NEU

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

SFEEDUP
HIGH SPEED & FEED

NEUHEITEN DREHEN & STECHEN

SFEEDUP
HIGH SPEED & FEED

3 TABSORBER
Schwingungsgedämpfte Bohrstangen mit Wechseldrehkopf

13 TURNSFEED^{F}
Positive Wendeschneidplatten und Drehhalter für Hochvorschubbearbeitung

17 SUPERTURN^{Z}
4-schneidige Wendeschneidplatten und Halter

31 MINITURN
Halter und wendeschneidplatten zum rückwärtsdrehen

35 MINITURN
Spanformer zum Drehen und Qualitäten für Swiss-Typ Drehmaschinen

47 TTURN
Erweiterter Produktbereich für Qualitäten TT3010 und TT3020

51 RHINOTURN^{M}
Wirtschaftliche 2-seitige Mini-Wendeschneidplatten und Halter

61 RHINOTURN^{X}
70 Grad XNMG Wendeschneidplatten und Halter

75 COOLBURST
T-Typ Halter mit Hochdruckkühlmittelzufuhr

81 RHINOTURN
Spanformer FU und FS

85 RHINOTURN
Adapter für Standarddrehhalter

89 COOLBURST
TGB-TB Stechschwerter und TTIR/L-TB Bohrstangen

95 TCLAMP
Modulare Schneidenträger C-TCAHN-TB / C-TCAHPN-TB

107 CUTSFEED
Einseitige stabile schneideinsätze und halter SFER/L & SFGB

117 MINIFLEX
kleine Stechplatten und halter zum inneneinstechen

123 FACEFLEX
Stabile Stechplatten und Halter zum flachen Planstechen

129 GOLDFLEX
Kleine Stechplatten und Halter für Langdrehautomaten

135 QUADFLEX
4-schneidige Stechplatten zum Innenstechen

139 TCLAMP^{ULTRA+}
CBN schneidenträger für Hochvorschub-bearbeitung von gehärteten Materialien

Member IMC Group
Ingersoll Cutting Tools

NEU

Member IMC Group
Ingersoll Cutting Tools

SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

TABSORBER

SCHWINGUNGSGEDÄMPFTE BOHRSTANGEN
MIT WECHSELDREHKOPF

SCHWINGUNGSGEDÄMPFTE BOHRSTANGEN

- *Zum Innendrehen bei großen L/D-Verhältnissen*
- *Enorme Reduzierung bzw. komplette Verhinderung von Vibrationen*
- *Einzigartiger Dämpfungsmechanismus*
- *Interne Kühlmittelzufuhr*
- *Verschiedene Wendeschneidplatten einsetzbar*
- *Verbesserte Spankontrolle und Spanabfuhr*

Nr. T331 D / 9-2020

Produktübersicht

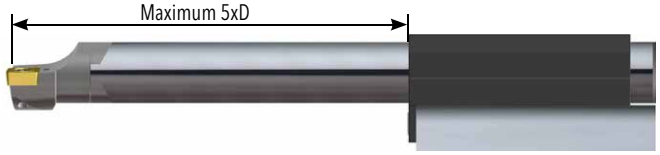
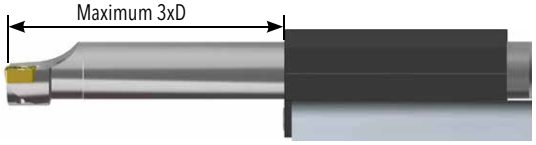
Ingersoll stellt eine neue Serie schwingungsgedämpfter Bohrstangen für große L/D-Verhältnisse vor.

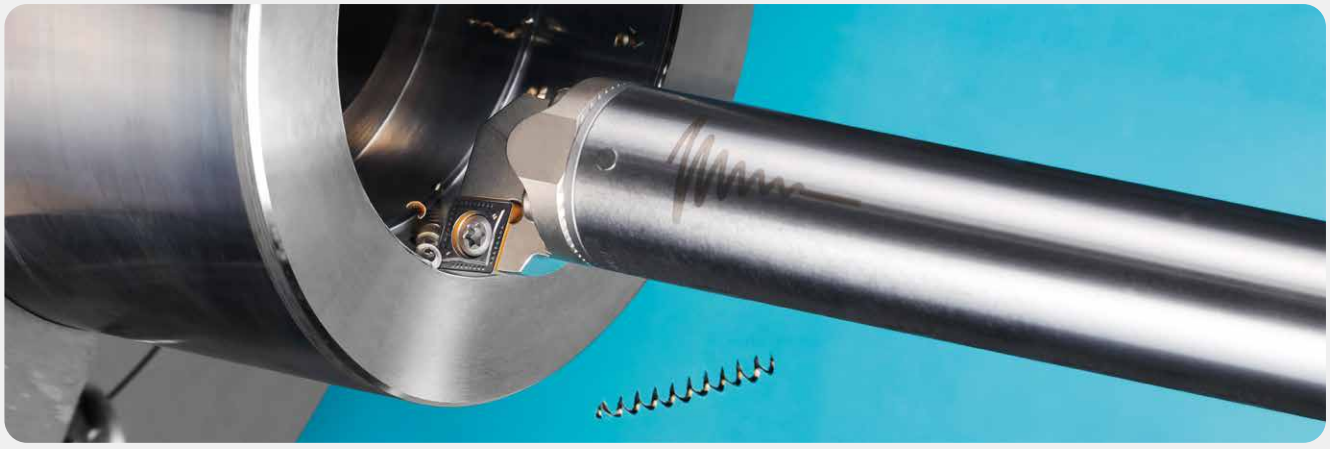
Die Bearbeitungstiefe beim Innendrehen unterscheidet sich je nach Schaftmaterial der verwendeten Stangen. Bohrstangen aus Stahl werden bis 3xD (Stangendurchmesser) und Hartmetallbohrstangen bis 5xD verwendet. Das tiefe Innendrehen ist jedoch selbst mit Hartmetallbohrstangen sehr schwierig durchzuführen. Mit der Schwingungsdämpfung des ***T•ABSORBERs*** bietet Ingersoll eine Innendrehlösung bis 10xD.

Die im Schaft befindliche Schwingungsdämpfung des ***T•ABSORBERs*** ermöglicht eine Tiefenbearbeitung von mehr als 5xD. Durch diese enorme Dämpfungsfähigkeit wird eine sehr gute Oberflächenrauheit des Werkstücks, eine längere Werkzeugstandzeit sowie eine stabile Bearbeitung ermöglicht. Dies bedeutet auch einen höheren Vorschub und eine höhere Schnittgeschwindigkeit, wodurch die Produktivität gesteigert wird.

Die Schäfte der ***T•ABSORBER*** Serie sind standardmäßig in 7 verschiedenen Durchmessern (Ø16, 20, 25, 32, 40, 50, 60 mm) und in 2 Längen (7xD, 10xD) erhältlich. Die verschiedenen Wechselköpfe können über eine verzahnte Kupplung sicher an den Bohrstangen befestigt werden.

Bearbeitungsbereich für Bohrstangen (basierend auf max. Schnitttiefe)

T•ABSORBER	
Hartmetall	
Stahlschaft	



Technische Merkmale

Merkmale des Schaftes:

- Interne Schwingungsdämpfung
  - Gute Oberflächengüte und Standzeit
  - Höhere Schnitt- und Vorschübe für gesteigerte Produktivität
- Gezahnte Kupplung für starke Klemmung
- Korrosionsbeständige Schäfte aus rostbeständigem Stahl
- Als Standard verfügbar in 2 Längen: 7xD, 10xD
- Schäfte als Standard verfügbar in 7 Durchmessern: Ø16, 20, 25, 32, 40, 50, 60 mm

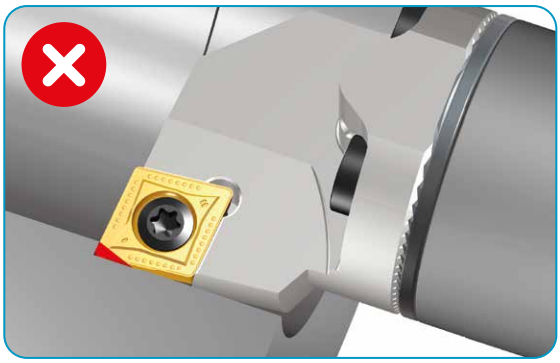
Gezahnte Kupplung

Merkmale der Wechseldrehköpfe:

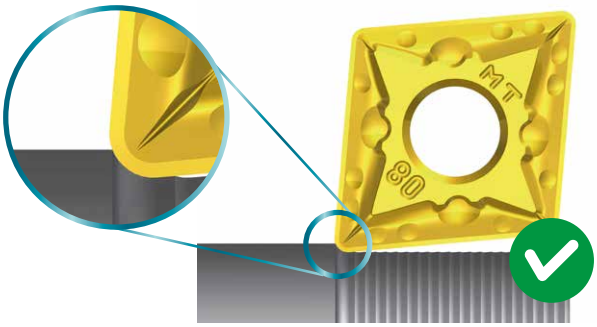
- Eine Vielzahl von Wechselkopftypen mit unterschiedlichen Spezifikationen
- Verfügbare Wendeschneidplatten:
  - Positive Standard-ISO-Wendeschneidplatten: CCMT, DCMT, VBMT
  - **RhinoTurn** negative Wendeschneidplatten: DNMG 13, VNMX 13
  - **RhinoTurn^{M}** negative Wendeschneidplatten: CNMX 07, DNMX 08, WNMX 04
  - **RhinoTurn^{X}** negative Wendeschneidplatten: XNMG 09, 11
- Interne Kühlmittelzufuhr direkt auf die Schneide für bessere Spanabfuhr und höhere Standzeit

Wendeschneidplatten

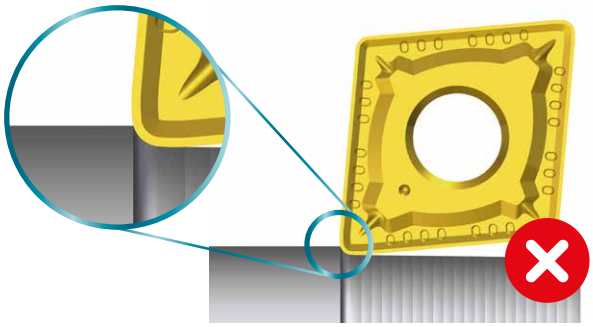
Wählen Sie Wendeplatten mit geringer Schnittkraft aus, um Vibrationen zu minimieren



- Der D-Typ bietet mehr Vorteile als der C-Typ mit der kleineren hinteren Kontaktfläche der Schneide.
- Halten Sie sich so nah wie möglich an einen Einfallswinkel von 90 Grad



ISO Wendeschneidplatte



Wiper-Wendeschneidplatte

- Wiper-Platten sind während der Bearbeitung sehr anfällig für Vibrationen. Es wird daher empfohlen, ISO Standard-Wendeplatten zu verwenden.
- Es wird empfohlen, Wendeplatten mit kleinen Eckenradien zu verwenden.
- Lange Späne können Vibrationen verursachen. Es wird daher empfohlen, Wendeplatten mit guter Spankontrolle zu verwenden.

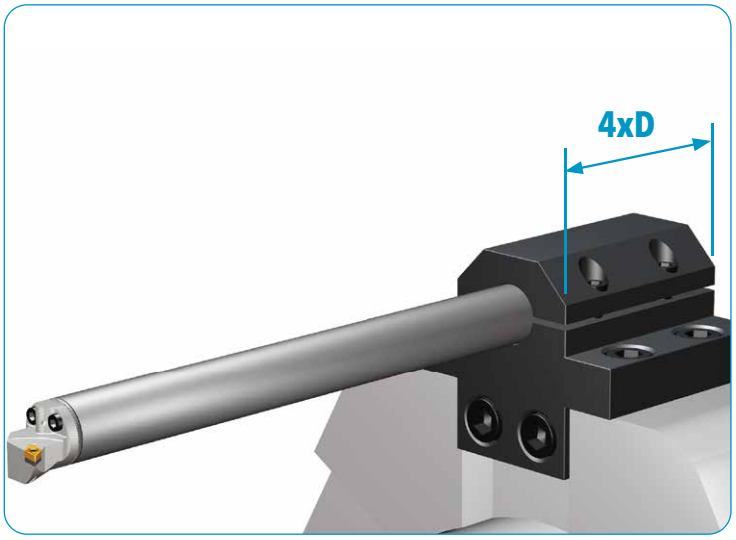
Kürzen der Bohrstange

Markierung der Mindestlänge

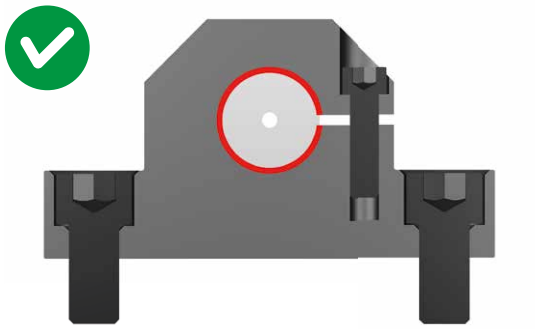
Da kopfseitig das Dämpfungssystem verbaut ist, kann maximal bis zur Markierungslinie gekürzt werden.

Montage und Aufspannung

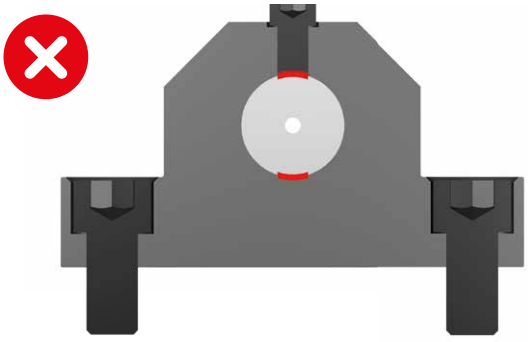
Setzen Sie die Bohrstange so in die Halterung ein, dass die Oberseite des Kopfes horizontal zum Messgerät liegt.



Die eingespannte Länge der Bohrstange sollte mindestens 4xD betragen.



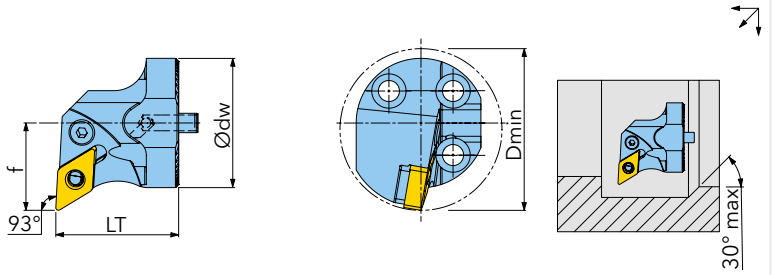
Wählen Sie einen geschlitzten Werkzeughalter mit umlaufenden und gleichmäßigen Spannkräften.



Wählen Sie einen geschlitzten Werkzeughalter mit umlaufenden und gleichmäßigen Spannkräften.

