



TTURN

SPANFORMER FLP, MLP, MGP, RGP
FÜR STAHLBEARBEITUNG

NEUE SPANFORMER FÜR DIE STAHLBEARBEITUNG

- *Verbesserte Stabilität*
- *Höhere Standzeit*
- *Hervorragende Leistung bei der Spankontrolle*
- *Ergänzung der aktuellen Serie für ein breites Anwendungsspektrum*



FLP



MLP



MGP



RGP

Produktübersicht

Ingersoll stellt vier neue Spanformer vor für Schrupp- bis Schlichtbearbeitung von Stahl.

Um den aktuellen Anforderungen des Marktes in Bezug auf Automatisierung und gesteigerter Produktivität gerecht zu werden, stellt Ingersoll 4 neue optimierte Spanformer und Qualitäten mit verbesserter Beschichtung vor.

Diese Wendeschneidplatten zeichnen sich durch ein neues Bezeichnungssystem aus, das ihren Anwendungsbereich klar definiert. Die neuen Spanformer bieten eine optimale Bearbeitungsleistung und hohe Zuverlässigkeit in einem größeren Anwendungsbereich.

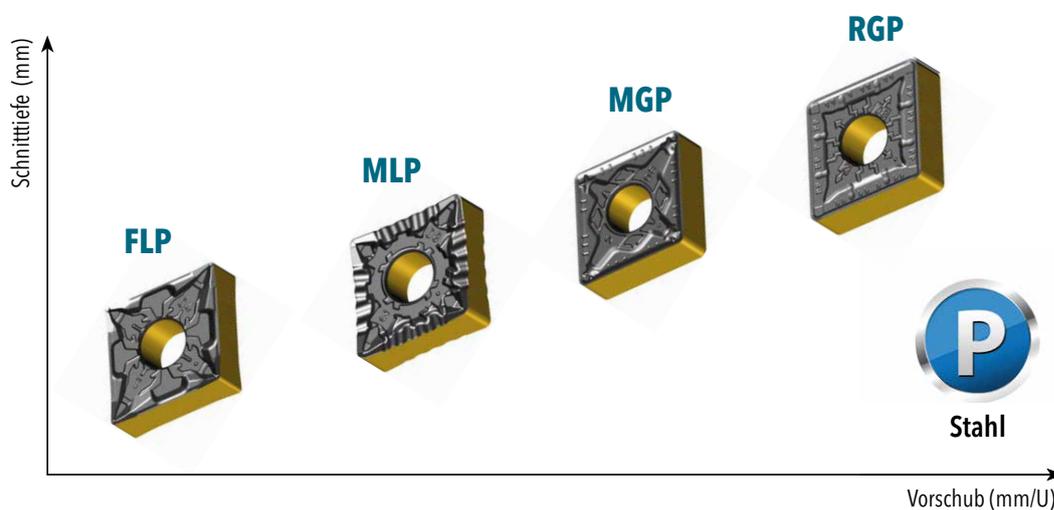
Spanformer

Der **FLP**-Spanformer (zum Schlichten) minimiert die Bearbeitungslast bei geringen Schnitttiefen, bietet aufgrund des breiten, stabilen Auflagebereichs eine hervorragende Spankontrolle und erzielt eine hervorragende Maßgenauigkeit des Werkstücks.

Der **MLP**-Spanbrecher (für Semi-Schlicht- bis mittlere Bearbeitung) erreicht durch die wellenförmige Ausführung der Seitenkanten eine hervorragende Spankontrolle in verschiedensten Schnitttiefen und wobei die speziell entwickelte Ausführung der Schneiden für eine stabile Bearbeitung bei einer Vielzahl von mittleren Anwendungen ermöglicht.

Der **MGP**-Spanbrecher (für mittlere Bearbeitung), der sich durch gute Spankontrolle auszeichnet, ist die erste empfohlene Bearbeitungslösung für einen großen Anwendungsbereich. Außerdem besitzt der MGP-Spanformer eine hohe Schneidkantenstabilität und erzielt durch die breite Auflagefläche eine stabile und zuverlässige Bearbeitung.

