



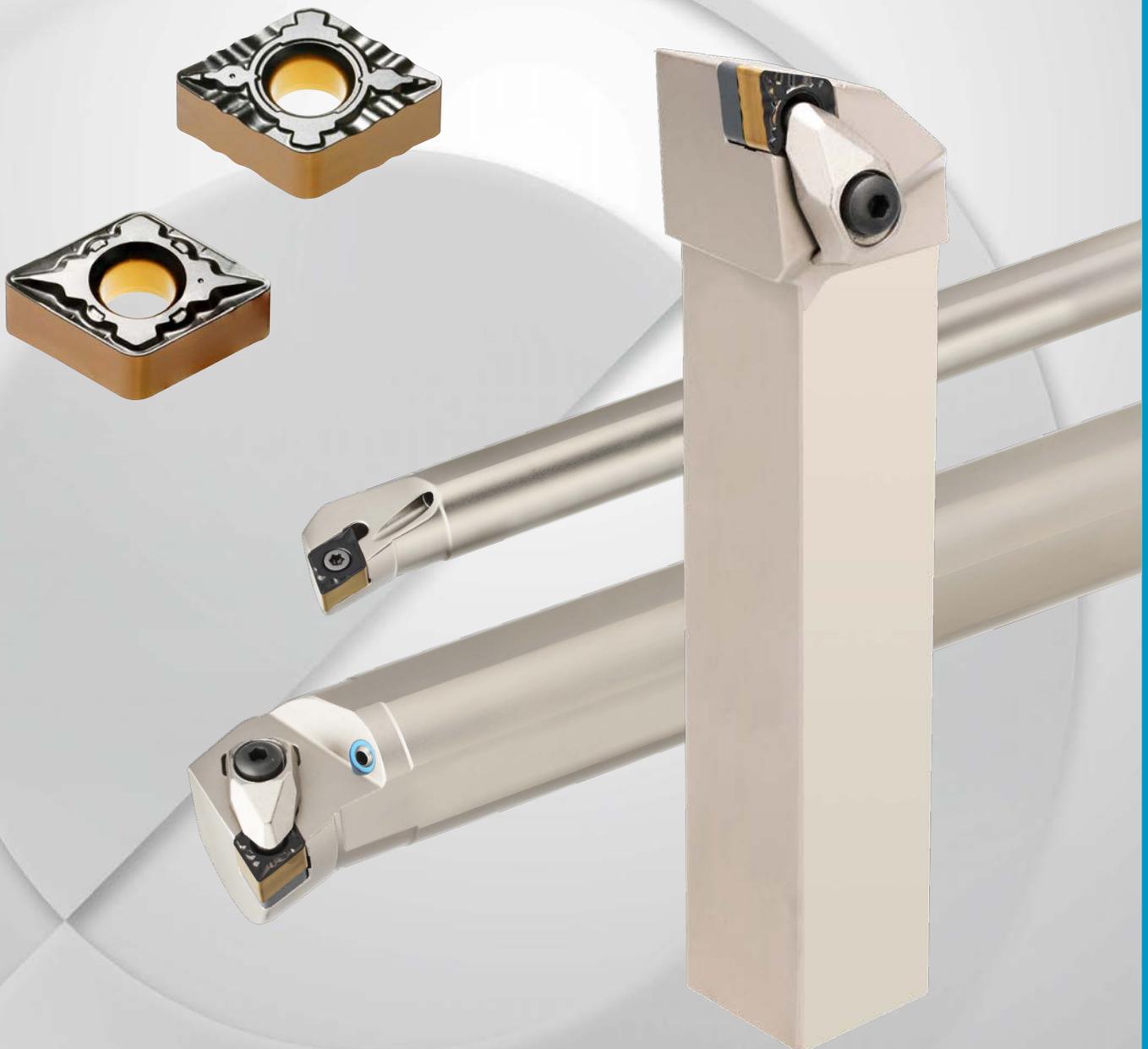
SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

RHINOTURN^x

70 GRAD XNMG WENDESCHNEIDPLATTEN
UND HALTER

70 GRAD XNMG WENDESCHNEIDPLATTEN UND HALTER

- 70 Grad Schneide •
- Stabile Schneide zum Konturdrehen •
- Hervorragender Spanformer •



Produktübersicht

Ingersoll stellt die neuen RhinoTurn^x-Serie mit 70 Grad XNMG Wendeschneidplatten und den passenden Haltern vor.