TABSORBER DTC-HDUNR/L 1305_

AUSWECHSELBARER BOHRKOPF
FÜR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ WENDESCHNEIDPLATTEN

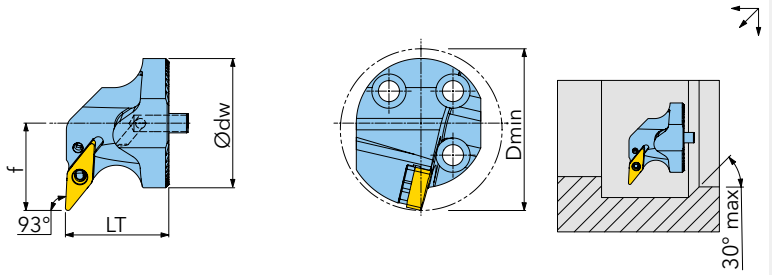


Artikel-Nr.	D min.	dw	LT	f	kg	IK	55°	①	②	③	④	⑤
DTC-D40-HDUNL-1305	50	40	38	27	0,25	✓	DN_G 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	LSP 4
DTC-D40-HDUNR-1305	50	40	38	27	0,25	✓	DN_G 1305_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	LSP 4

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

TABSORBER DTC-HVUNR/L 1304_

AUSWECHSELBARER BOHRKOPF
FÜR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ WENDESCHNEIDPLATTEN

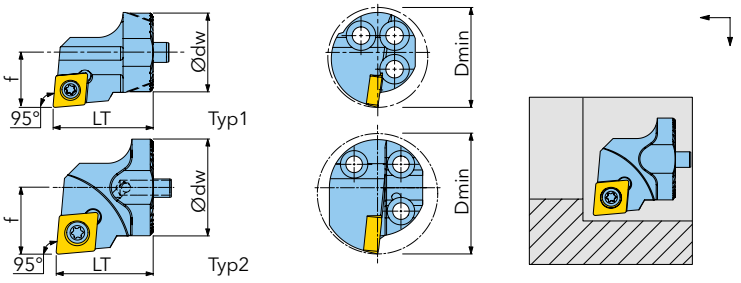


Artikel-Nr.	D min.	dw	LT	f	kg	IK	35°	①	②	③	④	⑤
DTC-D40-HVUNL-1304	50	40	32	27	0,25	✓	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	LSP 3B
DTC-D40-HVUNR-1304	50	40	32	27	0,25	✓	VN_X 1304_	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	LSP 3B

① = Kniehebel ② = Spannschraube ③ = Unterlegplatte ④ = Kerbstift ⑤ = Schlüssel

TABSORBER DTC-SCLCR/L 0602_/09T3_/1204_

AUSWECHSELBARER BOHRKOPF
FÜR POSITIVE 80° CC_ WENDESCHNEIDPLATTEN

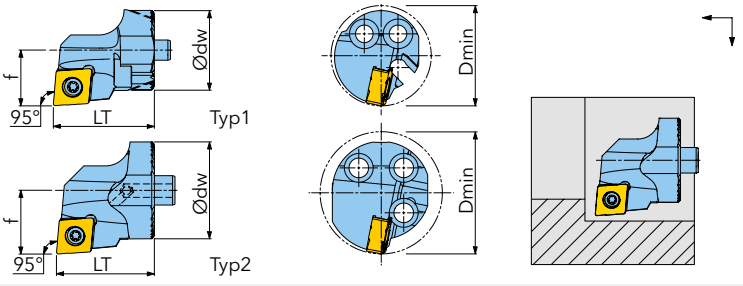


Artikel-Nr.	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	80°	①	②	③	④	⑤
DTC-D16-SCLCL-06	20	16	20	11	1	?	✓	CC_T0602_	SO 25065I	-	-	T7	T7
DTC-D20-SCLCL-09	25	20	20	13	2	?	✓	CC_T09T3_	SO 35080I	-	-	T15	T15
DTC-D25-SCLCL-09	32	25	22	17	2	?	✓	CC_T09T3_	SO 35080I	-	-	T15	T15
DTC-D32-SCLCL-12	40	32	32	22	2	?	✓	CC_T1204_	SO 45100I	-	-	T20	T20
DTC-D40-SCLCL-12	50	40	38	27	2	?	✓	CC_T1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20	T20
DTC-D16-SCLCR-06	20	16	20	11	1	?	✓	CC_T0602_	SO 25065I	-	-	T7	T7
DTC-D20-SCLCR-09	25	20	20	13	2	?	✓	CC_T09T3_	SO 35080I	-	-	T15	T15
DTC-D25-SCLCR-09	32	25	22	17	2	?	✓	CC_T09T3_	SO 35080I	-	-	T15	T15
DTC-D32-SCLCR-12	40	32	32	22	2	?	✓	CC_T1204_	SO 45100I	-	-	T20	T20
DTC-D40-SCLCR-12	50	40	38	27	2	?	✓	CC_T1204_	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T20	T20

① = Spannschraube ② = Unterlegplatte ③ = Spannschraube ④ = Schlüssel ⑤ = Schlüssel

TABSORBER DTC-SCLNR/L 0703_

AUSWECHSELBARER BOHRKOPF
FÜR NEGATIVE 80° CN_X 0703_ WENDESCHNEIDPLATTEN

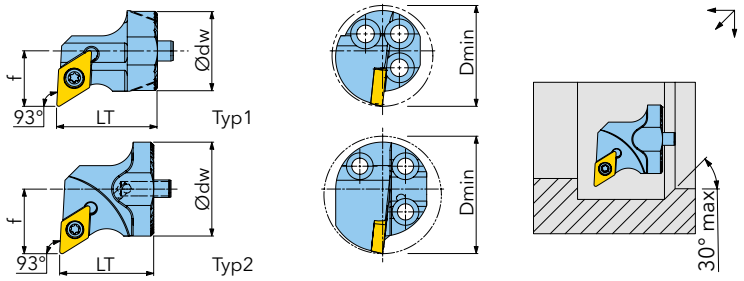


Artikel-Nr.	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	80°	①	②
DTC-D16-SCLNL-0703	20	16	20	11	1	0,10	✓	CN_X 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
DTC-D20-SCLNL-0703	25	20	20	13	2	0,15	✓	CN_X 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
DTC-D16-SCLNR-0703	20	16	20	11	1	0,10	✓	CN_X 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
DTC-D20-SCLNR-0703	25	20	20	13	2	0,15	✓	CN_X 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

TABSORBER DTC-SDUCR/L 0702_/11T3_

AUSWECHSELBARER BOHRKOPF
FÜR POSITIVE 55° DC_ WENDESCHNEIDPLATTEN MIT 7° FREIWINKEL

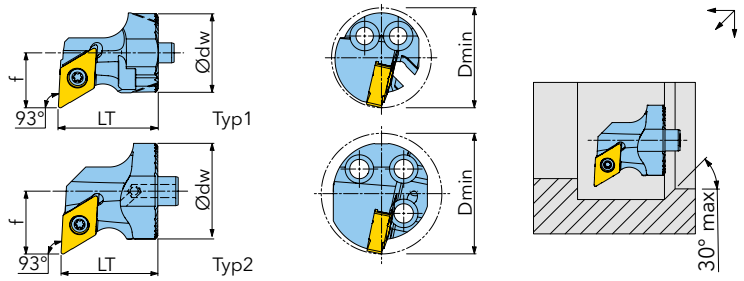


Artikel-Nr.	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	55°	①	②	③	④	⑤
DTC-D16-SDUCL-07	20	16	20	11	1	?	✓	DC_T 0702_	SO 25065I	-	-	T7	T7
DTC-D20-SDUCL-11	25	20	20	13	2	?	✓	DC_T 11T3_	SO 35080I	-	-	T15	T15
DTC-D25-SDUCL-11	32	25	22	17	2	?	✓	DC_T 11T3_	SO 35080I	-	-	T15	T15
DTC-D32-SDUCL-11	40	32	32	22	2	?	✓	DC_T 11T3_	SO 35080I	-	-	T15	T15
DTC-D40-SDUCL-11	50	40	38	27	2	?	✓	DC_T 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15	T15
DTC-D16-SDUCR-07	20	16	20	11	1	?	✓	DC_T 0702_	SO 25065I	-	-	T7	T7
DTC-D20-SDUCR-11	25	20	20	13	2	?	✓	DC_T 11T3_	SO 35080I	-	-	T15	T15
DTC-D25-SDUCR-11	32	25	22	17	2	?	✓	DC_T 11T3_	SO 35080I	-	-	T15	T15
DTC-D32-SDUCR-11	40	32	32	22	2	?	✓	DC_T 11T3_	SO 35080I	-	-	T15	T15
DTC-D40-SDUCR-11	50	40	38	27	2	?	✓	DC_T 11T3_	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T15	T15

① = Spannschraube ② = Unterlegplatte ③ = Spannschraube ④ = Schlüssel ⑤ = Schlüssel

TABSORBER DTC-SDUNR/L 0803_/1305_

AUSWECHSELBARER BOHRKOPF
FÜR NEGATIVE 55° DN_X WENDESCHNEIDPLATTEN

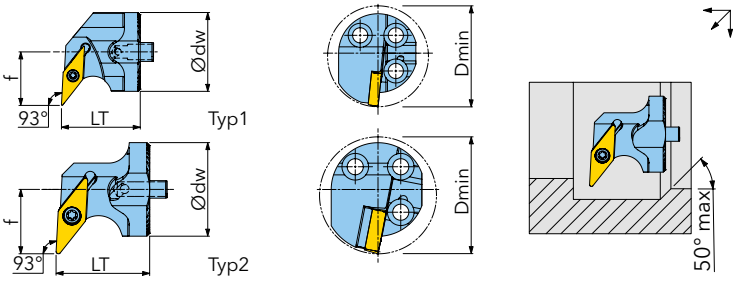


Artikel-Nr.	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	55°	①	②
DTC-D16-SDUNL-0803	20	16	20	11	1	0,10	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
DTC-D20-SDUNL-0803	25	20	20	13	2	0,15	✓	DN_X 0803_	TS 40G110I	TS 40G110I
DTC-D32-SDUNL-1305	40	32	32	22	2	0,22	✓	DN_G 1305_	TS 40G110I	TS 40G110I
DTC-D16-SDUNR-0803	20	16	20	11	1	0,10	✓	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
DTC-D20-SDUNR-0803	25	20	20	13	2	0,15	✓	DN_X 0803_	TS 40G110I	TS 40G110I
DTC-D32-SDUNR-1305	40	32	32	22	2	0,22	✓	DN_G 1305_	TS 40G110I	TS 40G110I

① = Spannschraube ② = Schlüssel

TABSORBER DTC-SVUBR/L 1103_/1604_

AUSWECHSELBARER BOHRKOPF
FÜR POSITIVE 35° VB_ WENDESCHNEIDPLATTEN MIT 5° FREIWINKEL

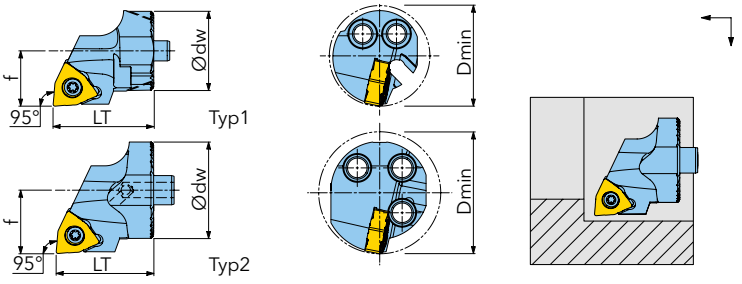


Artikel-Nr.	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	35°	①	②	③	④	⑤
DTC-D20-SVUBL-11	27	20	20	16	1	0,15	✓	VB_T1103	SO 25065I	-	-	T7	T7
DTC-D25-SVUBL-11	31	25	25	17	1	0,19	✓	VB_T1103	SO 25065I	-	-	T7	T7
DTC-D32-SVUBL-16	40	32	32	22	2	0,22	✓	VB_T1604	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15	T15
DTC-D40-SVUBL-16	50	40	32	27	2	0,25	✓	VB_T1604	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15	T15
DTC-D20-SVUBR-11	27	20	20	16	1	0,15	✓	VB_T1103	SO 25065I	-	-	T7	T7
DTC-D25-SVUBR-11	31	25	25	17	1	0,19	✓	VB_T1103	SO 25065I	-	-	T7	T7
DTC-D32-SVUBR-16	40	32	32	22	2	0,22	✓	VB_T1604	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15	T15
DTC-D40-SVUBR-16	50	40	32	27	2	0,25	✓	VB_T1604	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T15	T15

① = Spannschraube ② = Unterlegplatte ③ = Spannschraube ④ = Schlüssel ⑤ = Schlüssel

TABSORBER DTC-SWLNR/L 0403_

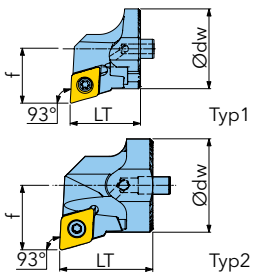
AUSWECHSELBARER BOHRKOPF
FÜR NEGATIVE 80° TRIGON WN_ WENDESCHNEIDPLATTEN

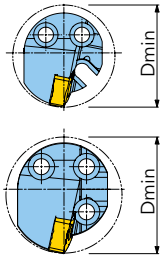


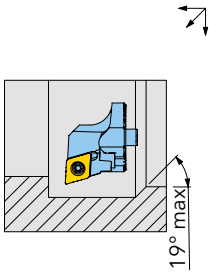
Artikel-Nr.	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	80°	①	②
DTC-D16-SWLNL-0403	20	16	20	11	1	0,10	✓	WN_X0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
DTC-D20-SWLNL-0403	25	20	20	13	2	0,15	✓	WN_X0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
DTC-D16-SWLNR-0403	20	16	20	11	1	0,10	✓	WN_X0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
DTC-D20-SWLNR-0403	25	20	20	13	2	0,15	✓	WN_X0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

AUSWECHSELBARER BOHRKOPF
FÜR NEGATIVE 70° XNMG WENDESCHNEIDPLATTEN







Artikel-Nr.	D min.	dw	LT	f	Typ	kg	IK	70°	①	②
DTC-D25-SXUNL-0904	32	25	22	17	1	0,19	✓	XNMG 0904_	TS 30080I/HG	TS 30080I/HG
DTC-D32-SXUNL-1105	40	32	32	22	2	0,22	✓	XNMG 1105_	TS 40G110I	TS 40G110I
DTC-D25-SXUNR-0904	32	25	22	17	1	0,19	✓	XNMG 0904_	TS 30080I/HG	TS 30080I/HG
DTC-D32-SXUNR-1105	40	32	32	22	2	0,22	✓	XNMG 1105_	TS 40G110I	TS 40G110I

① = Spannschraube ② = Schlüssel

NEU

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

SFEEDUP HIGH SPEED & FEED

TURNSFEED^{f}

POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN UND DREHHALTER
FÜR HOCHVORSCHUBBEARBEITUNG

POSITIVE PLATTEN UND HALTER FÜR BIDIREKTIONALES DREHEN (L/R) MIT HOCHVORSCHUB

- *Hohe Vorschübe realisierbar*
- *Eintauchen möglichen*
- *Bis zu 3 mm Vorschub*
- *Bis zu 2 mm Zustellung*
- *Mit Hochdruckkühlung*

Nr. T337 D / 9-2020

Produktübersicht

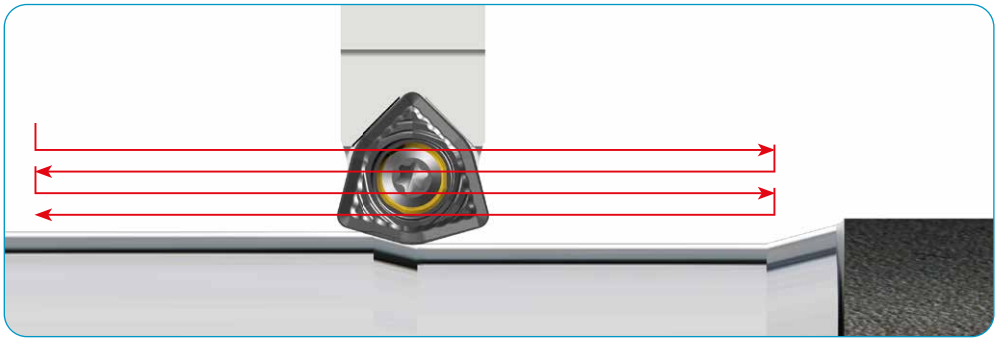
Positive Hochvorschubwendeschneidplatten und Halter für Drehbearbeitung in 2 Richtungen (rechts und links)

Ingersoll stellt die neuen positiven Wendeschneidplatten und Halter der **TurnSFeed^F**-Serie vor, für bidirektionales Hochvorschubdrehen sowohl in linke als auch rechte Richtung für eine Steigerung der Produktivität.