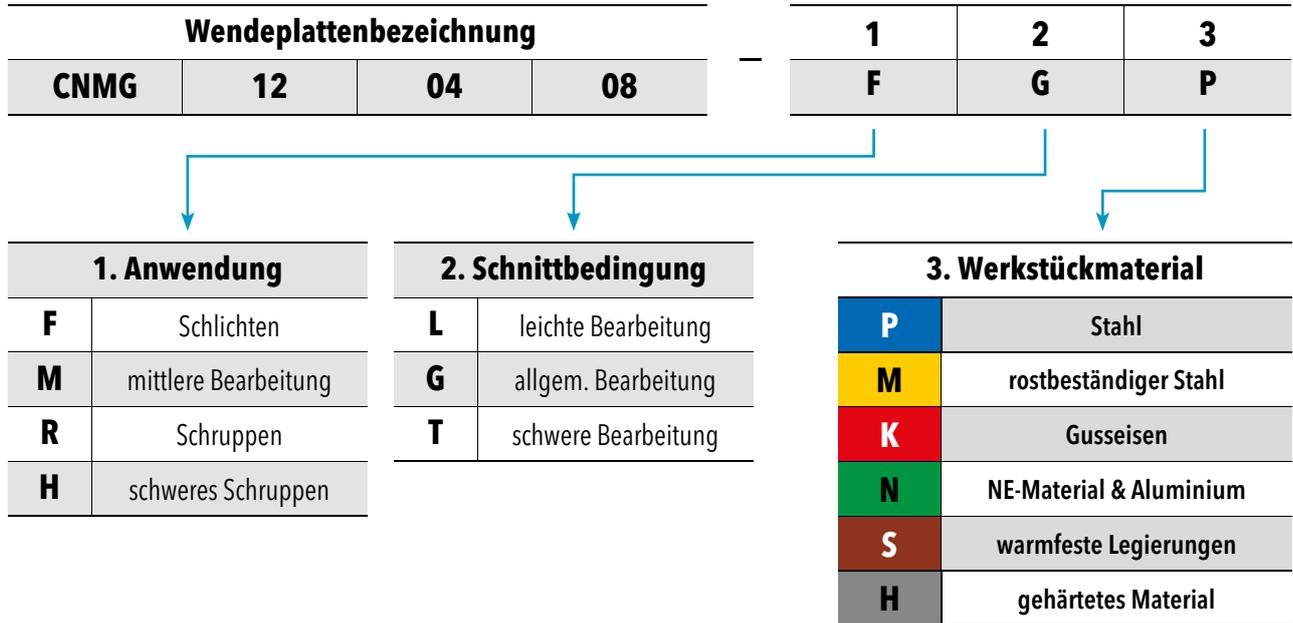
Der **RGP**-Spanbrecher (für Schruppbearbeitung) ist aufgrund seiner verstärkten Schneidkante und der breiten Spannut bestens für Schruppanwendungen geeignet und kann auch bei extrem unterbrochenen Schnitten zuverlässig ohne Absplitterung arbeiten.



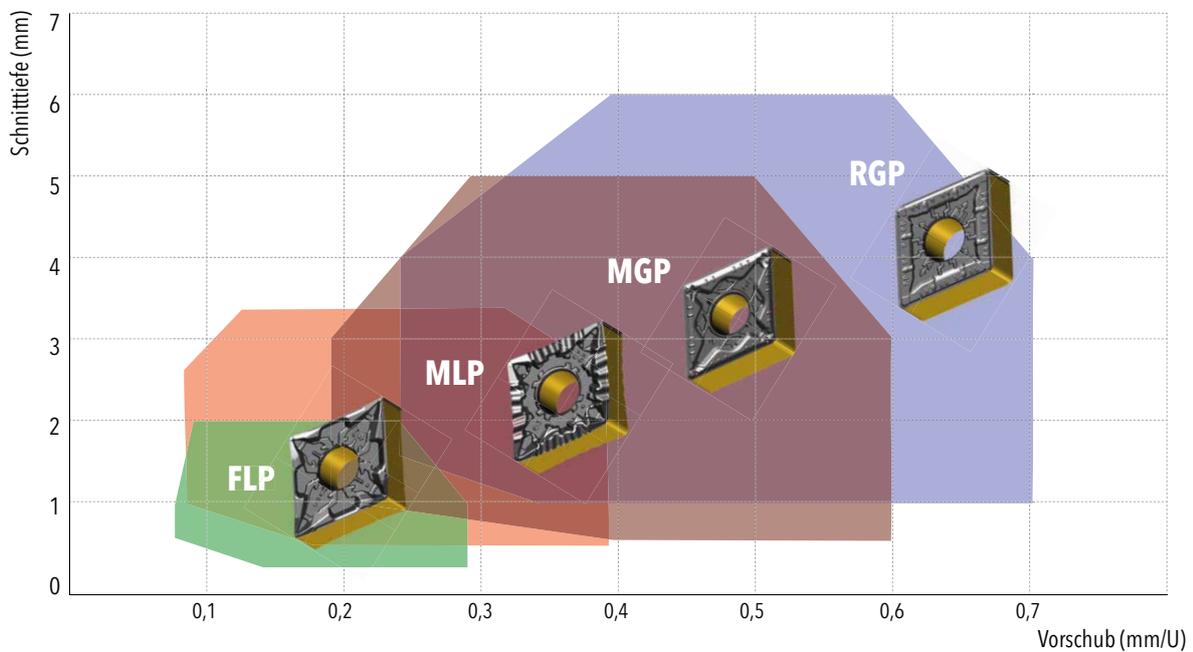
Vorteile

- Verbesserte Stabilität
- Höhere Werkzeugstandzeit
- Exzellente Spankontrolle
- Breites Anwendungsspektrum durch Ergänzung der aktuellen Serie von Spanformern

