



**SPEED UP**  
HIGH SPEED & FEED

**RHINO TURN<sup>™</sup>**

WIRTSCHAFTLICHE 2-SEITIGE  
MINI-WENDESCHNEIDPLATTEN UND HALTER

**WIRTSCHAFTLICHE 2-SEITIGE  
MINI-DREHPLATTEN UND HALTER**

- Geringe Schnittkraft und minimale Vibration
- Gute Oberflächenqualität des Werkstücks
- Hervorragende Spankontrolle
- Stabile Schraubenklemmung



## Produktübersicht

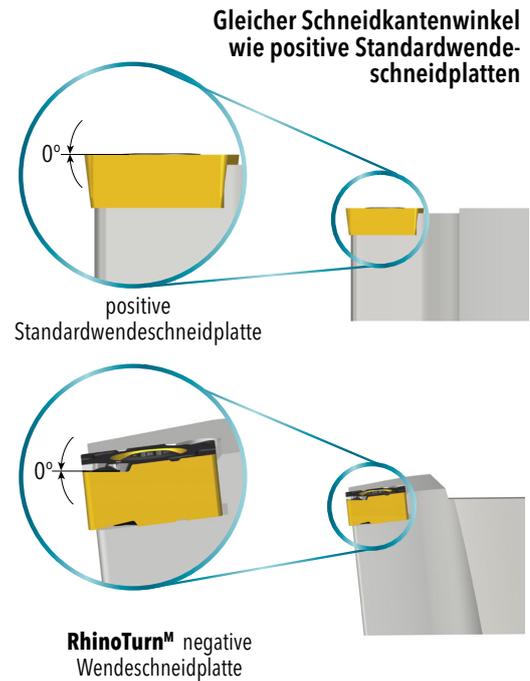
Die neue RhinoTurn<sup>M</sup> Serie mit 2-seitigen Mini-Wendeschneidplatten und passenden Haltern, ersetzt kleinere positive Standardplatten.

Die kompakte, 2-seitige RhinoTurn<sup>M</sup> Mini-Wendeschneidplatte, die zum Innen- und Außendrehen von kleinen Werkstücken geeignet ist, kann positive Standardwendeschneidplatten wie CCMT 06 und DCMT 07 ersetzen.

## Technische Merkmale

Obwohl es sich bei der Wendeschneidplatte um eine 2-seitige Wendeschneidplatte handelt, erzielt sie bei Montage am Halter den gleichen Kantenwinkel wie eine herkömmliche positive Wendeschneidplatte. Durch die niedrige Schnittkraft entstehen nur minimale Vibrationen und es werden gute Oberflächenqualitäten und Bearbeitungsgenauigkeiten am Werkstück erzielt, besonders bei geringen Schnitttiefen. Darüber hinaus sorgt die starke Schraubenklemmung für eine äußerst stabile Bearbeitung.

Die CNMX-, DNMX-, WNMX-Wendeschneidplatten sind für die Schlichtbearbeitung und die präzise DNGX-Platte für Langdrehautomaten geeignet. Die quadratischen Klemmhalter sind in den Schaftgrößen 1212, 1616 für Langdrehautomaten und 1616, 2020 für die allgemeine Bearbeitung erhältlich, während die Bohrstangen in Ø12 mm und Ø16 mm verfügbar sind.



## Vorteile

- 2-seitige Mini-Wendeschneidplatten (Innen-Ø 7 mm) bestens geeignet für Drehbearbeitung bei geringen Schnitttiefen kleiner als 2 mm
- RhinoTurn<sup>M</sup>-Wendeschneidplatten erzielen durch Einbau im Halter den gleichen Schneidkantenwinkel von null Grad wie Standardwendeschneidplatten
  - Geringe Schnittkraft und minimale Vibrationen
  - Gute Oberflächenqualität des Werkstücks
- Hervorragende Spankontrolle bei geringen Schnitttiefen
- Stabile Schraubenklemmung für allgemeine Bearbeitungen kleiner Werkstücke und für Langdrehautomaten