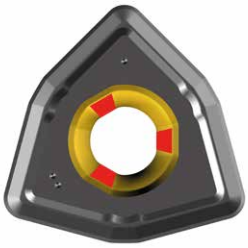
Zur Steigerung der Produktivität erzielen die neuen Hochvorschub-Wendeschneidplatten eine gute Spankontrolle beim Einsatz in Haltern, die für Drehbearbeitungen sowohl in die linke als auch rechte Richtung geeignet sind, ohne dass sie ausgetauscht werden müssen.

Technische Merkmale

Geeignet für bidirektionales Drehen nach links und rechts bei kontinuierlichem Schnitt



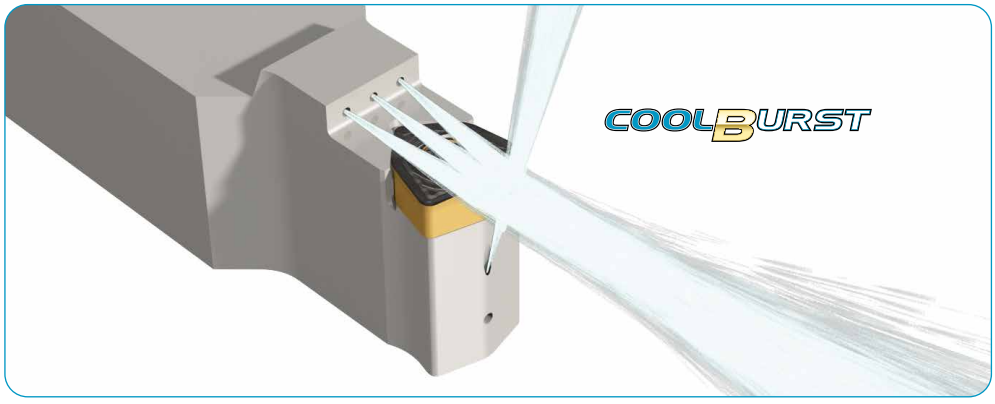
Verdrehsicherung durch spezielle Schraubenbohrung und Nuten an Unterseite



Spezielles Schraubenloch

3 Nuten an der Unterseite

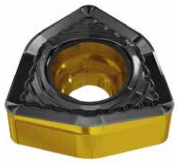
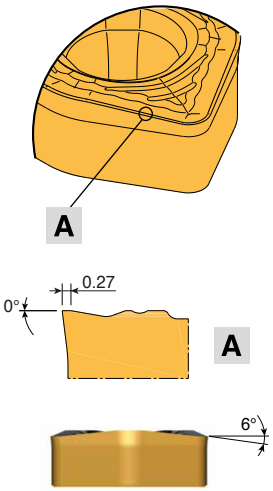
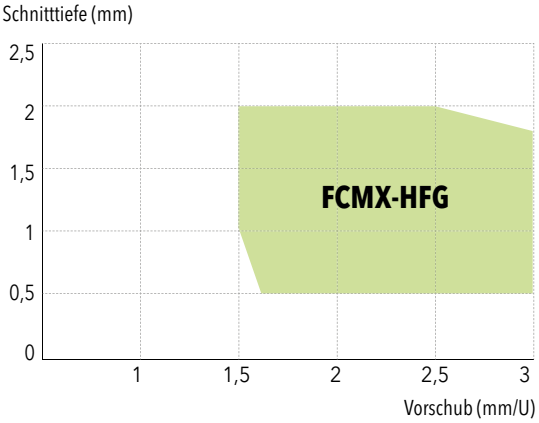
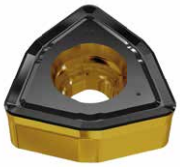
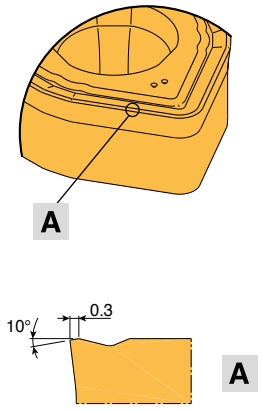
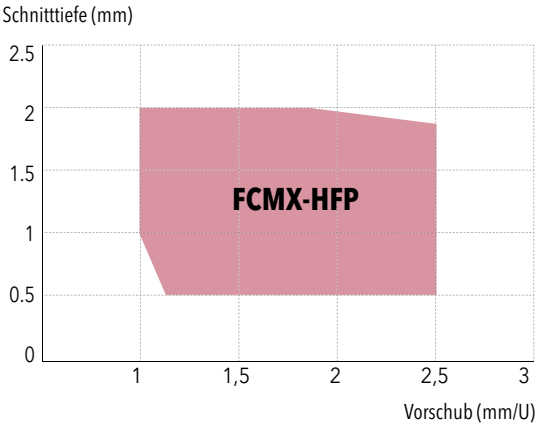
Kühlmittelzufuhr von oben und von unten



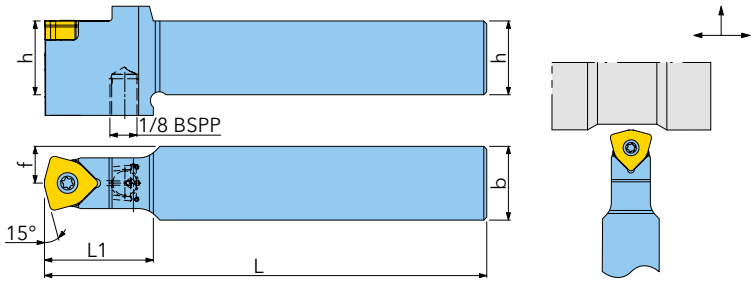
Vorteile

- Produktives Hochvorschubdrehen mit maximal 3 mm/U Vorschub und maximal 2 mm Schnitttiefe
- Positive Wendeschneidplatte mit 6 Schneiden (3 Indexe) und optimiertem Spanformer
  - Bidirektionales kontinuierliches Drehen nach links oder rechts mittels neutralem Haltertyp
  - Kürzerer Bearbeitungszyklus und weniger Lagerbedarf für Halter
  - Gute Spankontrolle und geringe Schnittkraft
- Wendeschneidplatte mit verdrehsicheren Nuten und spezieller Schraubenklemmung für stabilere Bearbeitung
- Innere Kühlmittelzufuhr von oben und unten für gute Spanabfuhr und Standzeit
- Zweifarbige CVD-beschichtete Sorten TT8115B, TT8125B, TT8135B für eine gesteigerte Bearbeitungsleistung

Geometrie des FCMX Spanformers & Spankontrollbereich

Spanformer	Schneidkantenausführung	Spankontrollbereich
 **HFG** • Hochvorschubdrehen für allgemeine Bearbeitungen in Stahl und rostfreiem Stahl • Geringe Schnittkraft durch spezielle Neigung (6 °) • Lamellenstruktur für effektive Kühlung		 • Wendeschneidplatte: FCMX 100616-HFG • Schnittgeschwindigkeit (V): 150 m/min • Material: AISI 1045 (HB200-230)
 **HFP** • Hochvorschubdrehen von Stahl, im Besonderen Stahllegierungen • Starke Schneidkanten		 • Wendeschneidplatte: FCMX 100616-HFP • Schnittgeschwindigkeit (V): 150 m/min • Material: AISI 1045 (HB200-230)

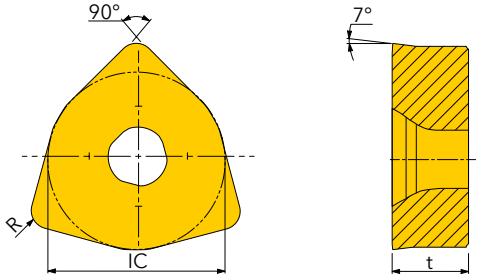
KLEMMHALTER MIT SCHRAUBENKLEMMUNG
FÜR 90° FCMX_ POSITIVE TRIGON HOCHVORSCHUBPLATTE



Artikel-Nr.	L	L1	f	κ	h	b	kg		①	②
SFXCN 2525 M1006	150	37	12,5	15	25	25	0,75	FCMX 1006_	SO 45130I	SO 45130I
SFXCN 3232 P1006	170	37	16	15	32	32	1,25	FCMX 1006_	SO 45130I	SO 45130I

① = Spannschraube ② = Schlüssel

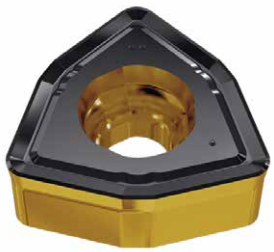
TURNSFEED f FCMX HFG POSITIVE 90° TRIGON HOCHVORSCHUB-WENDESCHNEIDPLATTE

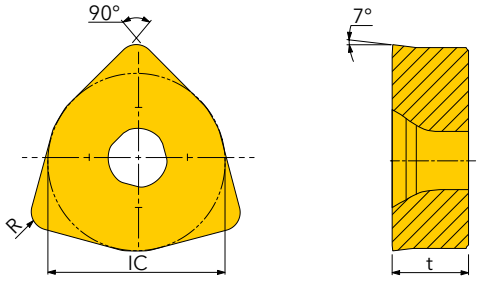


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115	TT8125	TT9225
FCMX 100616-HFG	2,00 (1,50/3,00)	1,0 (0,5/2,0)	6,5	1,6	15,45		●	●	○

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TURNSFEED f FCMX HFP POSITIVE 90° TRIGON HOCHVORSCHUB-WENDESCHNEIDPLATTE





Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8115	TT8125	TT8135
FCMX 100616-HFP	1,50 (1,00/2,50)	1,0 (0,5/2,0)	6,5	1,6	15,45		●	●	●

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

NEU

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

SFEEDUP HIGH SPEED & FEED

SUPERTURN^{Z}

4-SCHNEIDIGE WENDESCHNEIDPLATTEN UND HALTER

4-SCHNEIDIGE PLATTEN UND HALTER FÜR HOCHSVORSCHUB-BEARBEITUNG IN ALLE RICHTUNGEN

- *Exzellente Spankontrolle*
- *Hohe Produktivität*
- *Starke Wendeschneidplattenklemmung*
- *Mit Hochdruckkühlung*
- *Gesteigerte Bearbeitungsleistung*

Nr. T338 D / 9-2020

Produktübersicht

Neue 2-seitige, 4-schneidige Wendeschneidplatten und Halter für Drehbearbeitungen in alle Richtungen einschließlich Rückwärtsdrehen mit hohem Vorschub.

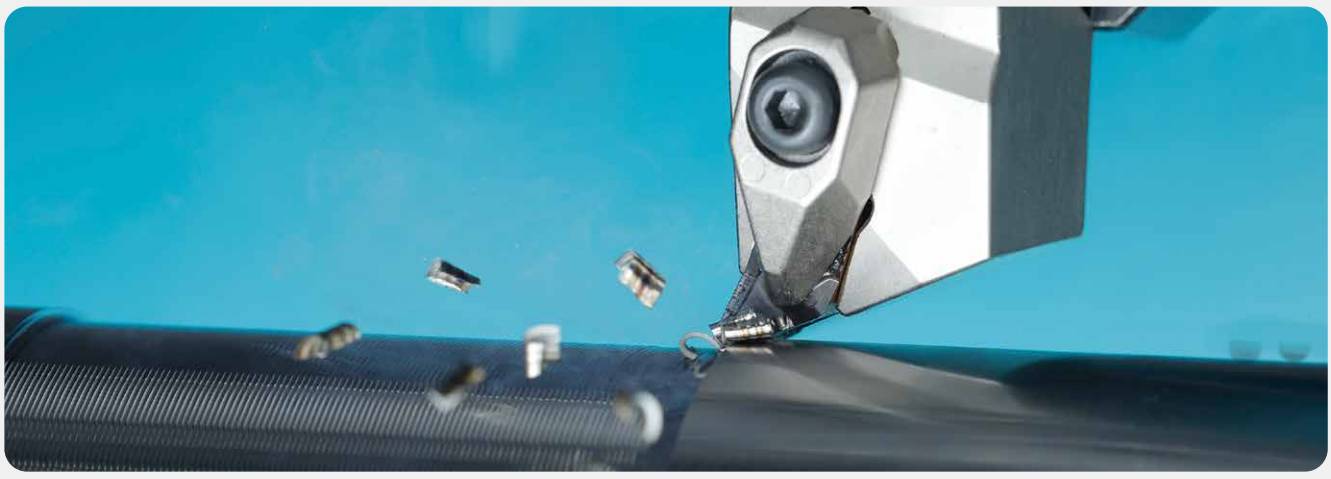
Beim konventionellen Drehen bewegt sich das Werkzeug in eine Richtung und muss dann für die umgekehrte Richtung gewechselt werden. Infolgedessen sinkt die Produktivität durch die höhere Ausfallzeit, die sich aus dem Werkzeugwechsel ergibt. Ingersoll hat dieses Problem mit der Einführung einer innovativen Serie gelöst, die sowohl das Vorwärts- als auch das Rückwärtsdrehen mit einem einzigen Werkzeug abdeckt. Die innovativen ZNMV-Wendeschneidplatten und Drehhalter sind in der Lage, beim Längs- und Plandrehen in Vorwärts- und Rückwärtsrichtung effektiv zu drehen.

Die 2-seitigen **SuperTurn²**-Wendeschneidplatten besitzen den gleichen axialen und radialen Spanwinkel und die gleichen Fähigkeiten wie positive Standardwendeschneidplatten, wenn sie im Halter montiert sind, bei niedriger Schnittkraft und doppelter Anzahl von Schneiden. Darüber hinaus handelt es sich um eine multifunktionale, flexible Serie, mit der Bearbeitungen in alle Richtungen sowie Profildrehen und Hinterschnittbearbeitungen durchgeführt werden können, ohne die Halter auszutauschen.

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 (BWT & BWF) ermöglicht.
Durch Verwendung des gleichen Drehhalters ist dieser äußerst benutzerfreundlich und besitzt eine starke Klemmung. Die Wendeschneidplatten, die alle in den TZQNR-/-L-Haltern verwendet werden können, sind mit drei unterschiedlichen Spanformern erhältlich: Typ **BM** für allgemeine Bearbeitungen in Stahl, **BS** für Superlegierungen und **BF** für Schlichtbearbeitungen in Stahl. Wenn **BF**-Wendeschneidplattem mit dem TZXNN-Halter verwendet werden, ist dies ein optimaler Ersatz für die Standardwendeschneidplatten VBMT in SVVBN-Haltern, da sich hiermit die Anzahl der Schneiden verdoppelt.