Neue Spanformerbezeichnung



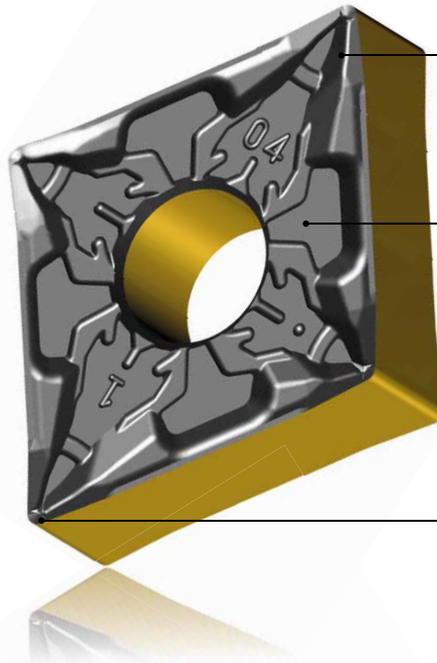
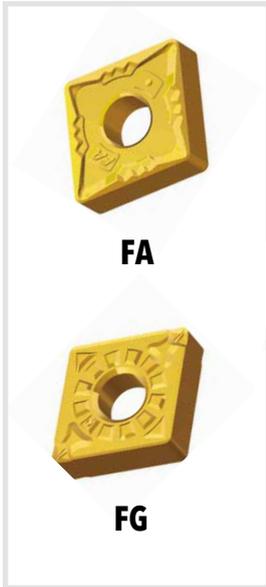
Anwendungsbereich



- Wendeschneidplatte: CNMG 120408
- Schnittgeschwindigkeit (V): 200 m/min
- Material: AISI 4140 (HB230-260)

FLP Spanformer

FLP Typ



Schräge Kantengeometrie

- Geringe Schnittlast und hervorragende Spankontrolle

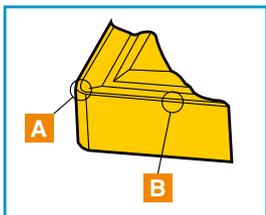
Stabiler Auflagebereich

- Breite und stabile Wendeschneidplatte für Stabilität während der Bearbeitung

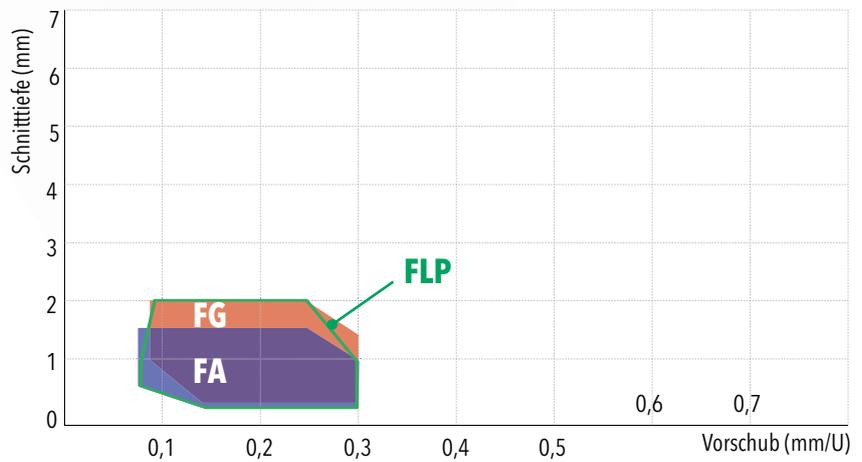
Scharfe Schneide

- Geringe Schnittlast
- Hervorragende Spankontrolle bei geringen Schnitttiefen

Kantengeometrie



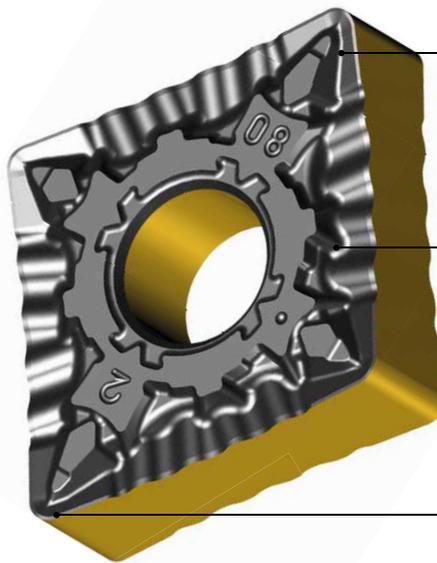
Anwendungsbereich



- Wendeschneide: CNMG 120408 FLP
- Schnittgeschwindigkeit (V): 200 m/min
- Material: AISI 4140 (HB230-260)