Die XNMG-Wendeschneidplatten der **RhinoTurn^x**-Serie haben die gleichen Vorteile wie die CNMG- und DNMG-Wendeschneidplatten, aber zusätzlich auch einige Verbesserungen. Die neue **RhinoTurn^x** Wendepplatten- und Halterserie ist eine Multifunktionslinie, die zum Innen- und Außendrehen sowie zum Plan- und Profildrehen eingesetzt werden kann.

Anwendungsbereich

Die XNMG-Wendepplatten weisen eine gute Spankontrolle und stabile Werkzeugstandzeiten in einem breiten Bearbeitungsspektrum auf, bei mittleren Drehbearbeitungen bis hin zum Schlichtdrehen. Durch die niedrigen Schnittkräfte und geringen Vibrationen wird eine gute Oberflächenqualität erzielt. Darüber hinaus wird durch die Dicke der Wendeschneidplatte und ihre breite Auflagefläche eine verbesserte Steifigkeit und Stabilität erzielt, und somit eine hervorragende Leistung bei der Bearbeitung von Kraftfahrzeugteilen. Der TXJNR / L-Halter mit 93° Eintrittswinkel wird hauptsächlich für das Längsdrehen verwendet, während der neutrale TXQNR / L-Halter für Längs- und Plandrehen geeignet ist.

Auch beim Innendrehen erzielt die neue Wendeschneidplatte hervorragende Ergebnisse durch gute Spankontrolle und geringe Schnittkräfte. Ein weiterer Vorteil ist die Möglichkeit, komplizierte Formen wie innere Fasen zu bearbeiten, ohne den Halter zu wechseln, was zu einer höheren Produktivität führt.

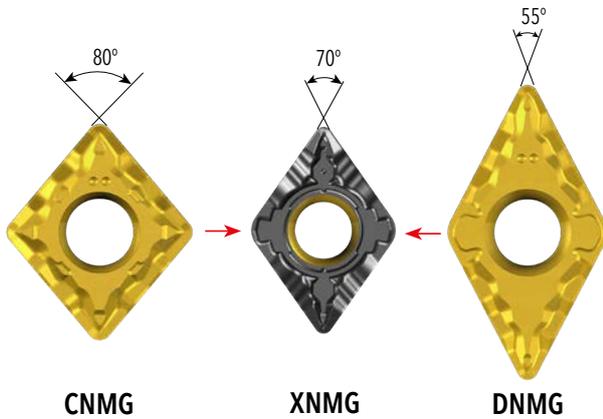
Technische Merkmale & Vorteile

- Geeignet für einen großen Anwendungsbereich beim Innen-, Längs-, Plan- und Profildrehen
- Die XNMG-Wendeschneidplatte reduziert notwendige Lagerbestände der Kunden, da sie die Form der CNMG- sowie der DNMG-Wendeschneidplatte einbindet.
- Durch den großen Anwendungsbereich bei mittleren bis Schlichtbearbeitungen und die gute Spankontrolle bestens geeignet für Kfz-Teile wie Lager.
- Im Vergleich zu CNMG-Standardwendeschneidplatten:
 - Kleinerer Eckwinkel für hervorragende Spankontrolle und gute Oberflächenqualität bei geringer Schnittkraft
 - Profildrehen bis zu einem Anstellwinkel von 15 °
 - Gute Zugänglichkeit bei mitlaufender Spitze
- Im Vergleich zu DNMG-Standardwendeschneidplatten:
 - Längs- und Plandrehen in einer Bearbeitung möglich
 - Höhere Stabilität der Wendeschneidplatte durch größeren Eckenwinkel und stabilere Standzeit
- Die zweifarbigen CVD-Qualitäten TT8105, TT8115 und TT8125 erzielen höhere Bearbeitungsleistungen