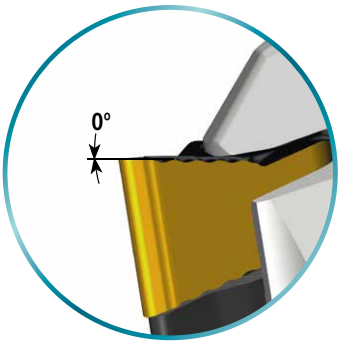
Technische Merkmale & Vorteile

- 2-seitige negative Wendeschneidplatte mit 4 Schneiden und optimiertem Design
- Bei Sitz im Halter gleicher axialer und radialer Spanwinkel wie Standard-Wendeschneidplatten sowie niedrige Schnittkraft
- Die geriffelte Schneide ermöglicht eine hervorragende Spankontrolle bei unterschiedlichen Schnitttiefen
- Für Drehbearbeitungen in alle Richtungen und vielfältige Anwendungen wie Längs- und Rückwärtsdrehen, Plandrehen, Profildrehen und Hinterschnittbearbeitungen, ohne den Werkzeughalter auszuwechseln.
  - Höhere Produktivität durch kürzere Ausfallzeiten und reduzierter Lagerbestand für Halter
- Lösung zur Maximierung der Produktivität beim Hochvorschub-, Rückwärtslängs- und Plandrehen
- Einfache Klemmung und starke Klemmkraft im Drehhalter
- Halter mit **CoolBurst**-Hochdruckkühlmittelzufuhr sind als Standardhalter erhältlich
- TT8105, TT8115, TT8125 sind zweifarbige, CVD-beschichtete Qualitäten für gesteigerte Bearbeitungsleistung

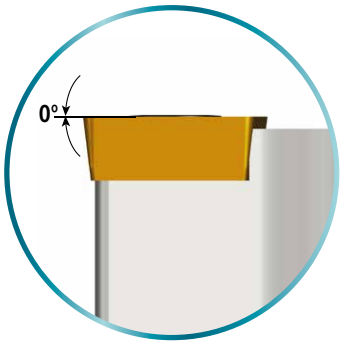


Technische Merkmale

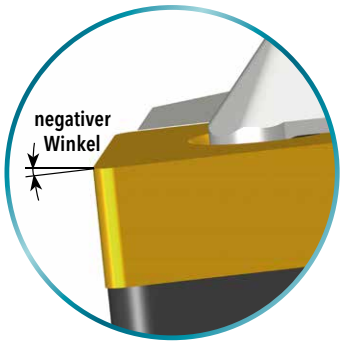
Gleicher Spanwinkel wie eine positive Standardwendeschneidplatte bei Montage im Halter



Spanwinkel einer **SuperTurn²** Wendeschneidplatte



Spanwinkel einer positiven Standardwendeschneidplatte

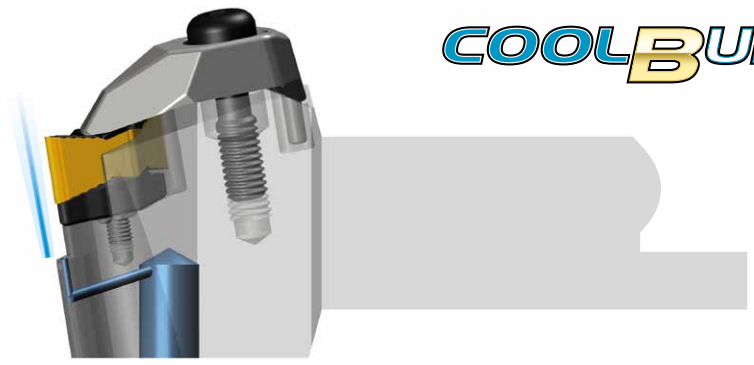


Spanwinkel einer negativen Standardwendeschneidplatte

Klemmung des T-Halters

Starke Klemmkraft in 2 Richtungen

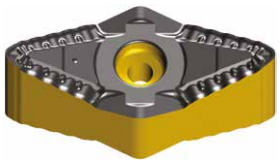
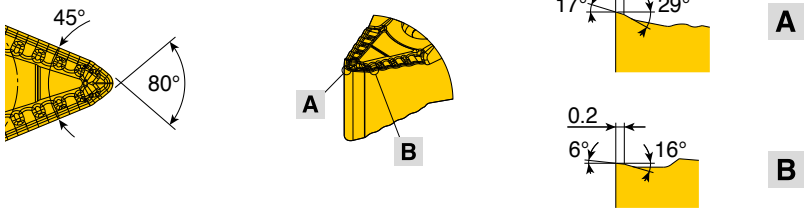
Halter mit COOL-BURST Hochdruckkühlung



COOLBURST

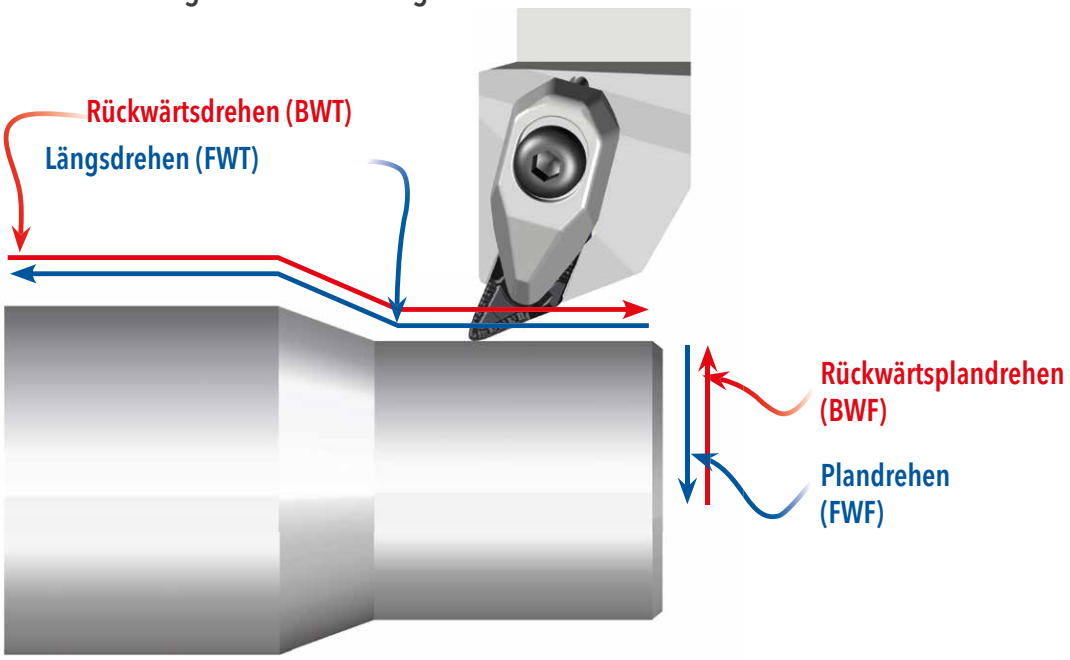
Stabil mit langer Standzeit

ZNMV-BM Wendeplattengeometrie

Spanformer	Schneidkantenausführung
 für allgemeine Stahlbearbeitungen	

Anwendungsbereich der ZNMV-BM Wendeschneidplatte

Anwendungsbereich der ZNMV-BM Wendeplatte mit TZQNL Halter
- Geeignet für Drehbearbeitungen in alle Richtungen

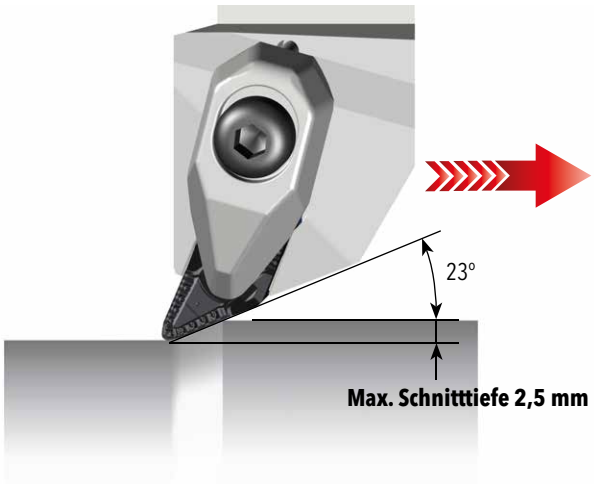


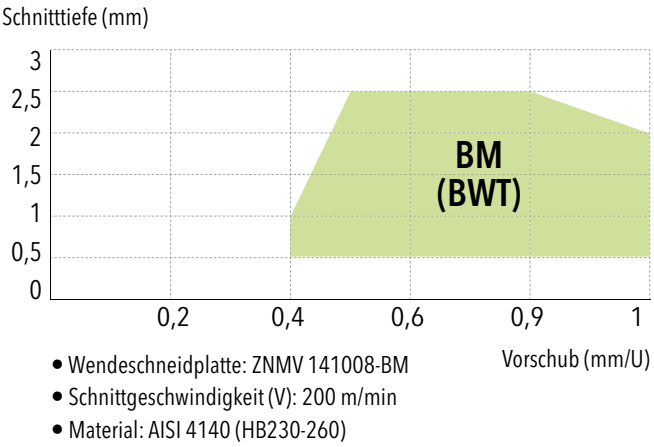
	BWT	BWF	FWT	FWF
f_{Min} (mm/U)	0,4	0,4	0,2	0,2
$f_{Empf..}$ (mm/U)	0,7	0,7	0,3	0,3
f_{Max} (mm/U)	1,0	1,0	0,6	0,6
ap_{Min} (mm)	0,5	0,5	0,5	0,5
$ap_{Empf.}$ (mm)	1,5	1,0	1,5	1,5
ap_{Max} (mm)	2,5	1,2	2,0	2,0

- BWT (Hauptbearbeitung) und FWT Längsdrehen
- BWF (Hauptbearbeitung) und FWF Plandrehen
- Geeignet zum Profildrehen
- Geeignet für BWT- und BWF-Bearbeitungen mit Hochvorschub

Anwendungs- & Spankontrollbereich

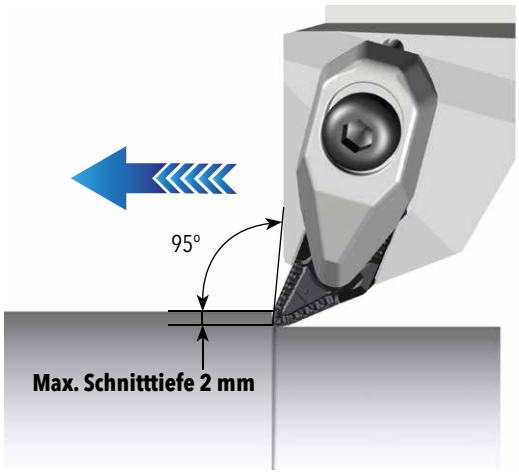
Rückwärtsdrehen (BWT) mit TZQNL-Halter und Spankontrollbereich der ZNMV-BM Platte

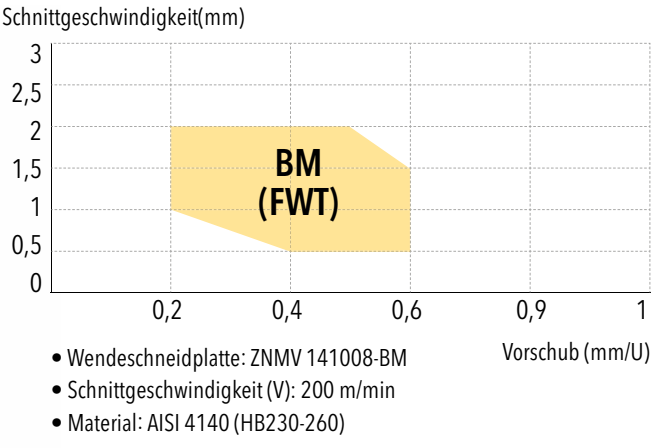




- Wendeschneidplatte: ZNMV 141008-BM
- Schnittgeschwindigkeit (V): 200 m/min
- Material: AISI 4140 (HB230-260)

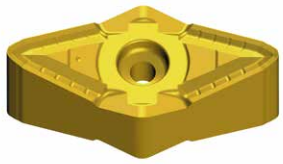
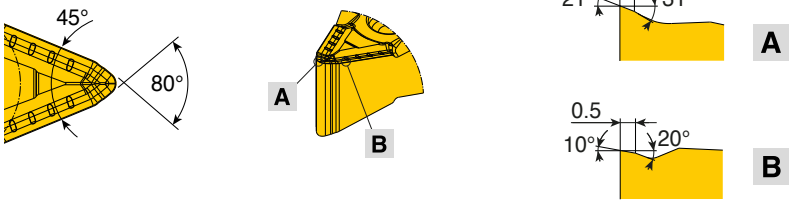
Längsdrehen (FWT / vorwärts) mit TZQNL Halter und Spankontrollbereich der ZNMV-BM Platte





- Wendeschneidplatte: ZNMV 141008-BM
- Schnittgeschwindigkeit (V): 200 m/min
- Material: AISI 4140 (HB230-260)

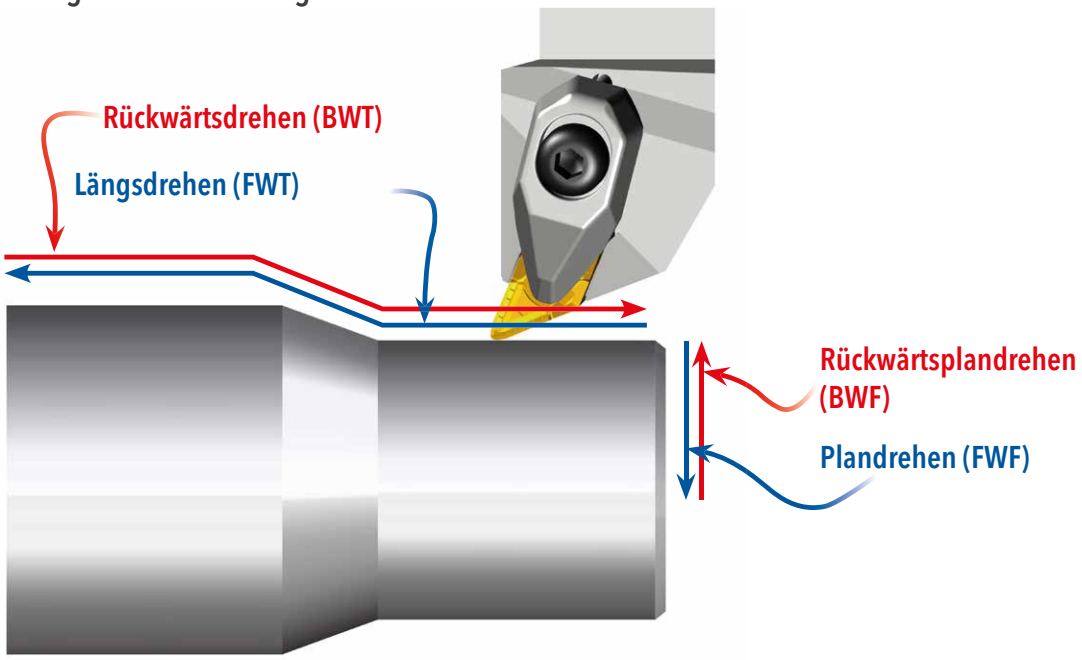
Geometrie der ZNMV-BS Platte

Spanformer	Schneidkantenausführung
 für hitzebeständige Superlegierungen	

Anwendungsbereich der ZNMV-BS Platte

Anwendungsbereich der ZNMV-BS Wendeschneidplatte mit TZQNL Halter

- Drehbearbeitungen in alle Richtungen

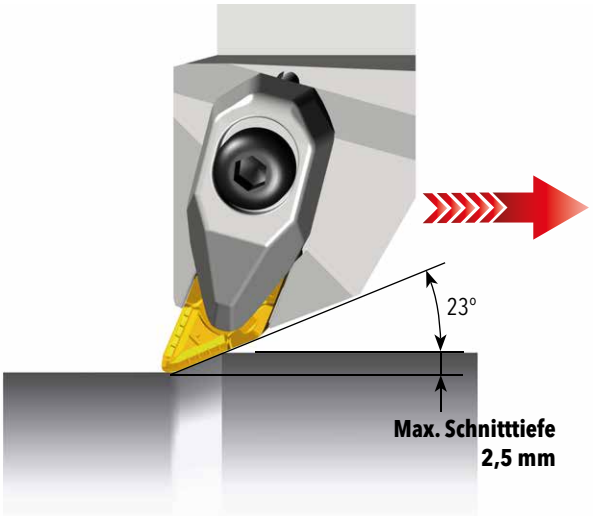


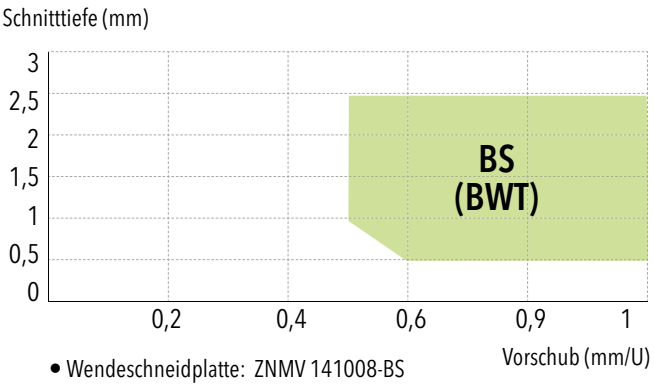
	BWT	BWF	FWT	FWF
f_{Min} (mm/U)	0,5	0,5	0,2	0,2
$f_{Empf.}$ (mm/U)	0,7	0,7	0,25	0,25
f_{Max} (mm/U)	1,0	1,0	0,4	0,4
ap_{Min} (mm)	0,5	0,5	1,0	1,0
$ap_{Empf.}$ (mm)	1,5	1,0	1,2	1,2
ap_{Max} (mm)	2,5	1,2	2,0	2,0

