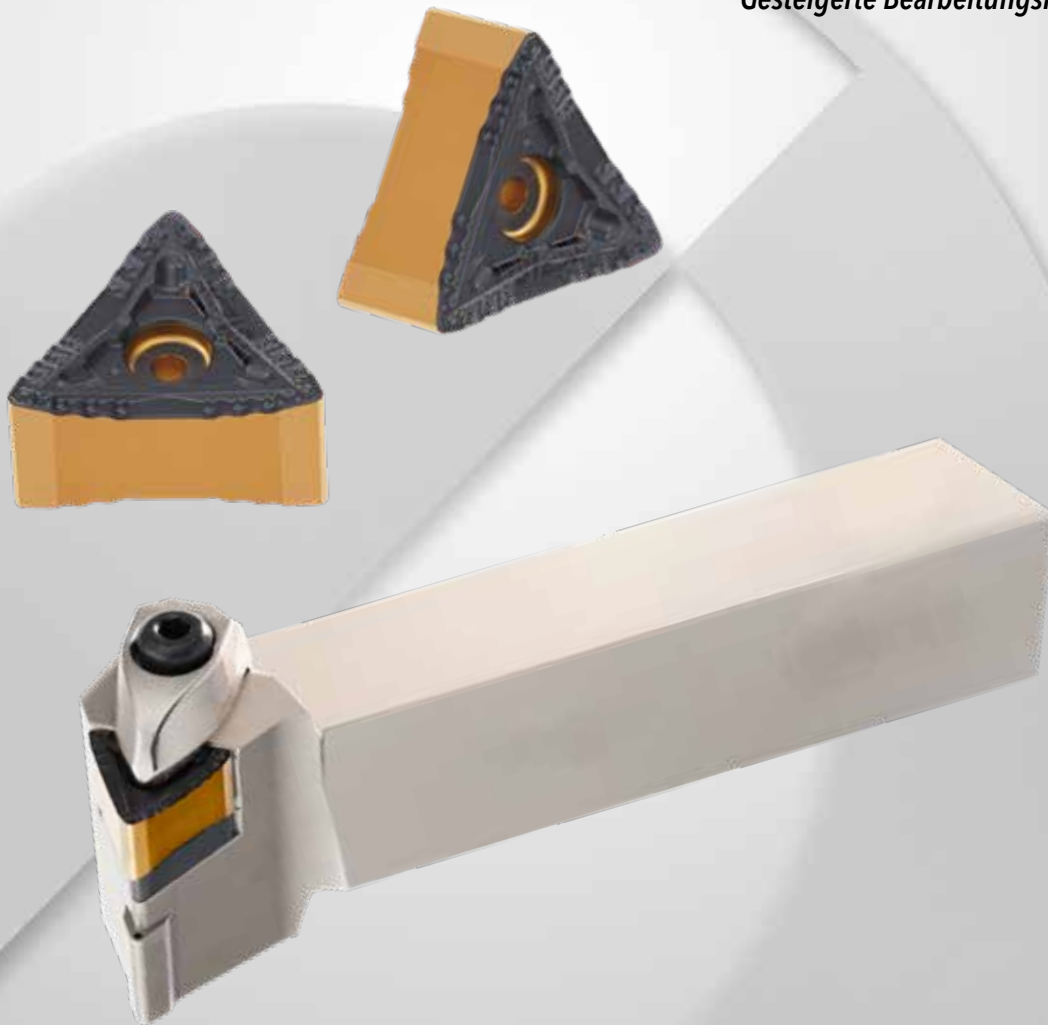
Exzellente Spankontrolle •

Hohe Produktivität •

Starke Klemmung der Wendeschneidplatten •

Mit Hochdruckkühlung •

Gesteigerte Bearbeitungsleistung •



Produktübersicht

Ingersoll erweitert die WinTurn-Produktreihe für Drehbearbeitungen in alle Richtungen mit der 6-schneidigen TNMV Wendeschneidplatte.

Die neuen 6-schneidigen negativen **WinTurn TNMV** Wendeschneidplatten und Halter ermöglichen hochproduktive Drehbearbeitungen in alle Richtungen, ohne dass der Halter ausgetauscht werden muss.