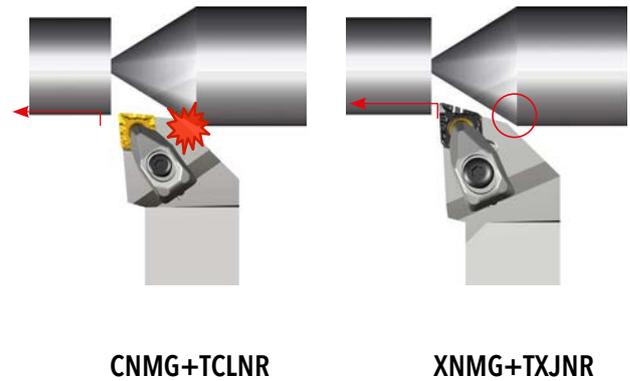


Technische Merkmale

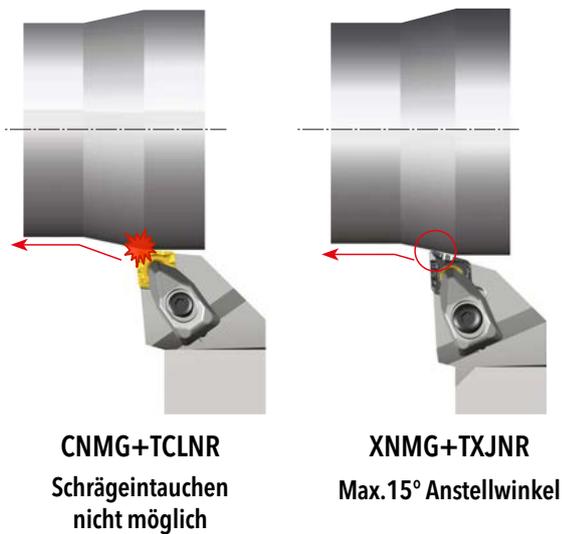
70° Wendeschneidplatte



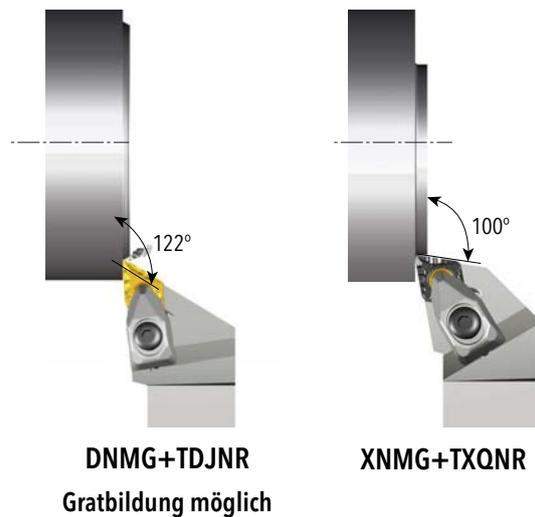
Gute Zugänglichkeit bei mitlaufender Spitze