- BWT Rückwärtsdrehen (Hauptbearbeitung) und FWT Längsdrehen
- BWF Rückwärtsplandrehen (Hauptbearbeitung) und FWF Plandrehen
- Geeignet zum Profildrehen
- Geeignet zum Rückwärtsdrehen BWT und Rückwärtsplandrehen BWF mit Hochvorschub

Anwendung & Spankontrollbereich

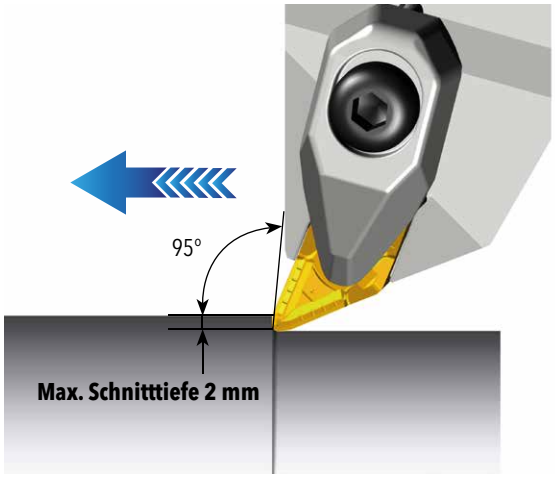
Rückwärtsdrehen TZQNL Halter (BWT) und Spankontrollbereich der ZNMV-BS Platte

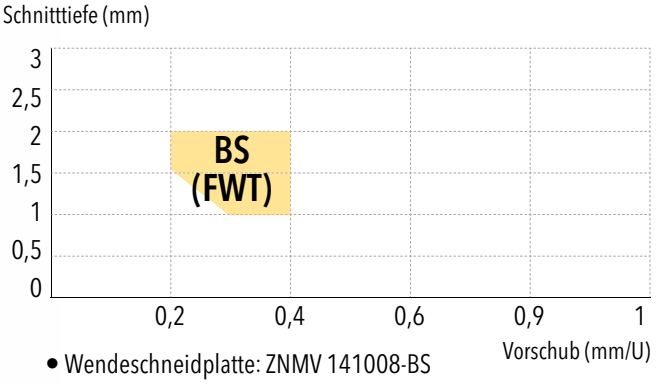




- Wendeschneidplatte: ZNMV 141008-BS
- Schnittgeschwindigkeit (V): 30m/min
- Material: INCONEL 718 (HB340-360)

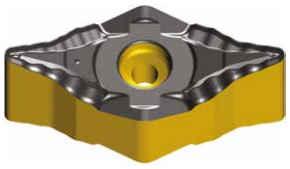
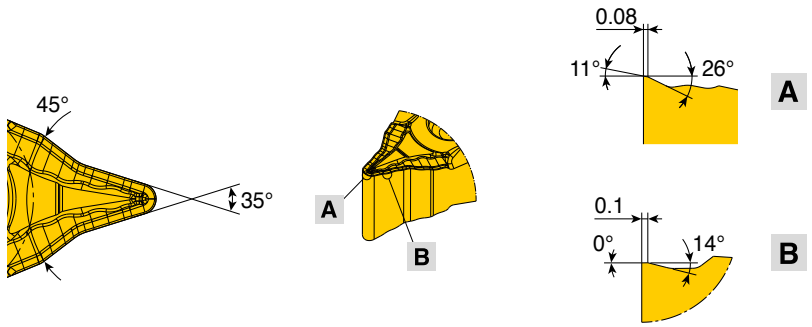
Längsdrehen (FWT vorwärts) TZQNL Halter und Spankontrollbereich der ZNMV-BS Platte





- Wendeschneidplatte: ZNMV 141008-BS
- Schnittgeschwindigkeit (V): 30m/min
- Material: INCONEL 718 (HB340-360)

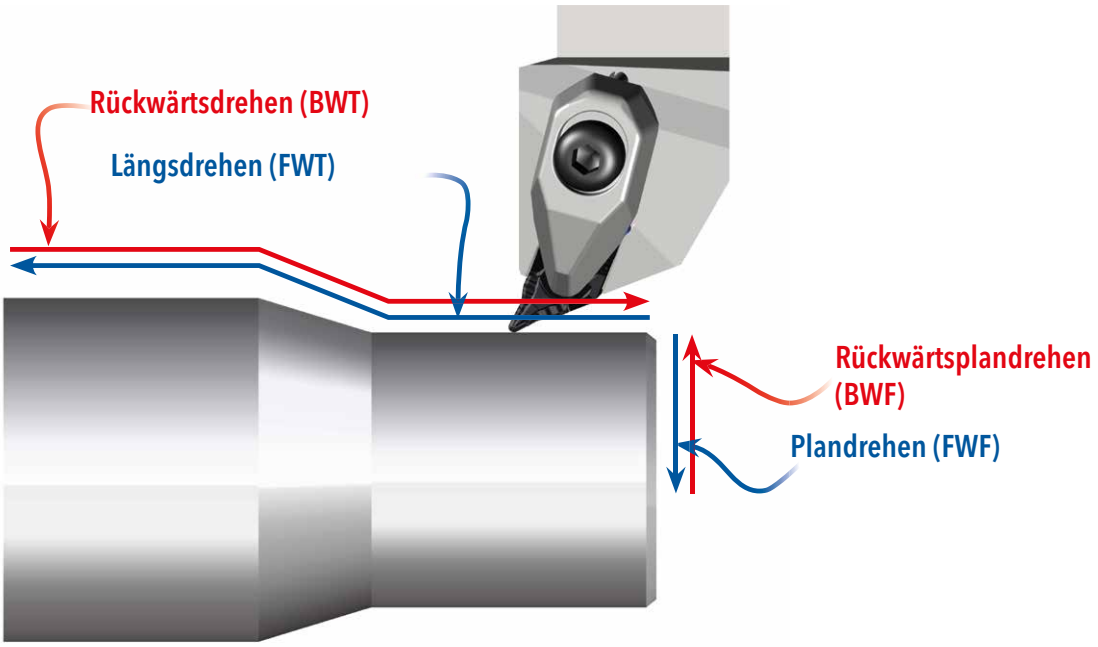
Geometrie der ZNMV Y-BF Wendeschneidplatte

Spanformer	Schneidkantenausführung
 zum Schlichten von Stahl	

Anwendungsbereich der ZNMV Y-BF Wendeschneidplatte

Anwendungsbereich der ZNMV Y-BF Platte mit TZQNL Halter

- Geeignet für Drehbearbeitungen in alle Richtungen



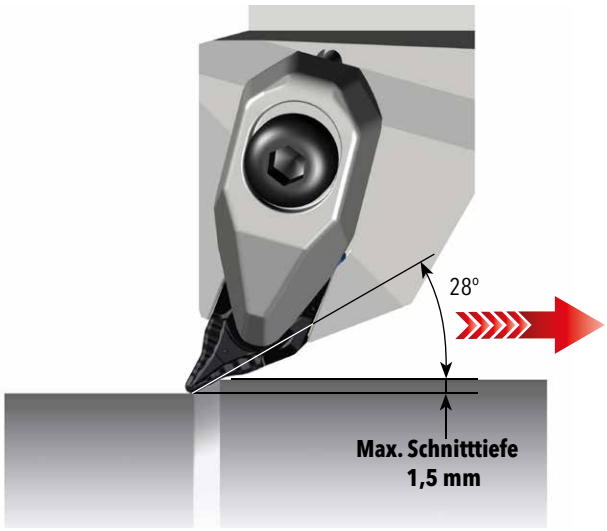
	BWT	BWF	FWT	FWF
f_{Min} (mm/U)	0,2	0,2	0,2	0,2
$f_{Empf.}$ (mm/U)	0,4	0,4	0,25	0,25
f_{Max} (mm/U)	0,5	0,5	0,35	0,35
ap_{Min} (mm)	0,25	0,25	0,25	0,25
$ap_{Empf.}$ (mm)	1,2	1	0,6	0,6
ap_{Max} (mm)	1,5	1,2	1	1

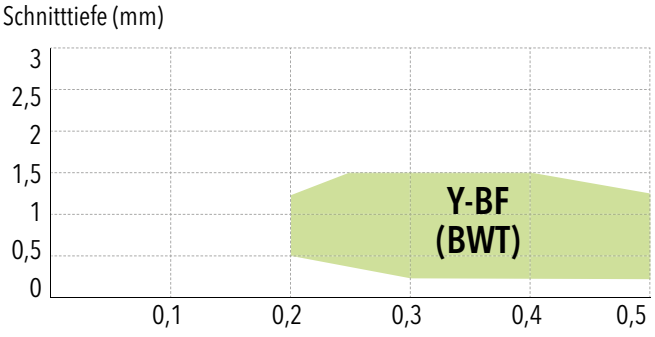
- BWT Rückwärtsdrehen (Hauptbearbeitung) und FWT Längsdrehen
- BWF Rückwärtsplandrehen (Hauptbearbeitung) und FWF Plandrehen
- Geeignet für Unterschnitt und Profildrehen
- Geeignet für Rückwärtsdrehen und Rückwärtsplandrehen mit Hochvorschub (BWT und BWF)

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

Anwendungs- & Spankontrollbereich

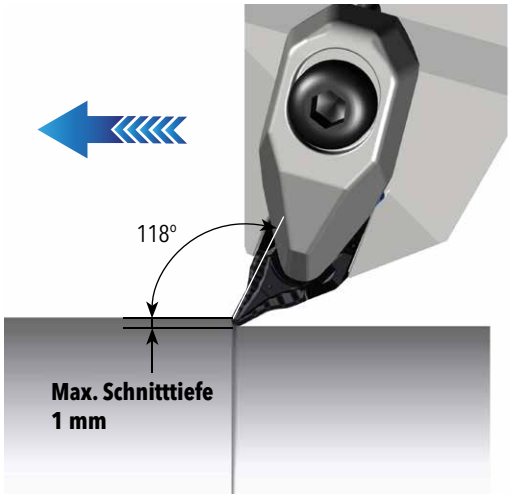
Rückwärtsdrehen TZQNL Halter (BWT) und Spankontrollbereich der ZNMV Y-BF Platte

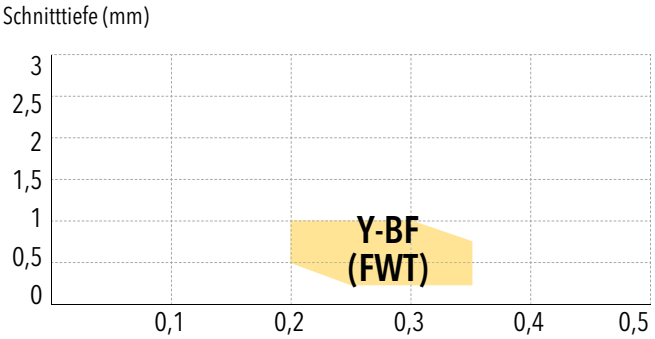




- Wendeschneidplatte: ZNMV 141008Y-BF
- Schnittgeschwindigkeit (V): 200 m/min
- Material: AISI 4140 (HB230-260)

Längsdrehen TZQNL Halter (FWT) und Spankontrollbereich der ZNMV Y-BF Platte

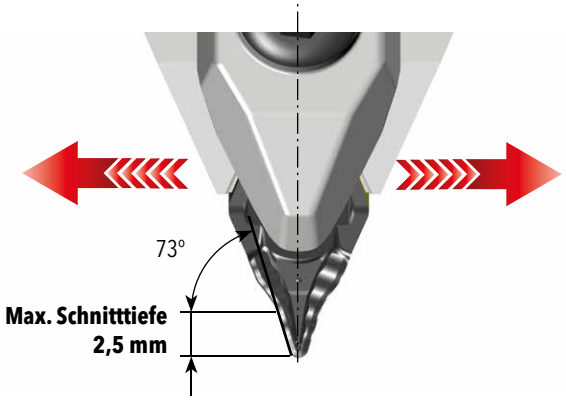


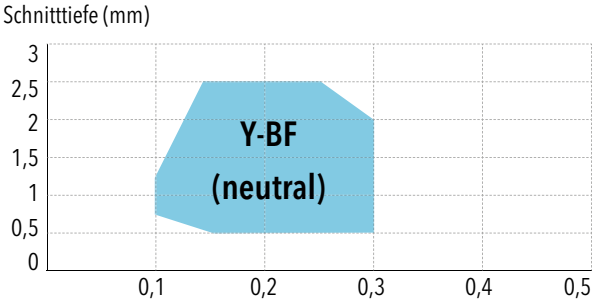


- Wendeschneidplatte: ZNMV 141008Y-BF
- Schnittgeschwindigkeit (V): 200 m/min
- Material: AISI 4140 (HB230-260)

Anwendungs- & Spankontrollbereich

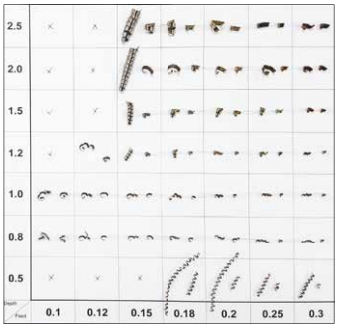
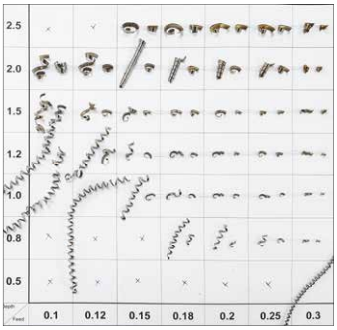
Bi-direktionales Drehen (nach links und rechts) mit Halter TZXNN und Spankontrollbereich der ZNMV Y-BF Platte





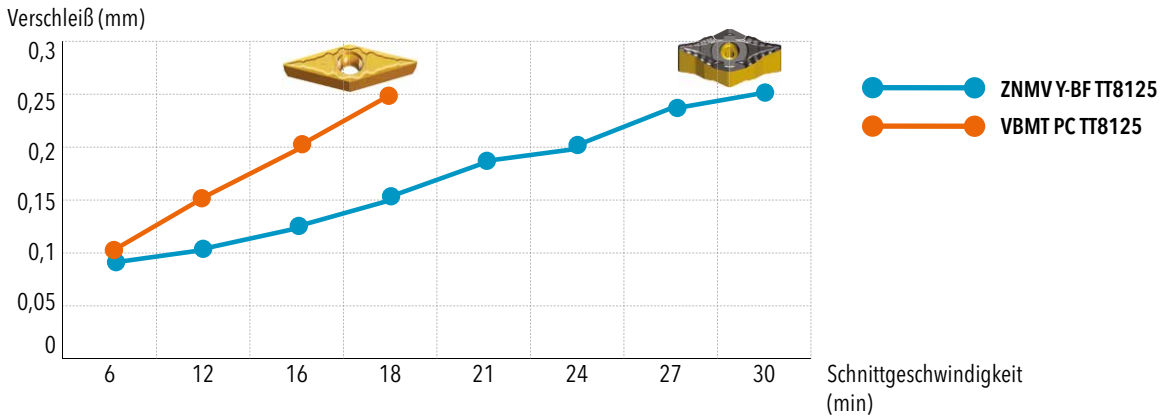
- Wendeschneidplatte: ZNMV 141008Y-BF
- Schnittgeschwindigkeit (V): 200 m/min
- Material: AISI 4140 (HB230-260)