MLP Spanformer

MLP Typ



Schräge Kantengeometrie

- Geringe Schnittlast und hervorragende Spankontrolle

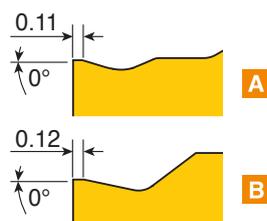
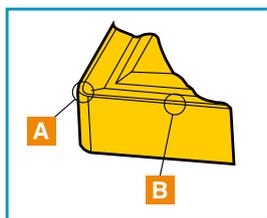
Geneigte wellenförmige Kante

- Hervorragende Spankontrolle und Oberflächenrauheit
- Einsetzbar für unterschiedliche Schnitttiefen

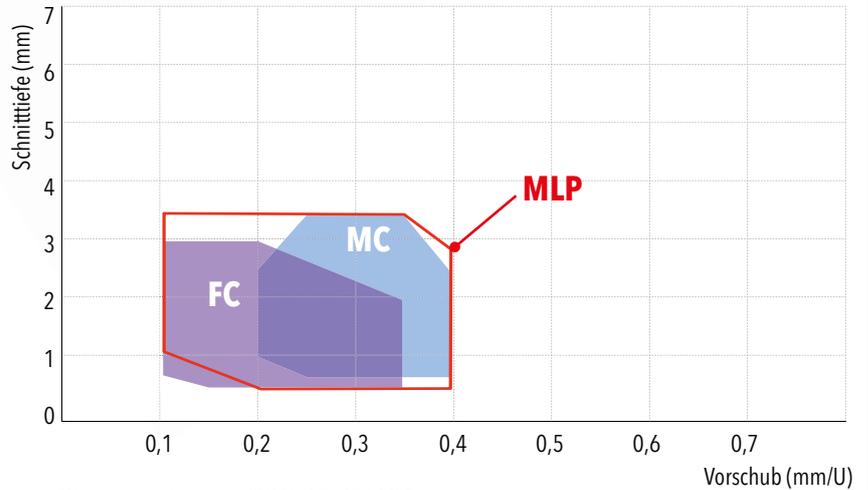
Schmale Fase und Vorsprung

- Verstärkte Schneide
- Hervorragende Spankontrolle bei geringen Schnitttiefen

Kantengeometrie



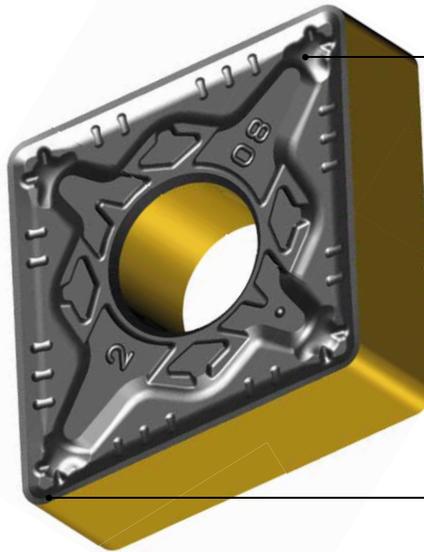
Anwendungsbereich



- Wendeschneidplatte: CNMG 120408 MLP
- Schnittgeschwindigkeit (V): 200 m/min
- Material: AISI 4140 (HB230-260)

MGP Spanformer

MGP Typ



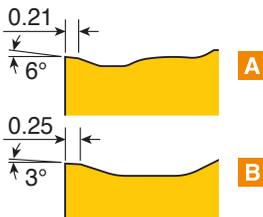
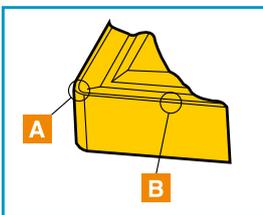
Breite Nut und stabile Schneide

- Hervorragende Spankontrolle in großen Schnitttiefen
- Großer Anwendungsbereich und geringe Schnittlast
- Stabile Standzeit