Vorteile beim Profildrehen



Vorteile beim Plandrehen



Neue Spanformerbezeichnung

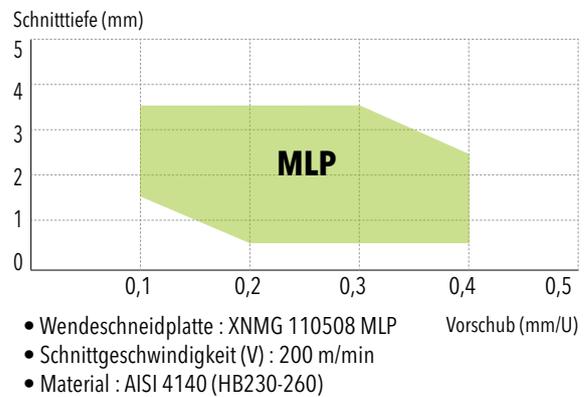
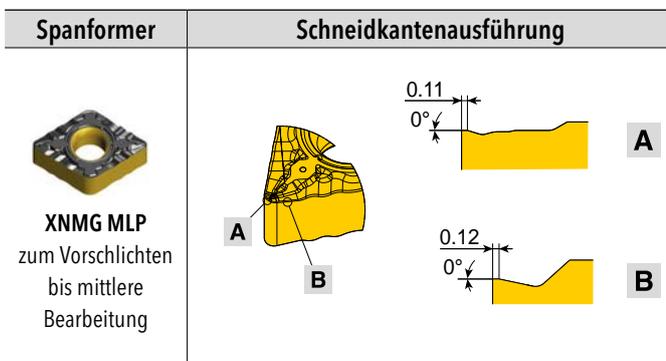
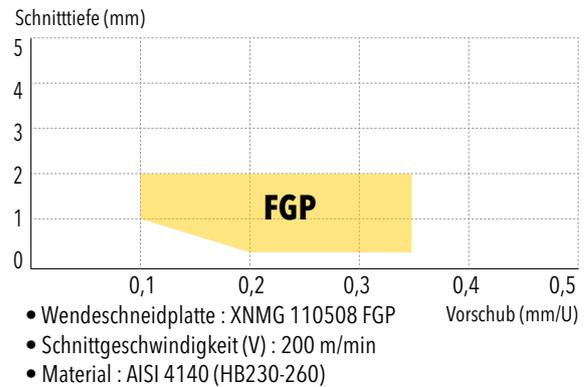
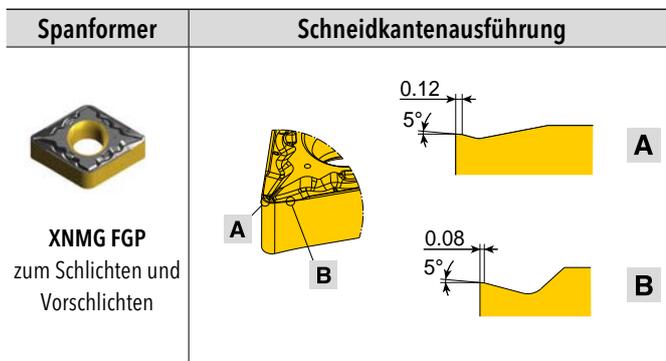
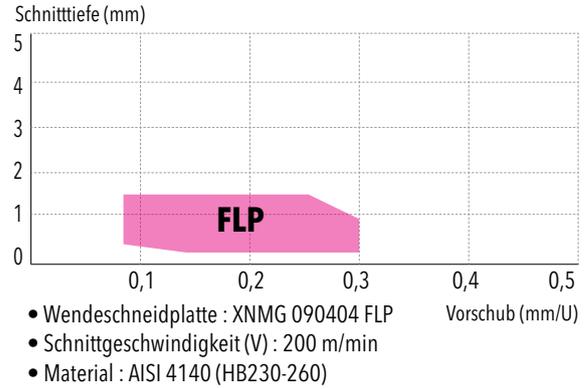
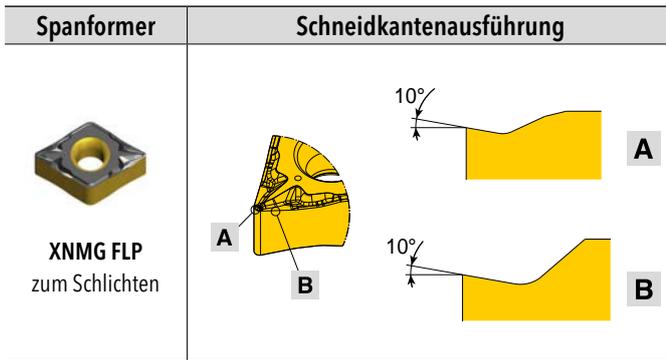
F	G	P
1	2	3