Vergleich Spankontrollbereich

Wendeschneidplatte	ZNMV 141008Y-BF (TZXNN Halter)	VBMT 160408 (SVVBN Halter)
V=200m/min, AISI 4140 (HB243)		

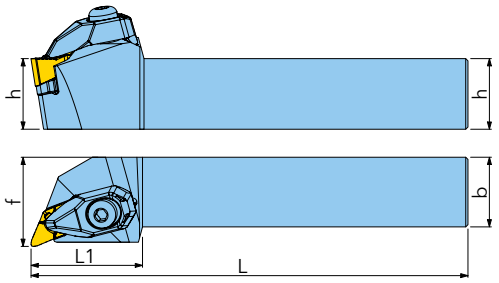
Vergleich Verschleißfestigkeit

V=300 m/min, ap=1,5 mm, f=0,2 mm/U, AISI 4140 (HB245)



Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG FÜR NEGATIVE ZNMV WENDESCHNEIDPLATTE



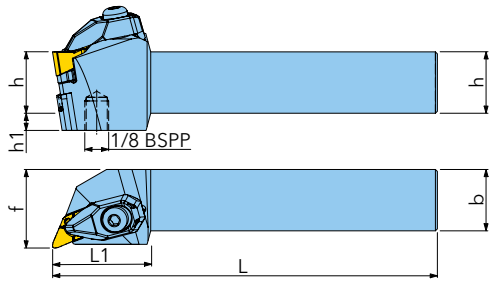
Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg
TZQNL 2525 M1410	150	40	32	25	25	0,83
TZQNL 3232 P1410	170	40	40	32	32	1,41
TZQNR 2525 M1410	150	40	32	25	25	0,83
TZQNR 3232 P1410	170	40	40	32	32	1,41

Artikel-Nr.		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TZQNL 2525 M1410	ZNMV_ 1410_	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
TZQNL 3232 P1410	ZNMV_ 1410_	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
TZQNR 2525 M1410	ZNMV_ 1410_	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
TZQNR 3232 P1410	ZNMV_ 1410_	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10

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

SUPERTURN² TZQNR/L -TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG FÜR NEGATIVE ZNMV WENDESCHNEIDPLATTE



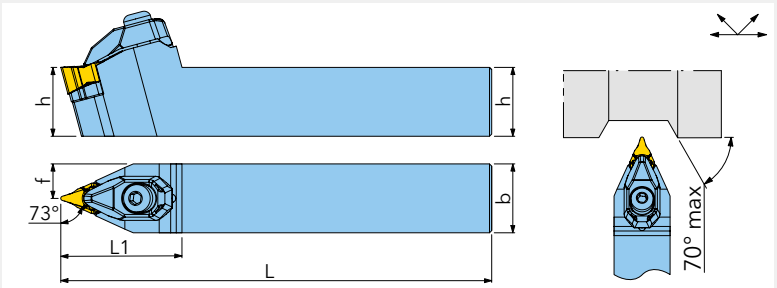
Artikel-Nr.	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TZQNL 2525 M1410-TB	150	40	32	25	7	25	0,88	✓
TZQNL 3232 P1410-TB	170	40	40	32	-	32	1,41	✓
TZQNR 2525 M1410-TB	150	40	32	25	7	25	0,88	✓
TZQNR 3232 P1410-TB	170	40	40	32	-	32	1,41	✓

Artikel-Nr.		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TZQNL 2525 M1410-TB	ZNMV_ 1410_	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
TZQNL 3232 P1410-TB	ZNMV_ 1410_	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
TZQNR 2525 M1410-TB	ZNMV_ 1410_	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
TZQNR 3232 P1410-TB	ZNMV_ 1410_	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10

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

SUPERTURN² TZXNN

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG
FÜR NEGATIVE 35° ZNMV -Y WENDESCHNEIDPLATTE



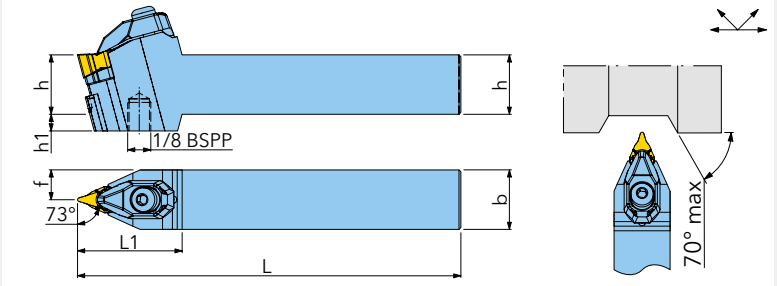
Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg
TZXNN 2525 M1410	150	44	12,5	25	25	0,75
TZXNN 3232 P1410	170	44	16	32	32	1,31

Artikel-Nr.	35°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TZXNN 2525 M1410	ZNMV 1410_Y-BF	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
TZXNN 3232 P1410	ZNMV 1410_Y-BF	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10

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

SUPERTURN² TZXNN -TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 35° ZNMV -Y WENDESCHNEIDPLATTE

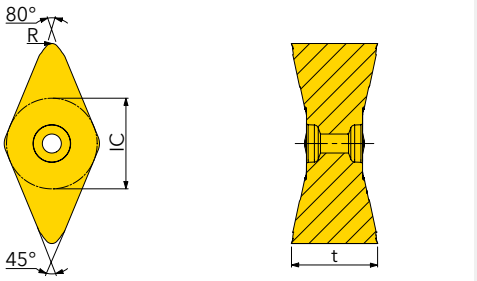


Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg	IK
TZXNN 2525 M1410-TB	150	44	12,5	25	25	0,78	✓
TZXNN 3232 P1410-TB	170	44	16	32	32	1,31	✓

Artikel-Nr.	35°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TZXNN 2525 M1410-TB	ZNMV 1410_Y-BF	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
TZXNN 3232 P1410-TB	ZNMV 1410_Y-BF	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10

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

NEGATIVE 80° RHOMBISCHE WENDESCHNEIDPLATTE

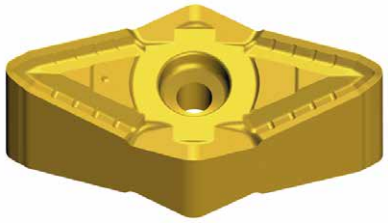


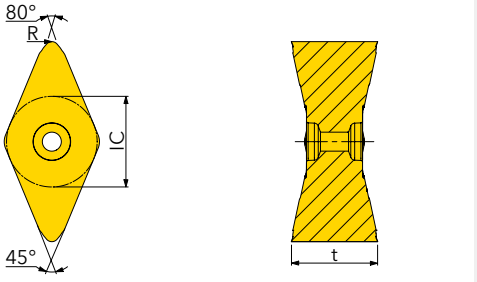
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105	TT8115	TT8125
ZNMV 141008-BM	0,80 (0,40/1,00)	1,0 (0,5/2,5)	10,0	0,8	10,5		●	●	●

● = P ○ = M ● = K ● = N ○ = S ○ = H

SUPERTURN² ZNMV BS

NEGATIVE 80° RHOMBISCHE WENDESCHNEIDPLATTE

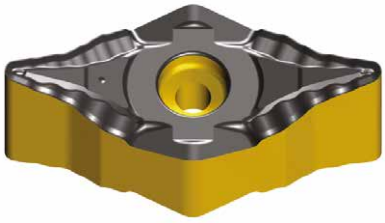


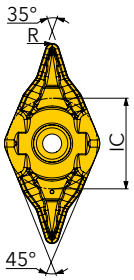


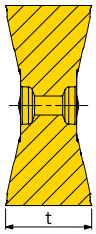
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT3005	TT3010	TT3020
ZNMV 141008-BS	0,40 (0,20/1,00)	1,0 (0,5/2,5)	10,0	0,8	10,0		●	●	●

● = P ○ = M ● = K ● = N ○ = S ○ = H

NEGATIVE 35° RHOMBISCHE WENDESCHNEIDPLATTE







Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105	TT8115	TT8125
ZNMV 141008Y-BF	0,30 (0,20/0,50)	0,50 (0,25/1,50)	10,0	0,8	10,5		●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEU

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

MINITURN

HALTER UND WENDESCHNEIDPLATTEN
ZUM RÜCKWÄRTSDREHEN

HALTER & PLATTEN ZUM RÜCKWÄRTSDREHEN

Exzellente Spankontrolle •
Optimale Stechbearbeitung •
Hervorragende Oberflächenrauheit •

Nr. T345 D / 9-2020

Produktübersicht

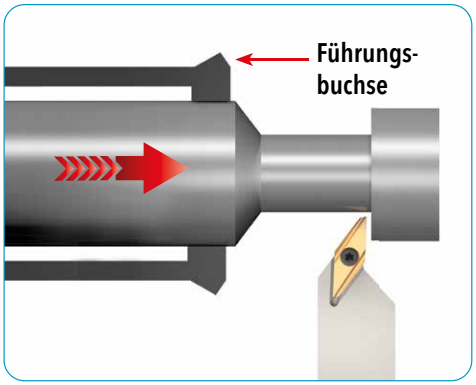
Die MiniTurn-Serie umfasst jetzt die neuesten PVD-beschichteten Wendeschneidplatten, die speziell für das Rückwärtsdrehen geeignet sind, sowie die entsprechenden Halter.

Die Wendeschneidplatten der **MiniTurn**-Drehhalter befinden sich entfernt von der Führungsbuchse. Daher kann der Bearbeitungsvorgang zum Schlichten durchgeführt werden, ohne das Werkstück aus der Führungsbuchse zurückzuziehen.
Darüber hinaus ermöglicht die spezielle Geometrie der Schneiden eine hervorragende Präzision und Oberflächenrauheit.

Werkzeuge zur Rückwärtsbearbeitung sind eine beliebte Alternative für die Bearbeitung kleinerer Bauteile in der Automobilindustrie und Medizintechnik bis hin zur Halbleiterfertigung.

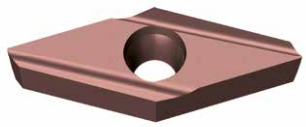
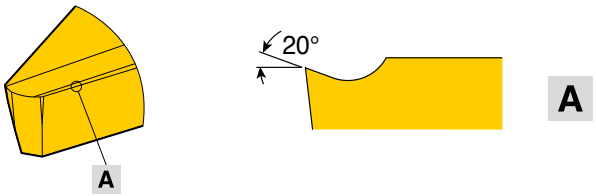
Technische Merkmale der Halter

- Rückwärtsdrehen für allgemeine Bearbeitungen (Werkstückdurchmesser ab Ø20 mm)
- Ermöglicht Schlichtbearbeitungen ohne das Werkstück aus der Führungsbuchse zurückzuziehen
- Halter in 2 Ausführungen: Standard und mit **CoolBurst** Kühlmittelzufuhr

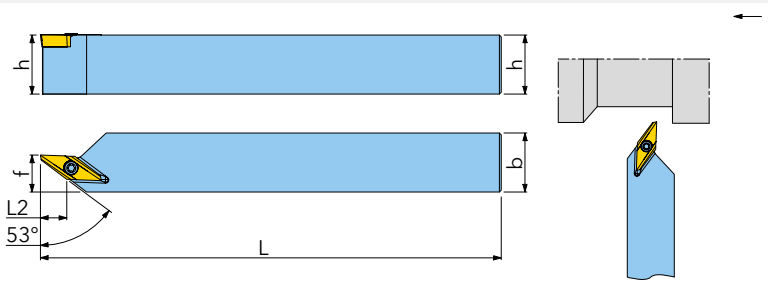


Technische Merkmale und Vorteile der Wendeschneidplatten

- Exzellente Spanabfuhr aufgrund der scharfen Schneidkanten und optimierten Spannuten der Platte
- Optimale Stechbearbeitung durch größere Schnitttiefen
- Hervorragende Oberflächenrauheit durch die Wiper-Schneide der Platte

Spanformer	Schneidkantenausführung
 R-F	

DREHHALTER FÜR DIE RÜCKWÄRTSBEARBEITUNG

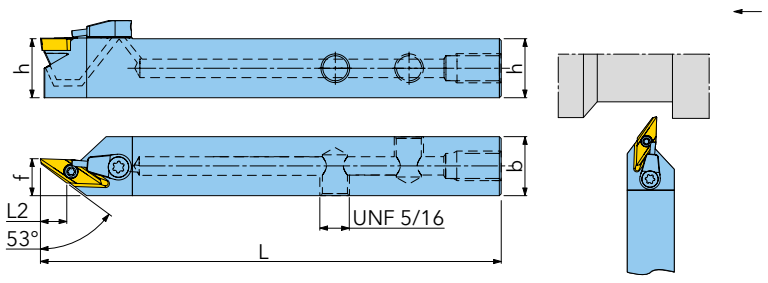


Artikel-Nr.	L	L2	f	h	b	kg			
TMB-SVXCR 1212 K11	125	7,2	10	12	12	0,25	BTVC 11_	SO 25065I	T7
TMB-SVXCR 1616 K11	125	7,2	10	16	16	0,35	BTVC 11_	SO 25065I	T7

① = Spannschraube ② = Schlüssel

MINITURN TMB-SVXCR-TB

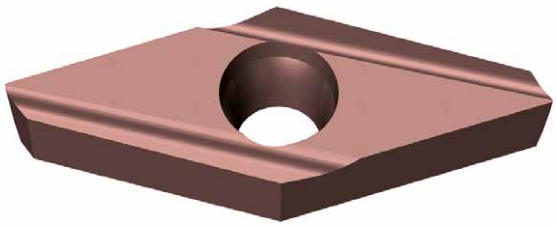
DREHHALTER FÜR DIE RÜCKWÄRTSBEARBEITUNG MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG

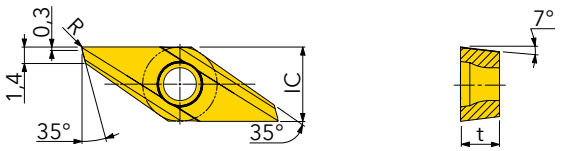


Artikel-Nr.	L	L1	L2	f	h	b	kg	IK						
TMB-SVXCR 1212 K11-TB	125	25	7,2	10	12	12	0,25	✓	BTVC 11_	SO 25065I	T7	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32
TMB-SVXCR 1616 K11-TB	125	25	7,2	10	16	16	0,35	✓	BTVC 11_	SO 25065I	T7	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32

① = Spannschraube ② = Schlüssel ③ = Kühlmitteleinheit ④ = Stopfen ⑤ = Schlüssel

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
MIT 7° FREIWINKEL





Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität TT4430
BTVC 110300R-F	0,07 (0,01/0,12)	1,0 (0,3/3,5)	3,18	0	6,35	
BTVC 110301MR-F	0,07 (0,01/0,15)	1,0 (0,05/3,0)	3,18	0,1	6,35	
BTVC 110302MR-F	0,07 (0,01/0,15)	1,0 (0,1/3,5)	3,18	0,2	6,35	

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

NEU

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

SFEEDUP
HIGH SPEED & FEED

MINITURN

SPANFORMER ZUM DREHEN UND QUALITÄTEN
FÜR SWISS-TYP DREHMASCHINEN

SPANFORMER ZUM DREHEN UND QUALITÄTEN FÜR SWISS-TYP DREHMASCHINEN

- *Verschleißfestes Substrat*
- *Für hohe Drehzahlen geeignet*
- *Sehr gute Spankontrolle*

Nr. T344 D / 9-2020

Produktübersicht

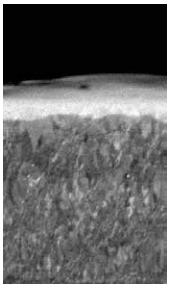
Neue Drehwendeplatten und Qualitäten der MiniTurn-Serie für Langdrehautomaten.