**Neue Spanformerbezeichnung**

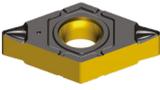
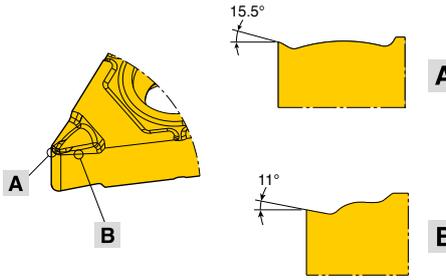
<b>F</b>	<b>G</b>	<b>P</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>

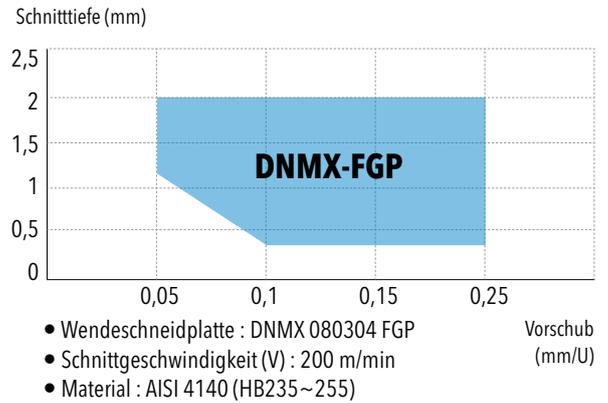
1 Anwendung	
<b>F</b>	Schlichten
<b>M</b>	mittlere Bearbeitung
<b>R</b>	Schruppen

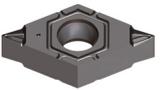
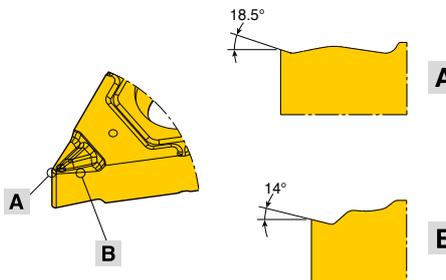
2 Schnittbedingungen	
<b>L</b>	leichter Schnitt
<b>G</b>	allgemeiner Schnitt
<b>T</b>	schwerer Schnitt

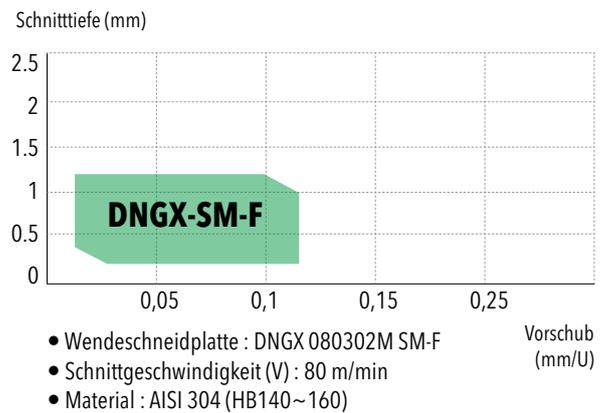
3 Werkstückmaterial	
<b>P</b>	Stahl
<b>M</b>	rostbeständiger Stahl
<b>K</b>	Gusseisen
<b>S</b>	Hochtemperaturlegierungen

**Spanformergeometrie und Spankontrollbereich**

Spanformer	Schneidkantengeometrie
 <p><b>DNGX-FGP</b> zum Schlichten und Vorschlichten</p>	

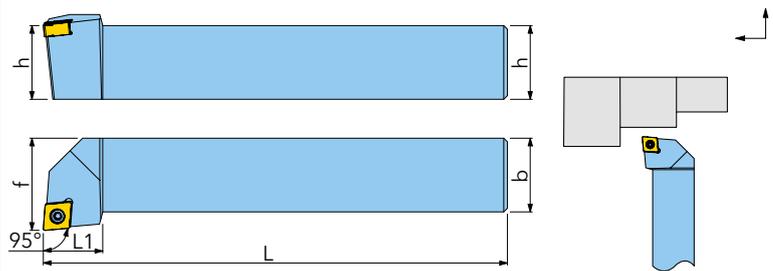
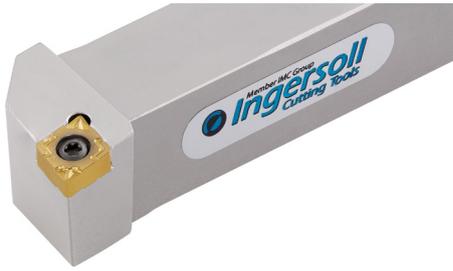