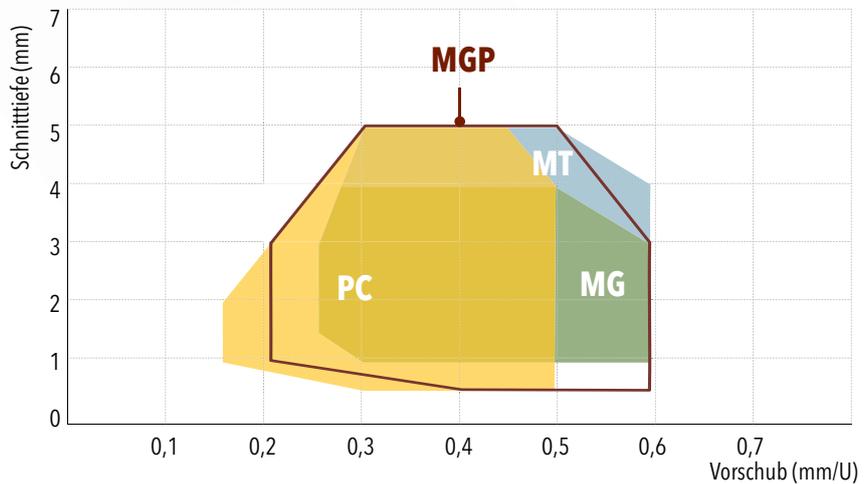
Positive Fase und breiter Vorsprung für Spankontrolle

- Hervorragende Spankontrolle bei geringen Schnitttiefen und niedrigen Vorschubwerten
- Stabile Schneide für geringen Schneidwiderstand

Kantengeometrie



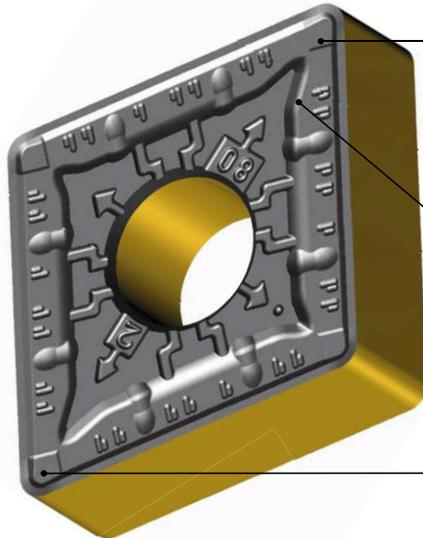
Anwendungsbereich



- Wendschneidplatte: CNMG 120408 MGP
- Schnittgeschwindigkeit (V): 200 m/min
- Material: AISI 4140 (HB230-260)

RGP Spanformer

RGP Typ



Verschiedene Fasenbreiten entsprechend Schnitttiefe

- Verstärkte Schneide
- Reduzierter Kraterverschleiß und Aufbauschneiden

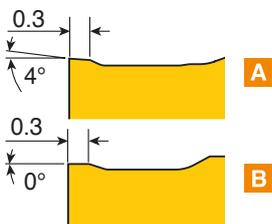
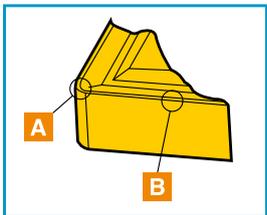
Breite Spannutt

- Reduzierte Schnittlast für Schruppanwendungen
- Stabile Spanabfuhr

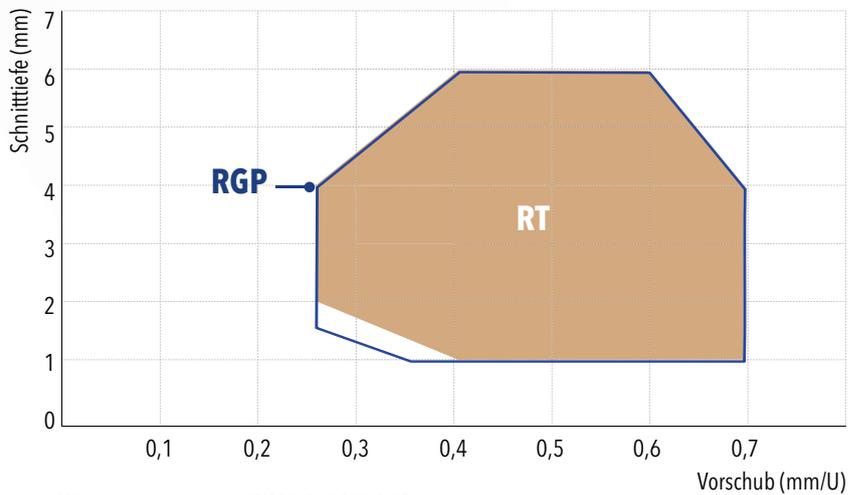
Pos. Fase und rechteckige Ausführung an Schneidkante

- Stabile Schneide mit niedriger Schnittlast
- Hervorragende Spankontrolle bei großen Schnitttiefen