Bei der Bearbeitung von kleinen Bauteilen auf Swiss-Typ Drehmaschinen sind eine längere Werkzeugstandzeit, eine hervorragende Oberflächenrauheit und eine gute Spankontrolle bei niedrigen Schnittwerten gefordert. Darüber hinaus ist bei der Bearbeitung einer Vielzahl von Werkstückmaterialien eine universelle Qualität erforderlich, ohne dass die Qualität gewechselt werden muss. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, stellt Ingersoll die neuen PVD beschichteten Qualitäten und Spanformer vor, die für die unterschiedlichen Materialien und Schnittbereiche angewendet werden können.

Qualitäten

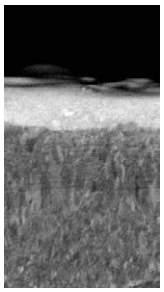
Die neuen PVD beschichteten Qualitäten **TT4410** und **TT4430** zeichnen sich durch hervorragende Verschleißfestigkeit, längere Werkzeugstandzeiten sowie gute Oberflächengüte und Maßgenauigkeit in verschiedenen Werkstoffen bei der Bearbeitung kleiner Bauteile bei niedriger Schnittgeschwindigkeit und geringem Vorschub aus. Dies liegt an dem Submikron-Substrat, der guten Beschichtungshaftung, der speziellen Beschichtung, die beständig gegen Abblättern und Abplatzen ist, sowie der geschliffenen Oberfläche.

Merkmale der TT4410 Qualität



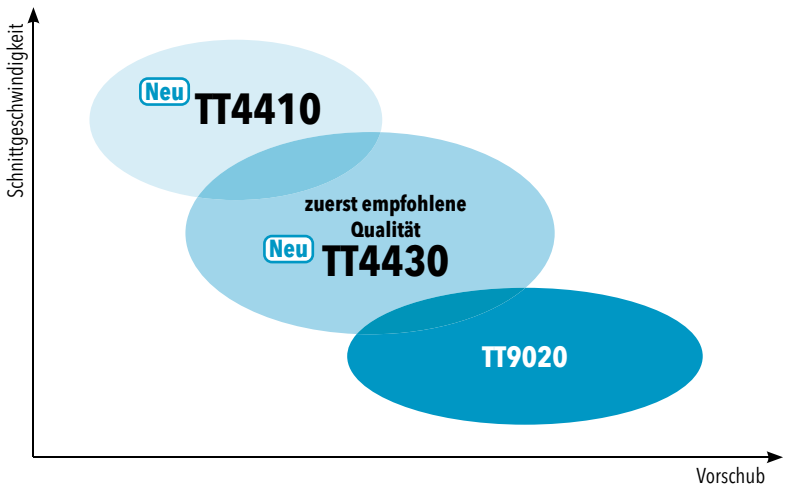
- Hochverschleißfestes mikrolegiertes Substrat mit hervorragend geschliffener Oberfläche
- AlTiCrN Multilayer-Beschichtung mit verbesserter Haftung auf Untergrund und Antihaftung am Werkstückmaterial
- Geeignet für Stahl, rostbeständigen Stahl, temperaturbeständige Superlegierungen und Titanlegierungen bei kontinuierlichen Hochgeschwindigkeitsbearbeitungen
- Geeignet für gehärteten Stahl bei kontinuierlichem Schnitt und niedriger Geschwindigkeit
- Dunkelbraune Farbe

Merkmale der TT4430 Qualität



- Hochfeste Mikrolegierung
- AlTiCrN Multilayer-Beschichtung mit verstärkter Kante, Antihaftung am Werkstückmaterial und hochbeständig gegen Abplatzen
- Geeignet für Stahl, rostbeständigen Stahl, temperaturbeständige Superlegierungen und Titanlegierungen bei niedrigen bis mittleren Geschwindigkeiten im kontinuierlichen sowie leicht unterbrochenen Schnitt
- Dunkelbraune Farbe

Anwendungsbereich



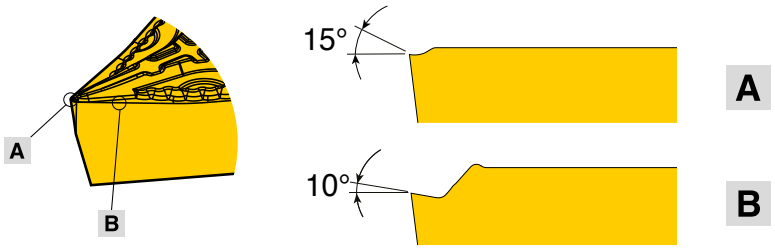
Technische Merkmale der Wendeschneidplatte

Spanformer **SL** zum Feinstschlichten mit exzellenter Spankontrolle bei Schnitttiefen von 0,25 mm oder geringer, zur Minimierung von Problemen bei der Spankontrolle während der Bearbeitung.

Universeller Spanformer **SM** mit geringer Schnittkraft und guter Spankontrolle in großem Anwendungsbereich bei Schnitttiefen unter 1,5 mm. Erzielt eine gute Oberflächengüte und Maßhaltigkeit.

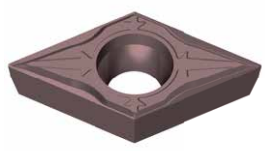
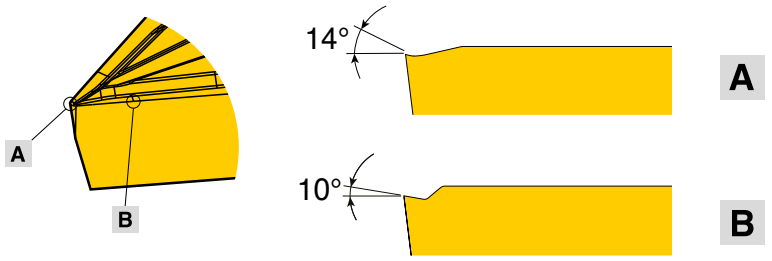
Der Spanformer **SH,** durch die große Nutbreite besonders geeignet für die Bearbeitung von Automobilteilen, besitz niedrige Schnittkraft und gute Zerspanungsqualität auch bei einer maximalen Schnitttiefe von 3,5 mm.
Darüber hinaus bietet die Serie den Typ „**-F**" mit scharfer Schneidkante, die aufgrund der geringen Schnittkraft eine hervorragende Oberflächenqualität erzielt, sowie den Typ „**-E**" mit Mikrohonung, die ein Abplatzen bei der Bearbeitung verhindert und für eine stabile und längere Werkzeugstandzeit sorgt.

Spanformer SL

Spanformer	Schneidkantenausführung
SL	

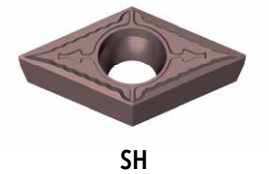
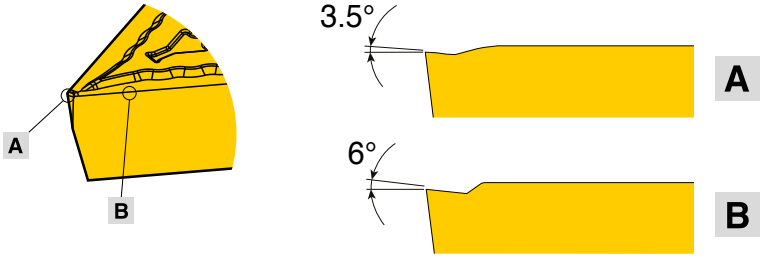
- Hohe Leistung bei geringer Schnitttiefe und geringem Vorschub
- Hervorragende Spankontrolle durch wellenförmige Schneidkante und speziell geneigtes Design
- Empfohlene Schnitttiefe: 0,02 - 0,25 mm

Spanformer SM

Spanformer	Schneidkantenausführung
 SM	

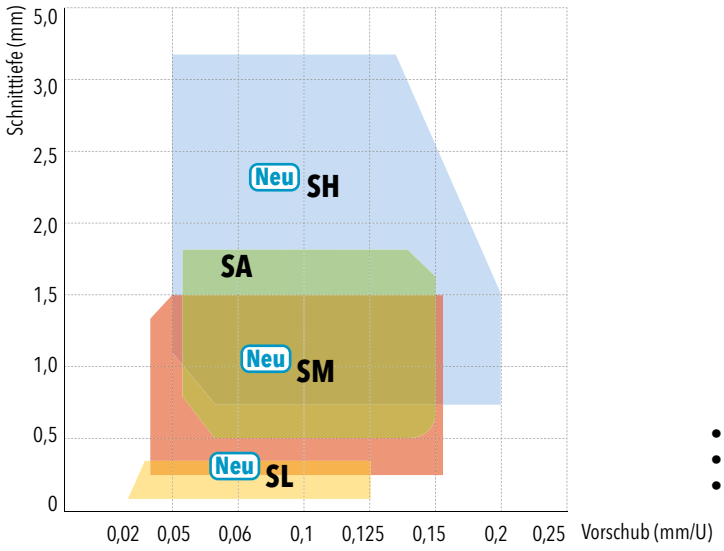
- Zuerst empfohlener Spanformer für Swiss-Typ Drehmaschinen
- Stabile Schneidkante und niedrige Schnittkräfte
- Lange Werkzeugstandzeit und gute Oberflächenqualität
- Empfohlene Schnitttiefe: 0,2 - 1,5 mm

Spanformer SH

Spanformer	Schneidkantenausführung
 SH	

- Geeignet für Bearbeitungen mit großen Schnitttiefen
- Exzellente Spankontrolle in großem Anwendungsbereich
- Eine gut abgestimmte Schneide mit Schärfe und Stabilität für unterschiedlichste Bearbeitungen
- Empfohlene Schnitttiefe: 0,7 - 3,5 mm

Anwendungsbereich der Spanformer (umfangsgeschliffene Wendeschneidplatte)



- Wendeschneidplatte: DCGT 11T302
- Schnittgeschwindigkeit: 80 m/min
- Material: rostbeständiger Stahl (AISI 304)

Bezeichnungssystem der Wendeschneidplatten

DCGT 11T302MSH-F

1 2 3

1.M: Eckenradius minus Toleranz (z.B. 02M: niedriger als R0,2)

2.Spanformer

SL: Spanformer mit niedriger Schnittkraft für Swiss-Typ Drehmaschinen

SM: Spanformer mit mittlerer Schnittkraft für Swiss-Typ Drehmaschinen

SH: Spanformer mit hoher Schnitttiefe für Swiss-Typ Drehmaschinen

3.Schneidkantenausführung

F: Scharfe Schneidkante

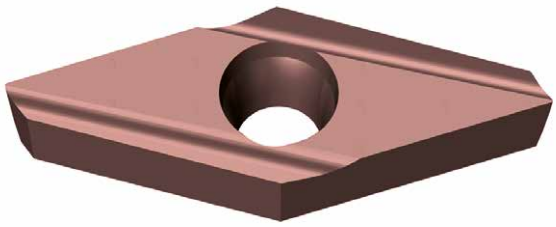
E: Schneidkante mit Mikrohonung

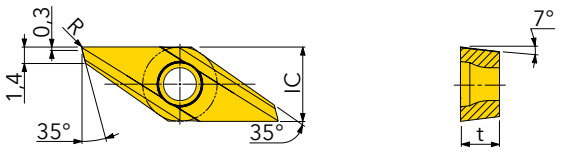
Empfohlene Schnittwerte

ISO	Material		Eigenschaften	Zugfestigkeit RM (N/mm²)	Härte HB	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: Vc=m/min	
						Beschichtet	
						TT4410	TT4430
P	Unlegierter Stahl und Stahlguss, Automatenstahl	< 0,25% C	Geglüht	420	125	170 – 380	160 – 370
		≥ 0,25% C	Geglüht	650	190	170 – 340	160 – 340
		< 0,55% C	Vergütet	850	250	150 – 270	140 – 270
		≥ 0,55% C	Geglüht	750	220	170 – 270	160 – 270
			Vergütet	1000	300	150 – 250	140 – 250
	Niedriglegierter Stahl		Geglüht	600	200	150 – 270	140 – 270
			Vergütet	930	275	60 – 130	60 – 130
			Vergütet	1000	300	50 – 100	50 – 100
			Vergütet	1200	350	30 – 100	30 – 100
	Hochlegierter Stahl, Stahlguss und Werkzeugstahl		Geglüht	680	200	60 – 180	60 – 180
			Vergütet	110	325	40 – 80	40 – 80
M	Rostbeständiger Stahl und Stahlguss		Ferritisch/ Martensitisch	680	200	150 – 380	120 – 270
			Martensitisch	820	240	150 – 270	120 – 250
			Austenitisch	600	180	90 – 240	90 – 220
K	Grauguss GG		Ferritisch	–	160	–	–
			Perlitisch	–	250	–	–
	Kugelgraphitguss GGG		Ferritisch	–	130	–	–
			Perlitisch	–	230	–	–
	Temperguss		Ferritisch/Perlitisch	–	180	–	–
			Perlitisch	–	260	–	–
N	Aluminium-Knetlegierungen		Nicht aushärtbar	–	60	–	–
			Ausgehärtet	–	100	–	–
	Aluminium-Guss	> 12% Si	Nicht aushärtbar	–	75	–	–
			Ausgehärtet	–	90	–	–
		> 12% Si	Hoch hitzebeständig	–	130	–	–
		> 1% Pb	Automaten Messing	–	110	–	–
	Kupferlegierungen		Messing	–	90	–	–
			Elektrolyt-Kupfer	–	100	–	–
S	Hoch hitzebeständige Legierungen	Fe Basis	Geglüht	–	200	40 – 170	40 – 160
			Ausgehärtet	–	280	40 – 150	30 – 130
		Ni oder Co Basis	Geglüht	–	250	45 – 90	35 – 80
			Ausgehärtet	–	350	30 – 80	30 – 70
			Guss	–	320	30 – 80	30 – 60
	Titan, Titalegierung	–		Rm 400	–	110 – 190	90 – 180
		Alpha und Betalegierungen, ausgehärtet		Rm 1050	–	50 – 90	40 – 80
H	Gehärteter Stahl		Gehärtet	–	55 HRC	–	–
			Gehärtet	–	60 HRC	–	–
	Schalenhartguss		Guss	–	400 HRB	–	–
	Gusseisen		Gehärtet	–	55HRC	–	–

TTURN BTVC

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
MIT 7° FREIWINKEL



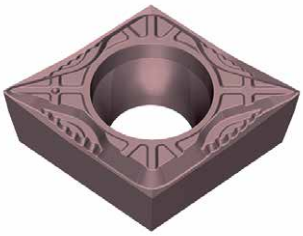


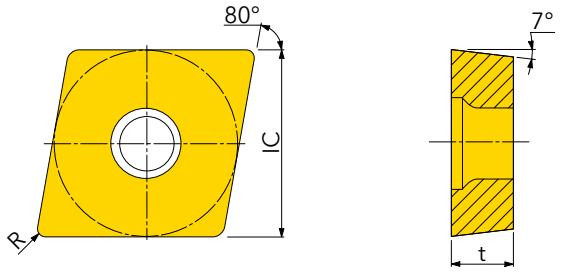
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4430
BTVC 110300R-F	0,07 (0,01/0,12)	1,0 (0,3/3,5)	3,18	0	6,35		
BTVC 110301MR-F	0,07 (0,01/0,15)	1,0 (0,05/3,0)	3,18	0,1	6,35		
BTVC 110302MR-F	0,07 (0,01/0,15)	1,0 (0,1/3,5)	3,18	0,2	6,35		