Bedingt durch den kleinen Eintrittswinkel ergeben sich hervorragende Eigenschaften in Bezug auf die Hochvorschubleistungen, was eine gesteigerte Produktivität, sowohl beim Längsdrehen als auch beim Rückwärtsdrehen, ermöglicht.

Durch die Verwendung des gleichen Drehhalters, welcher eine starke Klemmung ermöglicht, ist dieser äußerst benutzerfreundlich.

Die Wendeschneidplatte mit **BM** Spanformer ist ausgelegt für allgemeine Drehbearbeitungen in Stahl. Sie kann in allen TTQNR/L(-TB) Halter verwendet werden.

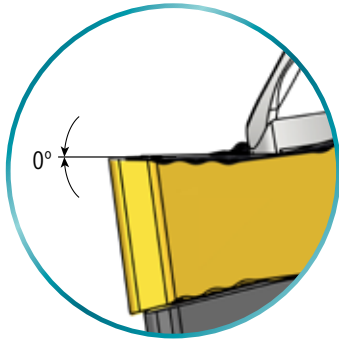
Vorteile

- 2-seitige, 6-schneidige Wendeschneidplatte mit optimiertem Design
- Bei Sitz im Halter gleicher axialer und radialer Spanwinkel wie positive Standard-Wendeschneidplatten mit niedriger Schnittkraft
- Die geriffelte Schneide ermöglicht eine hervorragende Spankontrolle bei unterschiedlichen Schnitttiefen.
- Für Drehbearbeitungen in alle Richtungen und vielfältige Anwendungen wie Längs- und Rückwärtsdrehen und Plandrehen ohne Wechsel des Werkzeughalters:
 - Höhere Produktivität durch kürzere Ausfallzeiten und reduzierter Lagerbestand der Halter
- Lösung zur Maximierung der Produktivität beim Hochvorschub-, Rückwärts- und Plandrehen (max. Vorschubgeschwindigkeit = 1,2 mm/U)
- Bei der Vorwärtsbearbeitung mit **TNMV** Wendeschneidplatten beträgt die maximale Schnitttiefe 3,5 mm (wie beim CNMG-Typ)
- Einfache Klemmung und starke Klemmkraft im Drehhalter
- Halter mit **CoolBurst** Hochdruckkühlmittelzufuhr sind als Standardhalter erhältlich

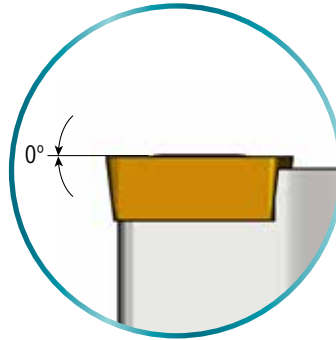


Technische Merkmale

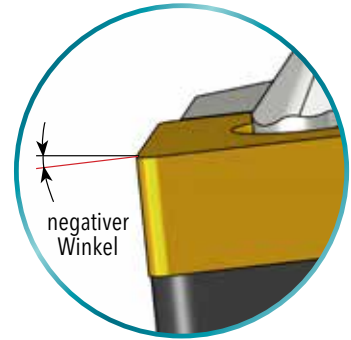
Gleicher Spanwinkel wie positive Standard-Wendeschneidplatten bei Montage im Halter



Spanwinkel der
der TNMV Wendeschneidplatte



Spanwinkel einer positiven
Standard-Wendeschneidplatte

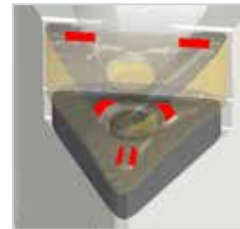
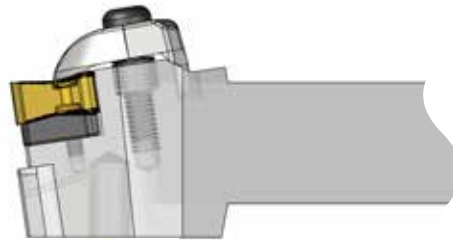