Kantengeometrie



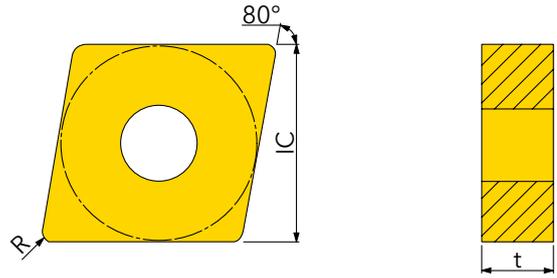
Anwendungsbereich



- Wendschneidplatte: CNMG 120408 RGP
- Schnittgeschwindigkeit (V): 200 m/min
- Material: AISI 4140 (HB230-260)

TTURN CNMG FLP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

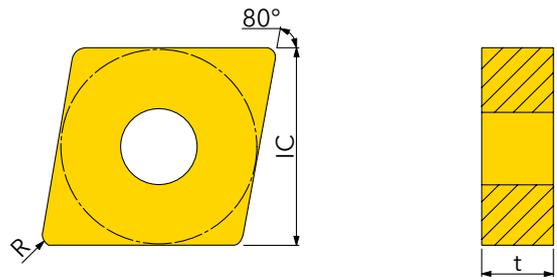
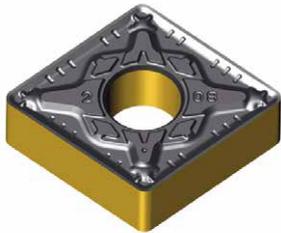


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115	TT8125
CNMG 120404 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	4,76	0,4	12,7	●	●
CNMG 120408 FLP	0,15 (0,10/0,30)	1,0 (0,3/2,0)	4,76	0,8	12,7	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CNMG MGP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

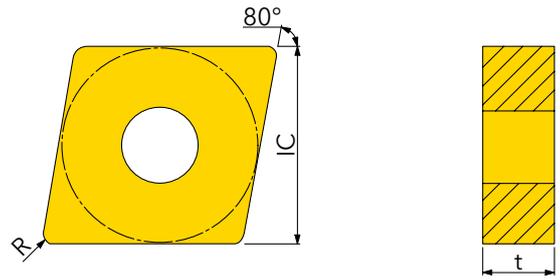
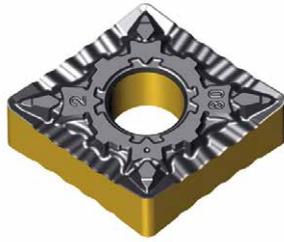


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115	TT8125
CNMG 120408 MGP	0,30 (0,15/0,55)	3,0 (0,5/5,0)	4,76	0,8	12,7	●	●
CNMG 120412 MGP	0,30 (0,17/0,55)	3,0 (0,6/5,0)	4,76	1,2	12,7	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG MLP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

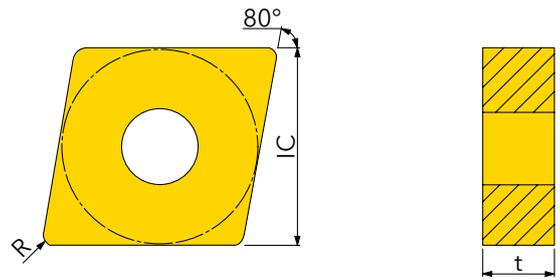
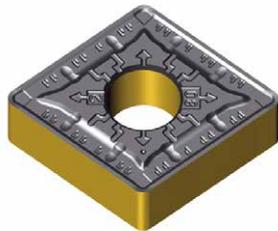


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115	TT8125
CNMG 120408 MLP	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	4,76	0,8	12,7		●	●
CNMG 120412 MLP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	4,76	1,2	12,7		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN CNMG RGP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHUPPEN

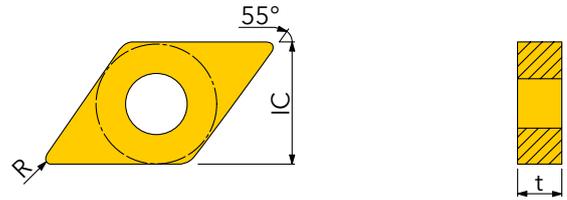
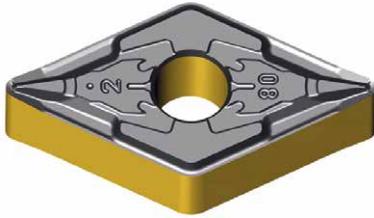


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115	TT8125
CNMG 120408 RGP	0,40 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	4,76	0,8	12,7		●	●
CNMG 120412 RGP	0,40 (0,25/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	4,76	1,2	12,7		●	●
CNMG 120416 RGP	0,40 (0,30/0,70)	4,0 (2,5/6,0)	4,76	1,6	12,7		●	●
CNMG 190616 RGP	0,50 (0,30/0,85)	5,0 (3,0/9,0)	6,35	1,6	19,05		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DNMG FLP