Spanformer	Schneidkantengeometrie
 <p><b>DNGX-SM-F</b> Allgemeine Bearbeitung auf Swiss-Typ Drehmaschinen</p>	



# RHINOTURN<sup>TM</sup> SCLNR/L 0704

KLEMMHALTER MIT SCHRAUBENKLEMMUNG  
FÜR NEGATIVE 80° CNMX 0704\_ WENDESCHNEIDPLATTEN



Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg			
SCLNL 1616 H0703	100	12	20	16	16	0,22	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SCLNL 2020 K0703	125	16	25	20	20	0,41	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SCLNR 1616 H0703	100	12	20	16	16	0,22	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SCLNR 2020 K0703	125	16	25	20	20	0,41	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

# RHINOTURN<sup>TM</sup> SCLNR -RS 0704

KLEMMHALTER MIT SCHRAUBENKLEMMUNG  
FÜR NEGATIVE 80° CNMX 0704\_ WENDESCHNEIDPLATTEN

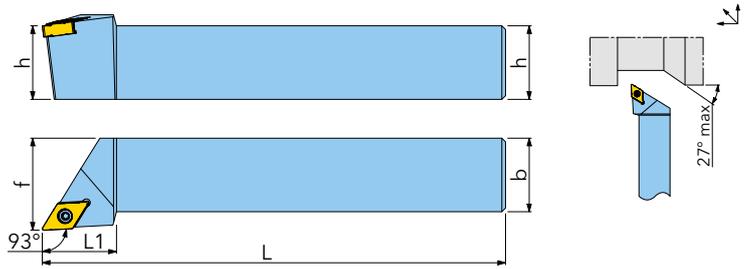


Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg			
SCLNR 1212 K0703-RS	125	12	12	12	12	0,16	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SCLNR 1616 K0703-RS	125	12	16	16	16	0,27	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

# RHINOTURN<sup>™</sup> SDJNR/L 0803

KLEMMHALTER MIT SCHRAUBENKLEMMUNG  
FÜR NEGATIVE 55° DN\_X 0803\_ WENDESCHNEIDPLATTEN

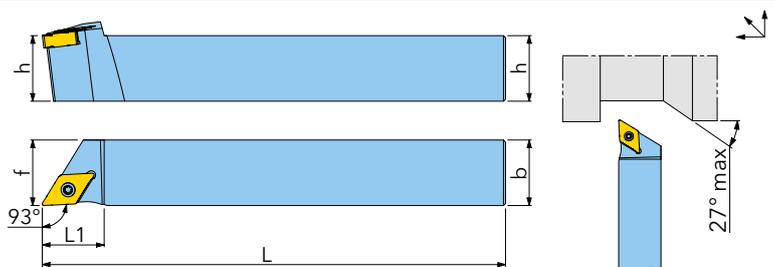


Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg			
SDJNL 1616 H0803	100	16	20	16	16	0,21	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SDJNL 2020 K0803	125	20	25	20	20	0,40	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SDJNR 1616 H0803	100	16	20	16	16	0,21	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SDJNR 2020 K0803	125	20	25	20	20	0,40	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spanschraube ② = Schlüssel

# RHINOTURN<sup>™</sup> SDJNR -RS 0803

KLEMMHALTER MIT SCHRAUBENKLEMMUNG  
FÜR NEGATIVE 55° DN\_X 0803\_ WENDESCHNEIDPLATTEN

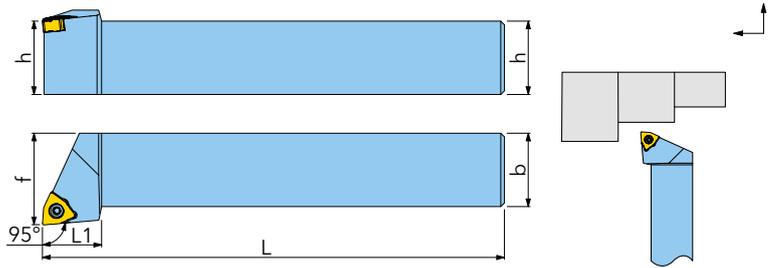


Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg			
SDJNR 1212 K0803-RS	125	15	12	12	12	0,15	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SDJNR 1616 K0803-RS	125	15	16	16	16	0,26	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spanschraube ② = Schlüssel