Spanwinkel einer negativen
Standard-Wendeschneidplatte

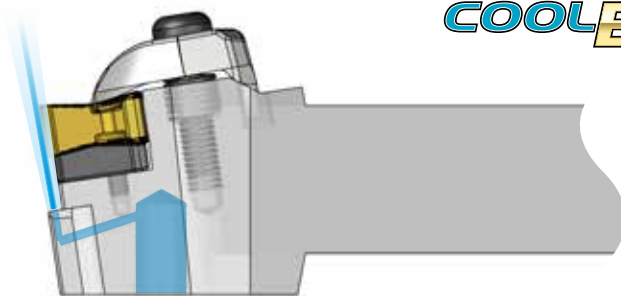
Herausragende Klemmung der Wendeschneidplatte im Halter



Starke Klemmkraft
in 2 Richtungen




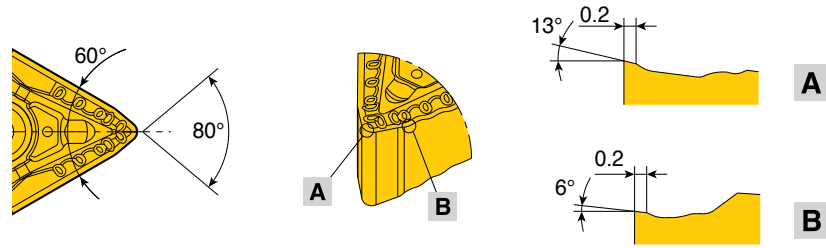
Halter mit CoolBurst Hochdruckkühlung



COOLBURST

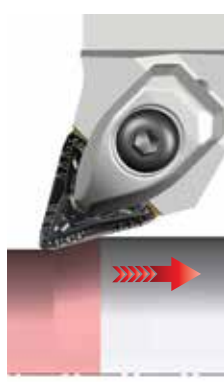



Stabil mit langer Standzeit

TNMV-BM Wendeschneidplattengeometrie

Spanformer	Schneidkantenausführung
 <p>für allgemeine Stahlbearbeitungen</p>	

Anwendungsbereich der TNMV-BM Wendeschneidplatten

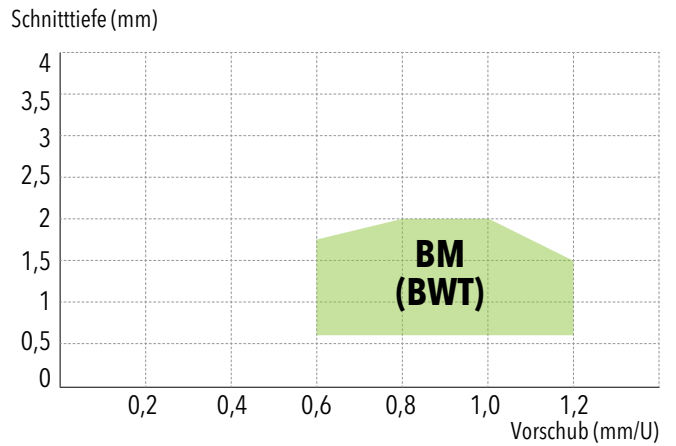
Anwendungsbereich der TNMV-BM Wendeschneidplatte mit TTQNL/R Halter
 - Geeignet für Drehbearbeitungen in alle Richtungen

Anwendungen					
		Rückwärtsdrehen (BWT)	Rückwärtsplandrehen (BWF)	Längsdrehen (FWT)	Plandrehen (FWF)
Vorschub f (mm/U)	min.	0,6	0,6	0,2	0,2
	empfohlen	1,0	1,0	0,3	0,3
	max.	1,2	1,2	0,6	0,6
Schnitttiefe ap (mm)	min.	0,7	0,7	0,5	0,5
	empfohlen	1,5	1,5	2,0	2,0
	max.	2,0	2,0	3,5	3,5
K _{ea} (Einstellwinkel)		15°	15°	95°	95°
R _{pa} (Eintauchwinkel)		12°	12°	12°	12°