1 Anwendung	
F	Schlichten
M	mittl. Bearbeitung
R	Schruppen

2 Schnittbedingungen	
L	leichte Bearbeitung
G	allgemeine Bearbeitung
T	schwere Bearbeitung

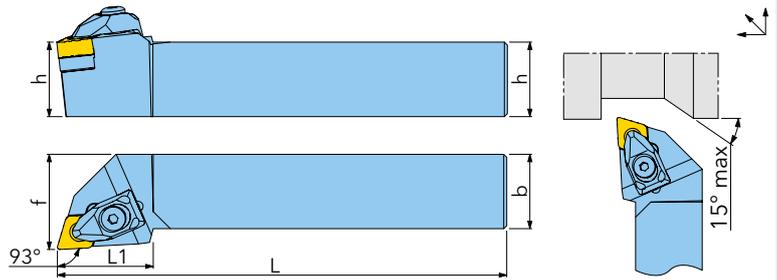
3 Werkstückmaterial	
P	Stahl
M	rostbeständiger Stahl
K	Gusseisen
S	Hochtemperaturlegierungen

Spanformergeometrie und Spanformer-Kontrollbereich



RHINOTURN^x TXJNR/L 0904_/1105_

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG
FÜR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ WENDESCHNEIDPLATTEN



Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg
TXJNL 2020 K0904	125	25	25	20	20	0,22
TXJNL 2525 M0904	150	25	32	25	25	0,76
TXJNL 2020 K1105	125	32	25	20	20	0,44
TXJNL 2525 M1105	150	32	32	25	25	0,76
TXJNR 2020 K0904	125	25	25	20	20	0,22
TXJNR 2525 M0904	150	25	32	25	25	0,76
TXJNR 2020 K1105	125	32	25	20	20	0,44
TXJNR 2525 M1105	150	32	32	25	25	0,76

Artikel-Nr.								
TXJNL 2020 K0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXJNL 2525 M0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXJNL 2020 K1105	XNMG 1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXJNL 2525 M1105	XNMG 1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXJNR 2020 K0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXJNR 2525 M0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXJNR 2020 K1105	XNMG 1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXJNR 2525 M1105	XNMG 1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20

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

RHINO TURN^x TXQR/L 0904_/1105_

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG
FÜR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ WENDESCHNEIDPLATTEN



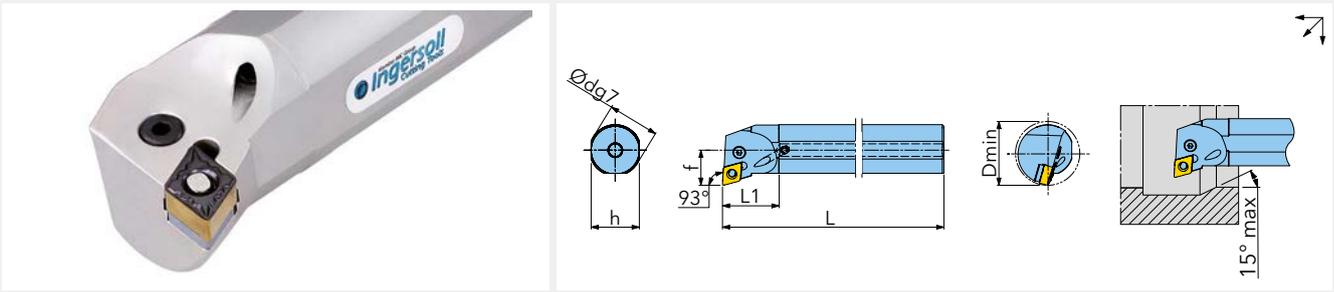
Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg
TXQNL 2020 K0904	125	25	25	20	20	0,22
TXQNL 2525 M0904	150	25	32	25	25	0,76
TXQNL 2020 K1105	125	32	25	20	20	0,44
TXQNL 2525 M1105	150	32	32	25	25	0,76
TXQNR 2020 K0904	125	25	25	20	20	0,22
TXQNR 2525 M0904	150	25	32	25	25	0,76
TXQNR 2020 K1105	125	32	25	20	20	0,44
TXQNR 2525 M1105	150	32	32	25	25	0,76