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

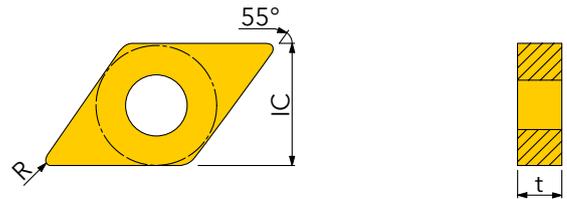


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115	TT8125
DNMG 150604 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	6,35	0,4	12,7		●	●
DNMG 150608 FLP	0,15 (0,10/0,30)	1,0 (0,3/2,0)	6,35	0,8	12,7		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DNMG MGP

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

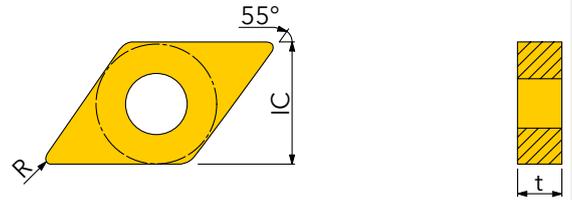


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115	TT8125
DNMG 150608 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,0)	6,35	0,8	12,7		●	●
DNMG 150612 MGP	0,25 (0,17/0,55)	2,0 (0,6/4,0)	6,35	1,2	12,7		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN DNMG MLP

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

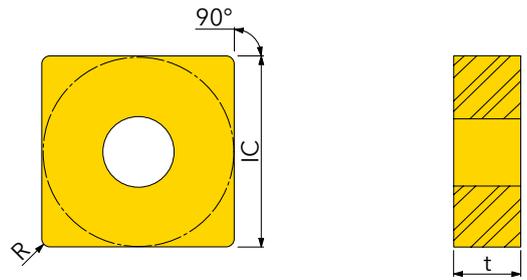
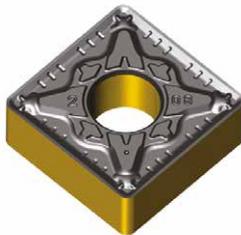


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115	TT8125
DNMG 150608 MLP	0,20 (0,10/0,40)	1,5 (0,3/3,5)	6,35	0,8	12,7		●	●
DNMG 150612 MLP	0,25 (0,15/0,50)	1,5 (0,35/3,5)	6,35	1,2	12,7		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN SNMG MGP

NEGATIVE 90° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

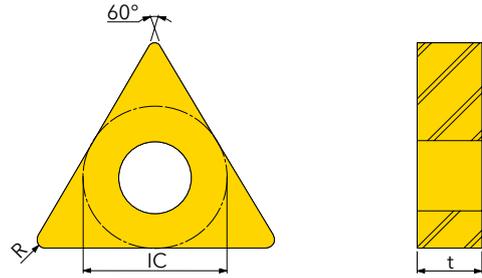


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115	TT8125
SNMG 120408 MGP	0,30 (0,15/0,50)	3,0 (0,5/5,0)	4,76	0,8	12,7		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG FLP

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

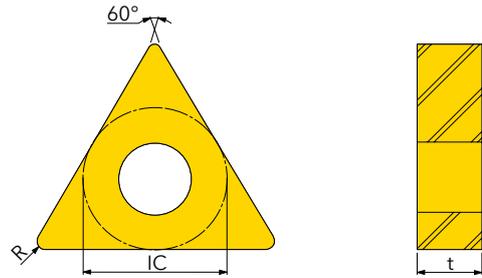


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115	TT8125
TNMG 160404 FLP	0,15 (0,08/0,30)	1,0 (0,2/2,0)	4,76	0,4	9,52	●	●
TNMG 160408 FLP	0,15 (0,10/0,30)	1,0 (0,3/2,0)	4,76	0,8	9,52	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG MGP

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

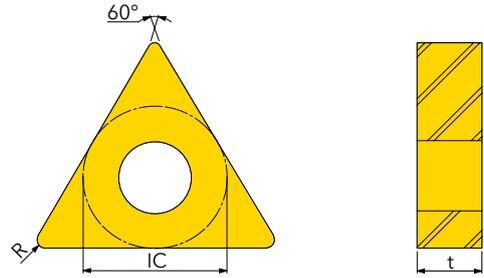


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115	TT8125
TNMG 160408 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,5)	4,76	0,8	9,52	●	●
TNMG 160408 MGP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,5/4,5)	4,76	0,8	9,52	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN TNMG MLP