# RHINOTURN<sup>TM</sup> SWLNR/L 0403

KLEMMHALTER MIT SCHRAUBENKLEMMUNG  
FÜR NEGATIVE 80° TRIGON WNMX 0403\_ WENDESCHNEIDPLATTEN



Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg			
SWLNL 1616 H0403	100	16	20	16	16	0,22	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SWLNL 2020 K0403	125	16	25	20	20	0,41	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SWLNR 1616 H0403	100	16	20	16	16	0,22	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SWLNR 2020 K0403	125	16	25	20	20	0,41	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

# RHINOTURN<sup>TM</sup> SWLNR -RS 0403

KLEMMHALTER MIT SCHRAUBENKLEMMUNG  
FÜR NEGATIVE 80° TRIGON WNMX 0403\_ WENDESCHNEIDPLATTEN

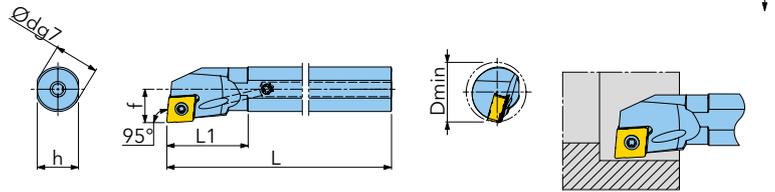


Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg			
SWLNR 1212 K0403-RS	125	12	12	12	12	0,16	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SWLNR 1616 K0403-RS	125	12	16	16	16	0,27	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

## RHINOTURN<sup>™</sup> A-SCLNR/L 0703

BOHRSTANGE MIT SCHRAUBENKLEMMUNG UND INNENKÜHLUNG  
FÜR NEGATIVE 80° CNMX 0703\_ WENDESCHNEIDPLATTEN

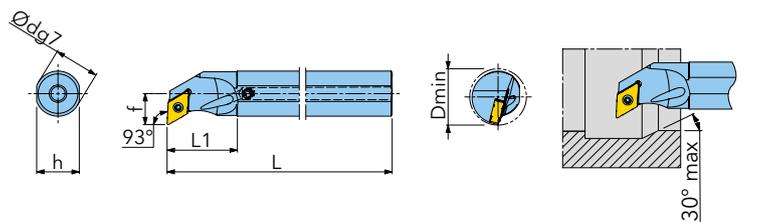


Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK			
A12M SCLNL 0703	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A16Q SCLNL 0703	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A12M SCLNR 0703	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A16Q SCLNR 0703	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spanschraube ② = Schlüssel

## RHINOTURN<sup>™</sup> A-SDUNR/L 0803

BOHRSTANGE MIT SCHRAUBENKLEMMUNG UND INNENKÜHLUNG  
FÜR NEGATIVE 55° DN\_X 0803\_ WENDESCHNEIDPLATTEN

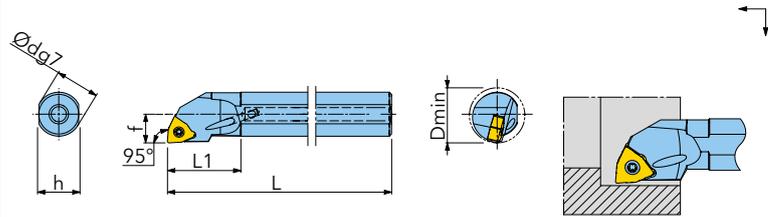


Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK			
A12M SDUNL 0803	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A16Q SDUNL 0803	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A12M SDUNR 0803	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A16Q SDUNR 0803	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spanschraube ② = Schlüssel