Artikel-Nr.								
TXQNL 2020 K0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	LW 2.5	T 15
TXQNL 2525 M0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	LW 2.5	T 15
TXQNL 2020 K1105	XNMG 1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXQNL 2525 M1105	XNMG 1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXQNR 2020 K0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	LW 2.5	T 15
TXQNR 2525 M0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	LW 2.5	T 15
TXQNR 2020 K1105	XNMG 1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXQNR 2525 M1105	XNMG 1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20

① = Pratte ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = Unterlegplatte ⑤ = Spannschraube ⑥ = Schraubendreher ⑦ = Schlüssel

RHINOTURN^x A-HXUNR/L 1105_

BOHRSTANGE MIT KNIEHEBEL UND INNENKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ WENDESCHNEIDPLATTEN

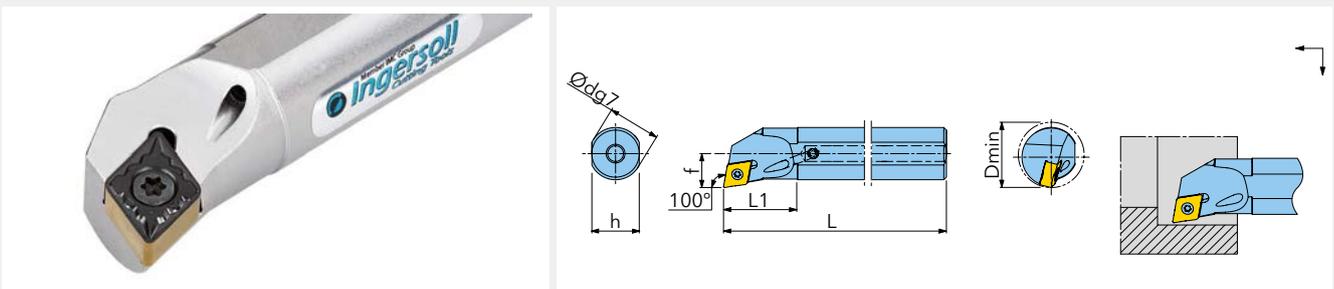


Artikel-Nr.	D1 min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	70°	①	②	③	④	⑤
A325 HXUNL 1105	40	32	250	35	22	30	1,47	✓	XNMG 1105_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSX 3.52B	LSP 4	LSP 4
A325 HXUNR 1105	40	32	250	35	22	30	1,47	✓	XNMG 1105_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSX 3.52B	LSP 4	LSP 4

① = Kniehebel ② = Spanschraube ③ = Unterlegplatte ④ = Kerbstift ⑤ = Schraubendreher