NEGATIVE 60° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

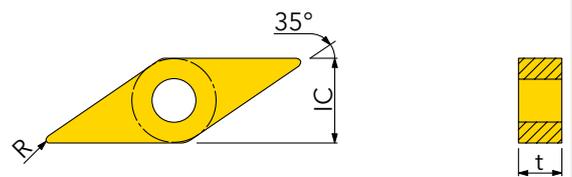


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115	TT8125
TNMG 160404 MLP	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,25/2,5)	4,76	0,4	9,52	●	●
TNMG 160408 MLP	0,20 (0,10/0,40)	1,5 (0,3/2,5)	4,76	0,8	9,52	●	●
TNMG 160412 MLP	0,25 (0,15/0,50)	1,5 (0,35/2,5)	4,76	1,2	9,52	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN VNMG FLP

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

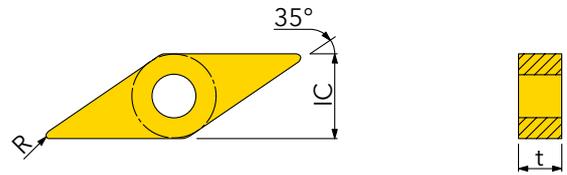


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115	TT8125
VNMG 160404 FLP	0,15 (0,08/0,30)	0,5 (0,2/1,5)	4,76	0,4	9,52	●	●
VNMG 160404 FLP	0,15 (0,08/0,30)	0,5 (0,2/1,5)	4,76	0,4	9,52	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VNMG MGP

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

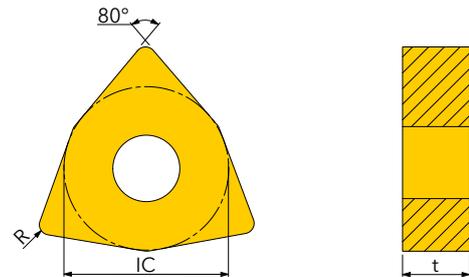
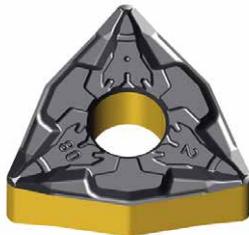


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115	TT8125
VNMG 160408 MGP	0,20 (0,17/0,36)	1,5 (0,5/3,0)	4,76	0,8	9,52		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN WNMG FLP

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

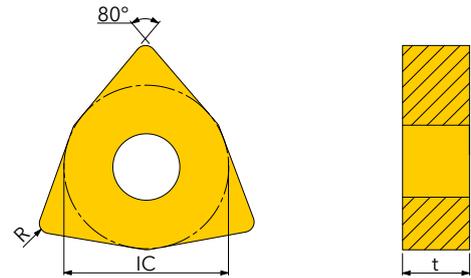


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115	TT8125
WNMG 080408 FLP	0,20 (0,10/0,30)	1,0 (0,3/2,0)	4,76	0,8	12,7		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNMG MGP

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG

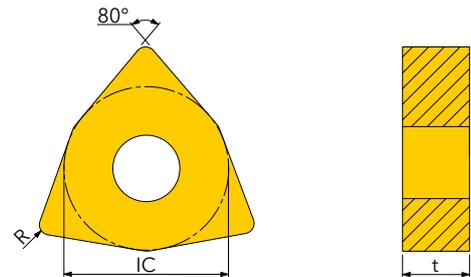


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115	TT8125
WNMG 080408 MGP	0,30 (0,15/0,55)	2,0 (0,5/4,0)	4,76	0,8	12,7	●	●
WNMG 080412 MGP	0,30 (0,17/0,55)	2,0 (0,6/4,0)	4,76	1,2	12,7	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURN WNMG MLP

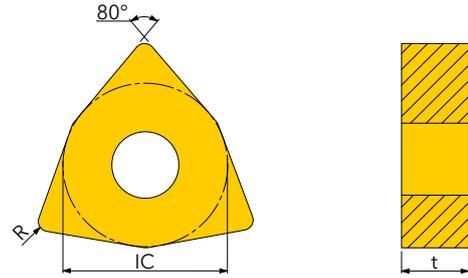
NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115	TT8125
WNMG 080408 MLP	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	4,76	0,8	12,7	●	●
WNMG 080412 MLP	0,25 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	4,76	1,2	12,7	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEGATIVE 80° TRIGON-WENDESCHNEIDPLATTE ZUM SCHUPPEN



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	
						TT8115	TT8125
WNMG 080408 RGP	0,40 (0,25/0,70)	3,0 (2,5/4,0)	4,76	0,8	12,7	●	●
WNMG 080412 RGP	0,40 (0,25/0,70)	3,0 (2,5/4,0)	4,76	1,2	12,7	●	●
WNMG 080416 RGP	0,40 (0,30/0,75)	3,0 (2,5/4,0)	4,76	1,6	12,7	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H