• Hochvorschubbearbeitung möglich beim Rückwärtsdrehen (BWT) und Rückwärtsplandrehen (BWF)

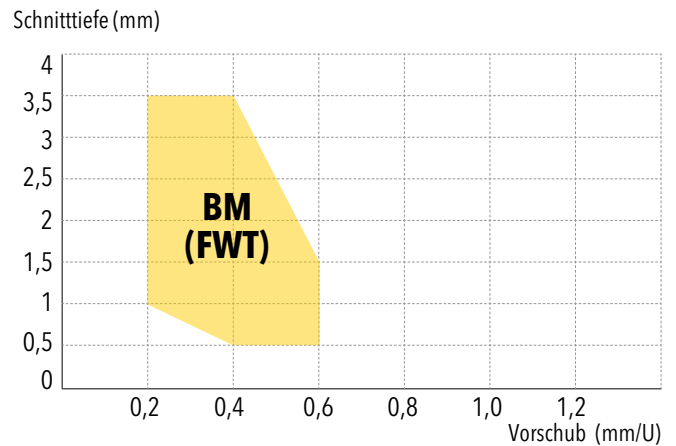
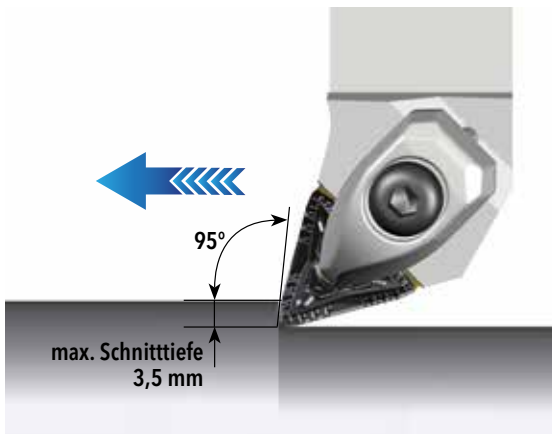
Anwendungs- & Spankontrollbereich

Hochvorschub-Rückwärtsdrehen (BWT) mit TQNL Halter und Spanbereich der TNMV-BM Platte



- Wendeschneidplatte: TNMV 210908(3.95.62)-BM
- Schnittgeschwindigkeit (V): 200m/min
- Material: SCM 440 (HB230~260)

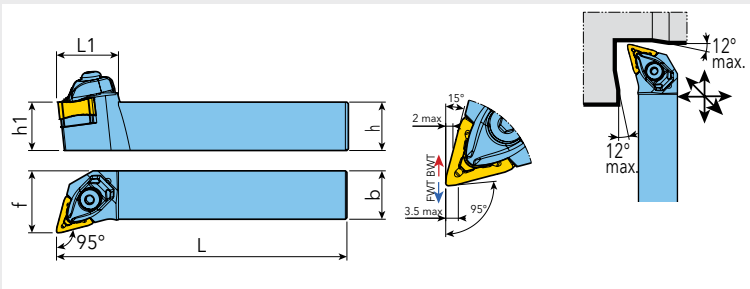
Längsdrehen (FWT) mit TQNL Halter und TNMV-BM Spanbereich
(gleiche Schnitttiefe wie CNMG Typ)



- Wendeschneidplatte: TNMV 210908(3.95.62)-BM
- Schnittgeschwindigkeit (V): 200m/min
- Material: SCM 440 (HB230~260)

WINTURN TTQNR/L

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG FÜR NEGATIVE 60° TNMV WENDESCHNEIDPLATTEN



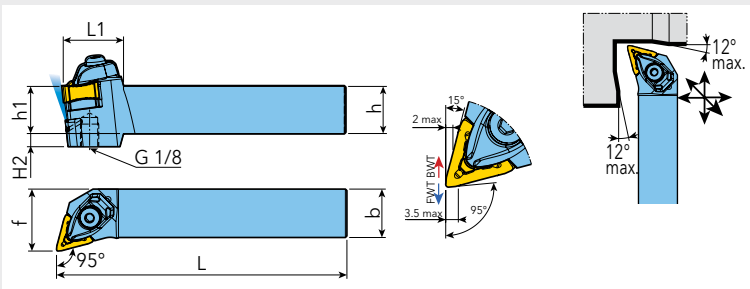
Artikel-Nr.	L	f	κ	h	h1	b	kg
TTQNL 2525 M2109	150	32	95°	25	25	25	0,739
TTQNL 3232 P2109	170	40	95°	32	32	32	1,316
TTQNR 2525 M2109	150	32	95°	25	25	25	0,739
TTQNR 3232 P2109	170	40	95°	32	32	32	1,316