RHINOTURN^x A-SXQNR/L 0904_/1105_

BOHRSTANGE MIT SPANNPRATZE UND INNENKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ WENDESCHNEIDPLATTEN

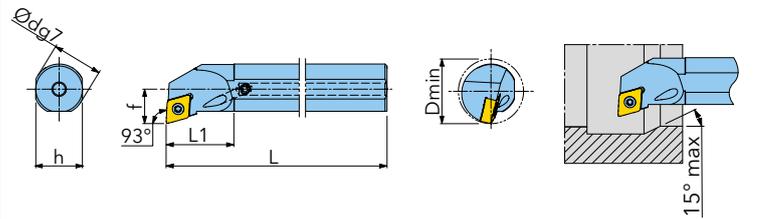


Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	70°	①	②
A16Q SXQNL 0904	20	16	180	24,5	11	15	0,30	✓	XNMG 0904_	TS 30080I/HG	TS 30080I/HG
A20Q SXQNL 0904	25	20	180	28	13	18	0,40	✓	XNMG 0904_	TS 30080I/HG	TS 30080I/HG
A20Q SXQNL 1105	25	20	180	28	13	18	0,40	✓	XNMG 1105_	TS 40G110I	TS 40G110I
A16Q SXQNR 0904	20	16	180	24,5	11	15	0,30	✓	XNMG 0904_	TS 30080I/HG	TS 30080I/HG
A20Q SXQNR 0904	25	20	180	28	13	18	0,40	✓	XNMG 0904_	TS 30080I/HG	TS 30080I/HG
A20Q SXQNR 1105	25	20	180	28	13	18	0,40	✓	XNMG 1105_	TS 40G110I	TS 40G110I

① = Spanschraube ② = Schlüssel

RHINOTURN^x A-SXUNR/L 1105_

BOHRSTANGE MIT SPANNPRATZE UND INNENKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ WENDESCHNEIDPLATTEN

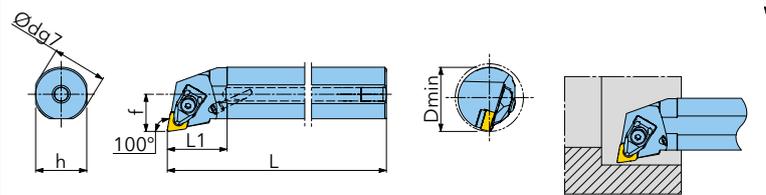


Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK			
A25R SXUNL 1105	32	25	200	33,4	17	23	0,72	✓	XNMG 1105_	TS 40G110I	TS 40G110I
A25R SXUNR 1105	32	25	200	33,4	17	23	0,72	✓	XNMG 1105_	TS 40G110I	TS 40G110I

① = Spanschraube ② = Schlüssel

RHINOTURN^x A-TXQNR/L 1105_

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG
FÜR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ WENDESCHNEIDPLATTEN



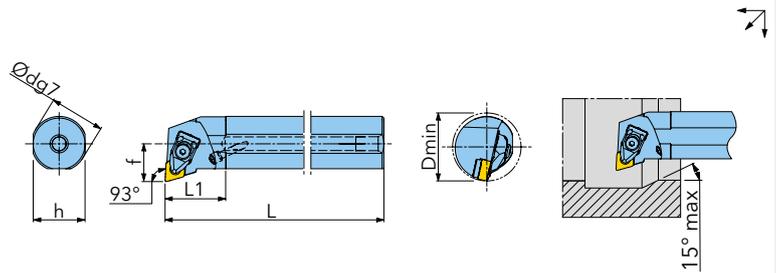
Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK
A25R TXQNL 1105	32	25	200	33,4	17	23	0,72	✓
A32S TXQNL 1105	40	32	250	35	22	30	1,46	✓
A25R TXQNR 1105	32	25	200	33,4	17	23	0,72	✓
A32S TXQNR 1105	40	32	250	35	22	30	1,46	✓

Artikel-Nr.									
A25R TXQNL 1105	XNMG 1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	-	-	NZ 62	WS-0060	-
A32S TXQNL 1105	XNMG 1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSX 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	WS-0060	T 20
A25R TXQNR 1105	XNMG 1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	-	-	NZ 62	WS-0060	-
A32S TXQNR 1105	XNMG 1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSX 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	WS-0060	T 20

① = Pratze ② = Spanschraube ③ = Feder ④ = Unterlegplatte ⑤ = Spanschraube ⑥ = Düse ⑦ = Schraubendreher ⑧ = Schlüssel

RHINOTURN^x A-TXUNR/L 1105_

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG
FÜR NEGATIVE 70° XNMG 0904_/1105_ WENDESCHNEIDPLATTEN