# RHINOTURN<sup>M</sup> A-SWLN/L 0403

BOHRSTANGE MIT SCHRAUBENKLEMMUNG UND INNENKÜHLUNG  
FÜR NEGATIVE 80° TRIGON WNMX 0403\_ WENDESCHNEIDPLATTEN

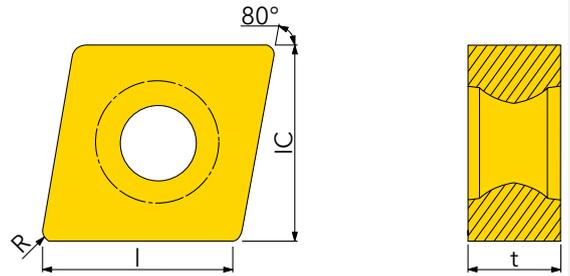
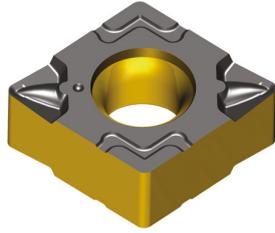


Artikel-Nr.	D1 min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	80°	①	②
A12M SWLNL 0403	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A16Q SWLNL 0403	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A12M SWLNR 0403	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A16Q SWLNR 0403	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

# RHINOTURN<sup>TM</sup> CNMX 0703\_FGP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE  
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLERER BEARBEITUNG

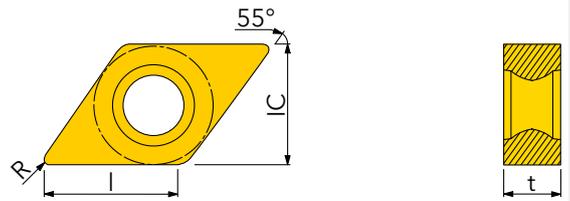


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	PV3010	TT8115	TT5080	TT8125
CNMX 070304 FGP	0,10 (0,05/0,25)	1,0 (0,3/2,0)	3,18	0,4	7					

= P  
 = M  
 = K  
 = N  
 = S  
 = H

# RHINOTURN<sup>TM</sup> DNGX 0803\_SM-F

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE  
ZUM SCHLICHTEN

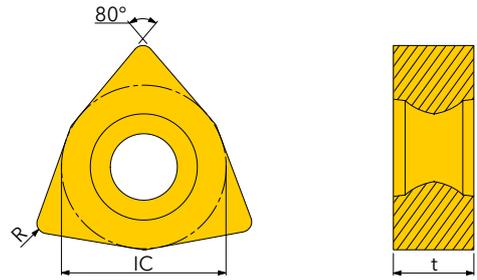


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT9020
DNGX 080302M SM-F	0,08 (0,02/0,12)	0,3 (0,2/1,2)	3,18	0,2	7		

= P  
 = M  
 = K  
 = N  
 = S  
 = H

# RHINOTURN<sup>M</sup> WNMX 0403\_FGP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE  
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLERER BEARBEITUNG

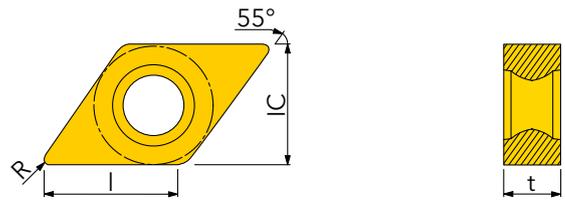
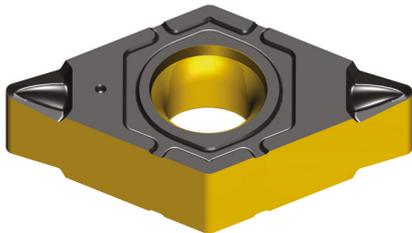


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	PV3010	TT8115	TT5080	TT8125
WNMX 040304 FGP	0,15 (0,05/0,25)	1,0 (0,3/2,0)	3,18	0,4	7					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

# RHINOTURN<sup>M</sup> DNMX 0803\_FGP

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE  
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLEREN BEARBEITUNG



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	PV3010	TT8115	TT5080	TT8125
DNMX 080304 FGP	0,10 (0,05/0,25)	1,0 (0,3/2,0)	3,18	0,4	7					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

www.ingersoll-imc.de

## 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)5556-99 55 98-0 • wulften@ingersoll-imc.de