Artikel-Nr.							
TTQNL 2525 M2109	TNMV 2109_	DLM 4.4F-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4 T 10
TTQNL 3232 P2109	TNMV 2109_	DLM 4.4F-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4 T 10
TTQNR 2525 M2109	TNMV 2109_	DLM 4.4F-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4 T 10
TTQNR 3232 P2109	TNMV 2109_	DLM 4.4F-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4 T 10

1 = Pratze 2 = Spanschraube 3 = Feder 4 = Unterlegplatte 5 = Spanschraube 6 = Schlüssel 7 = Schlüssel

WINTURN TTQNR/L-TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG FÜR NEGATIVE 60° TNMV WENDESCHNEIDPLATTEN

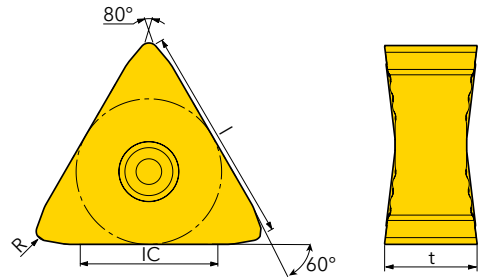


Artikel-Nr.	L	L1	H2	f	κ	h	h1	b	kg	IK
TTQNL 2525 M2109-TB	150	32	7	32	95°	25	25	25	0,764	✓
TTQNL 3232 P2109-TB	170	32	-	40	95°	32	32	32	1,309	✓
TTQNR 2525 M2109-TB	150	32	7	32	95°	25	25	25	0,764	✓
TTQNR 3232 P2109-TB	170	32	-	40	95°	32	32	32	1,309	✓

Artikel-Nr.							
TTQNL 2525 M2109-TB	TNMV 2109_	DLM 4.4F-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4 T 10
TTQNL 3232 P2109-TB	TNMV 2109_	DLM 4.4F-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4 T 10
TTQNR 2525 M2109-TB	TNMV 2109_	DLM 4.4F-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4 T 10
TTQNR 3232 P2109-TB	TNMV 2109_	DLM 4.4F-NV	DLS 5	DSP 5	TSTV 210510	TS 35083I/HG	LW 4 T 10

1 = Pratze 2 = Spanschraube 3 = Feder 4 = Unterlegplatte 5 = Spanschraube 6 = Schlüssel 7 = Schlüssel

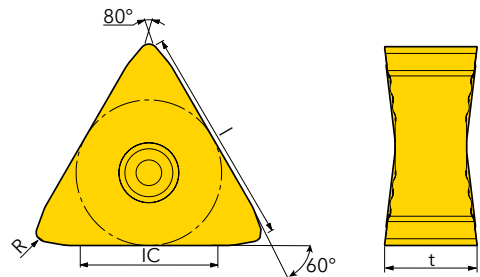
NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Qualität	
								TT8115B	TT8125B
TNMV 210908-BM	0,80 (0,20/1,20)	1,5 (0,5/2,0)	6	21,0	9,52	0,8	12,5	●	●
Für Halter TTQNL/R									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	Z	l	t	R	IC	Qualität	
								TT9225	TT9080
TNMV 210908-BS	0,8 (0,2/1,2)	1,0 (0,7/3,5)	6	21,0	9,52	0,8	12,5	●	●
Für Halter TTQNL/R									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

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

Internet: www.ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17

71665 Vaihingen-Horrheim, Germany

Telefon: +49 7042 8316-0

E-Mail: 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

Internet: 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

Internet: www.ingersoll-imc.fr



www.ingersoll-imc.de

WINTURN