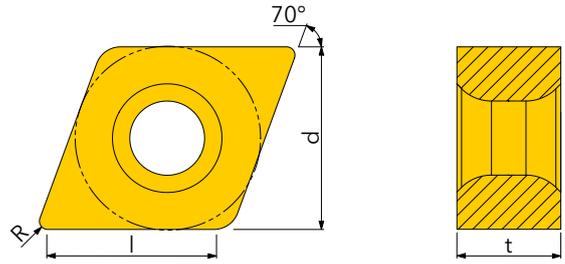
Artikel-Nr.	D1 min.	d	L	L1	f	h	kg	IK
A32S TXUNL 1105	40	32	250	35	22	30	1,47	✓
A32S TXUNR 1105	40	32	250	35	22	30	1,47	✓

Artikel-Nr.									
A32S TXUNL 1105	XNMG 1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSX 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	WS-0060	T 20
A32S TXUNR 1105	XNMG 1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSX 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	WS-0060	T 20

① = Pratte ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = Unterlegplatte ⑤ = Spannschraube ⑥ = Düse ⑦ = Schraubendreher ⑧ = Schlüssel

RHINOTURN^x XNMG 0904_FLP

NEGATIVE 70° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN

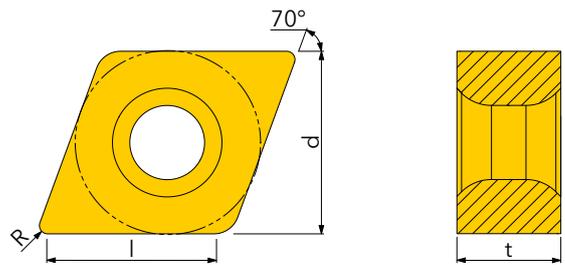


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105	TT8115	TT8125
XNMG 090404 FLP	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/1,5)	4,76	0,4	8,7		●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN^x XNMG 1105_FGP

NEGATIVE 70° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLERER BEARBEITUNG

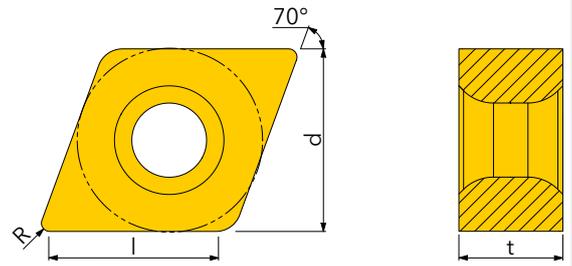


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105	TT8115	TT8125
XNMG 110504 FGP	0,15 (0,07/0,30)	1,00 (0,25/2,00)	5,56	0,4	11,11		●	●	●
XNMG 110508 FGP	0,20 (0,10/0,35)	1,20 (0,30/2,00)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
XNMG 110512 FGP	0,25 (0,15/0,40)	1,30 (0,35/2,00)	5,56	1,2	11,11		●	●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN^x XNMG 1105_MLP

NEGATIVE 70° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität		
						TT8105	TT8115	TT8125
XNMG 110508 MLP	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	5,56	0,8	11,11	●	●	●
XNMG 110512 MLP	0,30 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	5,56	1,2	11,11	●	●	●

● = 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 (0)2773-742-0
Telefax: +49 (0)2773-742-812
E-Mail: info@ingersoll-imc.de
Internet: www.ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17
71665 Vaihingen-Horrheim, Germany
Telefon: +49 (0)7042-8316-0
Telefax: +49 (0)7042-8316-26
E-Mail: horrheim@ingersoll-imc.de

Niederlassung Wulften:

Steinstraße 11
37199 Wulften
Telefon: +49 (0)5556-99 55 98-0
Telefax: +49 (0)5556-99 55 98-25
E-Mail: wulften@ingersoll-imc.de

USA

Ingersoll Cutting Tools

845 S. Lyford Road
Rockford, Illinois 61108-2749, USA
Telefon: +1-815-387-6600
Telefax: +1-815-387-6968
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 (0) 1 64 68 45 36
Telefax: +33 (0) 1 64 68 45 24
E-Mail: info@ingersoll-imc.fr
Internet: www.ingersoll-imc.fr

RHINOTURN^X