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CCGT SL-F

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE SCHLICHTBEARBEITUNG





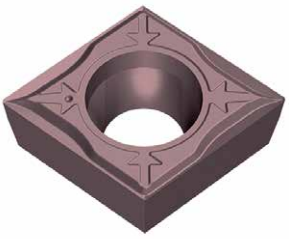
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4410	TT4430
CCGT 060202M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	2,38	0,2	6,35			
CCGT 09T301M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,97	0,1	9,52			
CCGT 09T302M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,97	0,2	9,52			

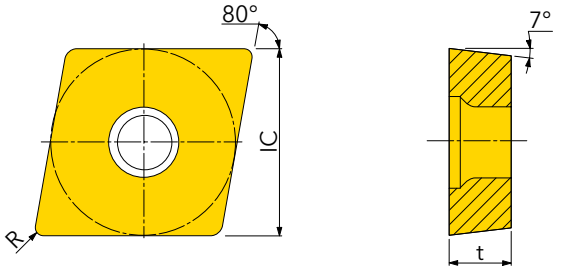
● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

TTURN CCGT SM-F

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BEARBEITUNG



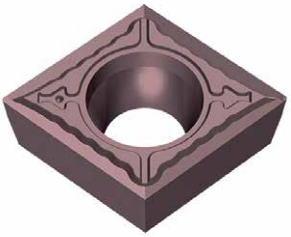


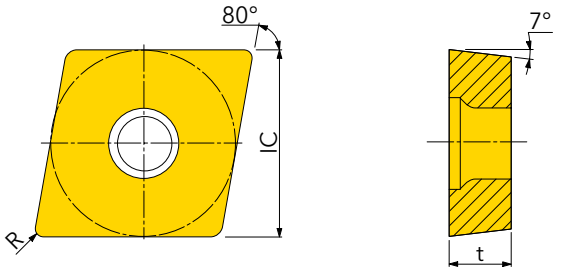
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4410	TT4430
CCGT 060202M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	2,38	0,2	6,35			
CCGT 09T301M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,1	9,52			
CCGT 09T302M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,2	9,52			
CCGT 09T304M SM-F	0,07 (0,03/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,4	9,52			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN CCGT SH-F

POSITIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BEARBEITUNG UND SCHRUPPEN



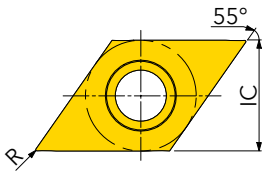


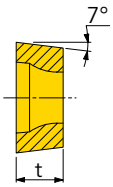
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4410	TT4430
CCGT 09T304M SH-F	0,10 (0,07/0,17)	2,0 (0,7/3,5)	3,97	0,4	9,52			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DCGT SL-F

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE SCHLICHTBEARBEITUNG



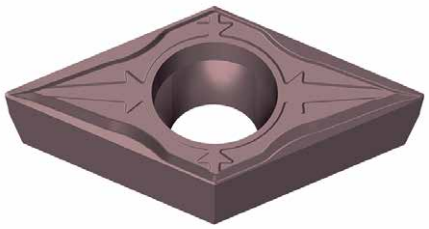


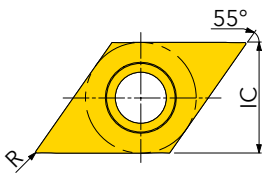
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität TT4410	TT4430
DCGT 070201M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	2,38	0,1	6,35		
DCGT 070202M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	2,38	0,2	6,35		
DCGT 11T301M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,97	0,1	9,52		
DCGT 11T302M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,97	0,2	9,52		

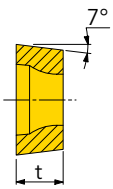
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN DCGT SM-F

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BEARBEITUNG







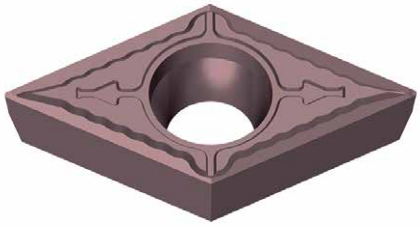
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität TT4410	TT4430
DCGT 070201M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	2,38	0,1	6,35		
DCGT 070202M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	2,38	0,2	6,35		
DCGT 070204M SM-F	0,07 (0,03/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	2,38	0,4	6,35		
DCGT 11T301M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,1	9,52		
DCGT 11T302M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,2	9,52		
DCGT 11T304M SM-F	0,07 (0,03/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,97	0,4	9,52		

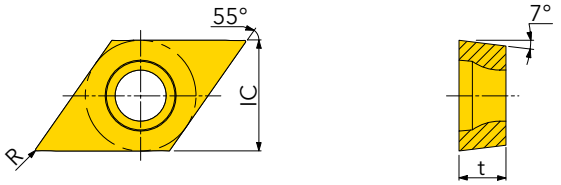
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

TTURN DCGT SH-E/F

POSITIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BEARBEITUNG UND SCHRUPPEN



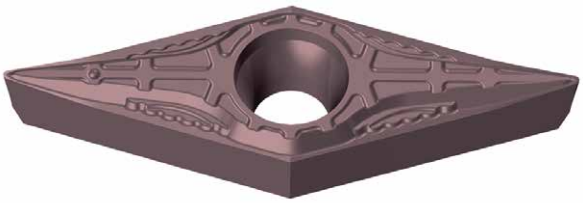


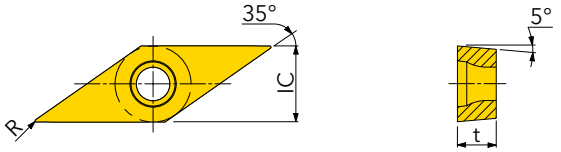
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4410	TT4430
DCGT 11T302M SH-E	0,10 (0,05/0,15)	2,0 (0,7/3,5)	3,97	0,2	9,52			●
DCGT 11T302M SH-F	0,10 (0,05/0,15)	2,0 (0,7/3,5)	3,97	0,2	9,52		●	●
DCGT 11T304M SH-F	0,10 (0,07/0,17)	2,0 (0,7/3,5)	3,97	0,4	9,52		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBGT SL-F

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL
FÜR DIE SCHLICHTBEARBEITUNG



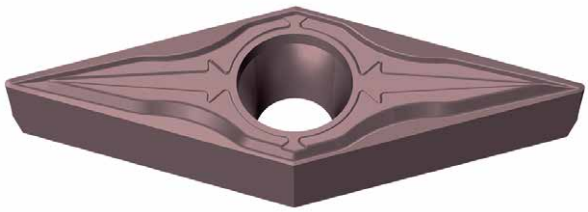


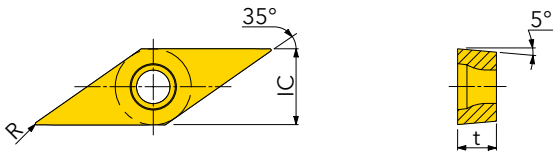
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4410	TT4430
VBGT 110302M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,18	0,2	6,35		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VBGT SM-F

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 5° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BEARBEITUNG



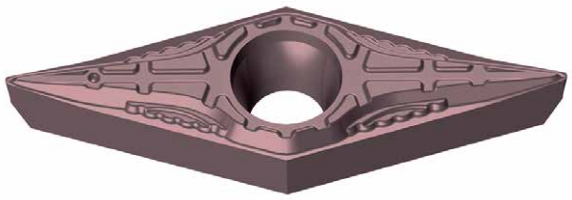


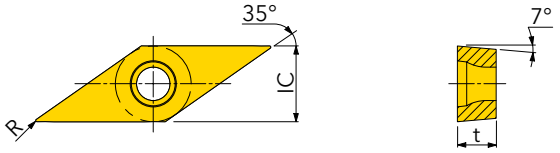
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4410	TT4430
VBGT 110301M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,1	6,35		●	●
VBGT 110302M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,2	6,35		●	●
VBGT 110304M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,4	6,35		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

TTURN VCGT SL-F

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE SCHLICHTBEARBEITUNG



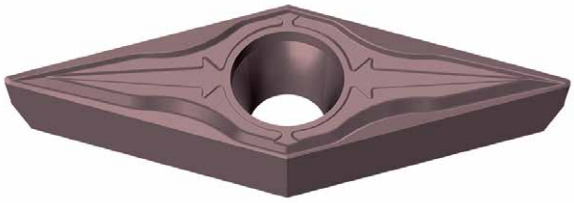


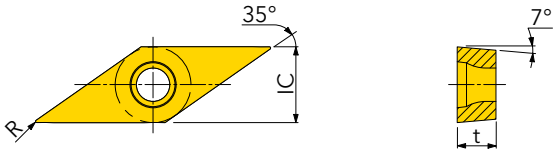
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4410	TT4430
VCGT 110302M SL-F	0,05 (0,02/0,10)	0,10 (0,02/0,25)	3,18	0,2	6,35		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

POSITIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE MIT 7° FREIWINKEL
FÜR DIE MITTLERE BEARBEITUNG





Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4410	TT4430
VCGT 110301M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,1	6,35		●	●
VCGT 110302M SM-F	0,07 (0,02/0,12)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,2	6,35		●	●
VCGT 110304M SM-F	0,07 (0,02/0,10)	0,5 (0,2/1,5)	3,18	0,4	6,35		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Notizen

NEU

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

SFEEDUP
HIGH SPEED & FEED

TTURN
ERWEITERTER PRODUKTBEREICH FÜR
QUALITÄTEN TT3010 UND TT3020

QUALITÄTEN TT3010 UND TT3020 JETZT AUCH VERFÜGBAR FÜR

- *EA Spanformer (schlichten)*
- *ET Spanformer (schruppen)*
- *MP Spanformer (mittlere Bearbeitung)*
- *MK Spanformer (mittlere Bearbeitung)*

Nr. T340 D / 5-2020

Produktübersicht

Ingersoll hat die PVD-beschichteten Qualitäten TT3010 und TT3020 zur Bearbeitung von hitzebeständigen Superlegierungen um weitere Produkte erweitert.

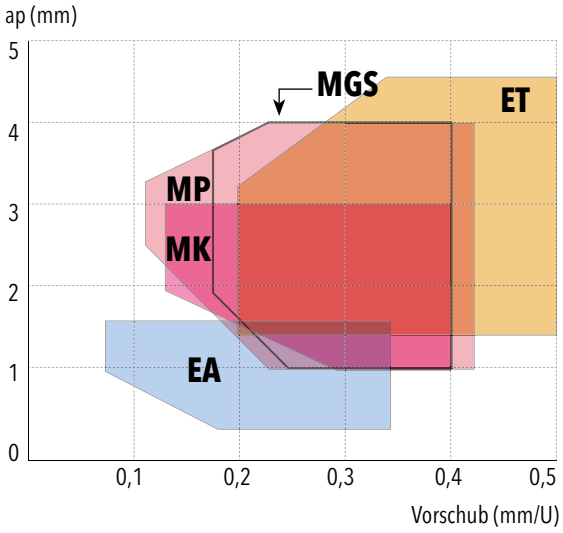
Die folgenden Artikel verwenden jetzt die Qualitäten **TT3010** und **TT3020** für negative Wendeschneidplatten:

EA Spanformer (schlichten) – CNMG 12, DNMG 15, VNMG 16
ET Spanformer (schruppen) – CNMG 12, DNMG 15, SNMG 12
MP Spanformer (mittlere Bearbeitung) – TNMG 16
RhinoTurn MK Spanformer (mittlere Bearbeitung) – CNMG 09, DNMG 13

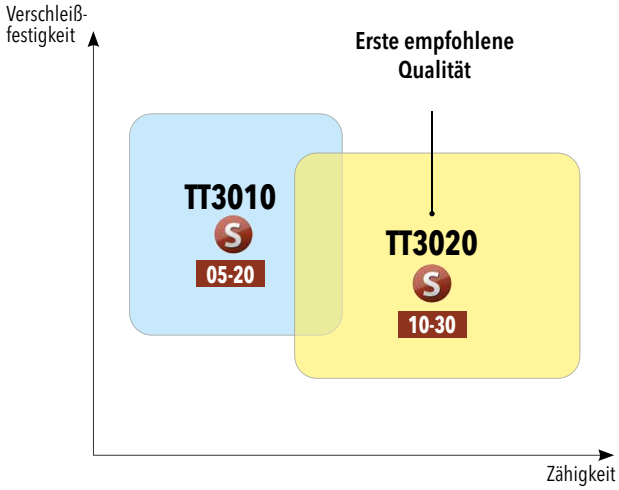
Ausführliche Informationen zu den Qualitäten TT3010 und TT3020 finden Sie in der Produktinfo PI 321T 2-2019.

Anwendungsbereiche

Anwendungsbereich Spanformer



Anwendungsbereich Qualität



TT3010: Hohe Verschleißfestigkeit
TT3020: besitzt beides: Verschleißfestigkeit und Zähigkeit

Wendeschneidplatten

ARTIKELNUMMER	BEZEICHNUNG	QUALITÄT
6324565	CNMG 090408 MK	TT3010
6324566	CNMG 090408 MK	TT3020
6336755	CNMG 120404 EA	TT3010
6336757	CNMG 120404 EA	TT3020
6336758	CNMG 120408 EA	TT3010
6336759	CNMG 120408 EA	TT3020
6336767	CNMG 120408 ET	TT3010
6336768	CNMG 120408 ET	TT3020
6336769	CNMG 120412 ET	TT3010
6336770	CNMG 120412 ET	TT3020
6324567	DNMG 130508 MK	TT3010
6324568	DNMG 130508 MK	TT3020
6336760	DNMG 150604 EA	TT3010
6336761	DNMG 150604 EA	TT3020
6336762	DNMG 150608 EA	TT3010
6336763	DNMG 150608 EA	TT3020
6336772	DNMG 150608 ET	TT3010
6336773	DNMG 150608 ET	TT3020
6336774	DNMG 150612 ET	TT3010
6336775	DNMG 150612 ET	TT3020
6336776	SNMG 120408 ET	TT3010
6336777	SNMG 120408 ET	TT3020
6336778	SNMG 120412 ET	TT3010
6336779	SNMG 120412 ET	TT3020
6336780	TNMG 160404 MP	TT3010
6336781	TNMG 160404 MP	TT3020
6336782	TNMG 160408 MP	TT3010
6336784	TNMG 160408 MP	TT3020
6336786	TNMG 160412 MP	TT3010
6336787	TNMG 160412 MP	TT3020
6336764	VNMG 160404 EA	TT3010
6336765	VNMG 160404 EA	TT3020
6323948	VNMG 160408 EA	TT3010
6336766	VNMG 160408 EA	TT3020

Notizen

NEU

Member IMC Group
Ingersoll Cutting Tools

SFEEDUP
HIGH SPEED & FEED

RHINOTURN™

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*

Nr. T335 D / 9-2020

Produktübersicht

Die neue RhinoTurn[M] Serie mit 2-seitigen Mini-Wendeschneidplatten und passenden Haltern, ersetzt kleinere positive Standardplatten.

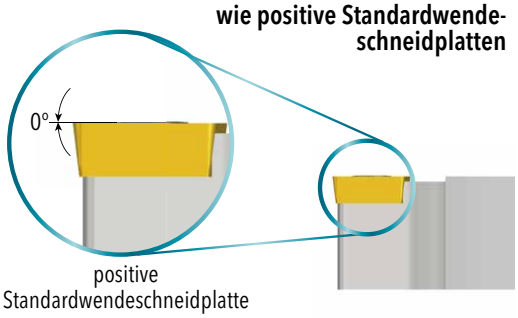
Die kompakte, 2-seitige **RhinoTurn[M]** Mini-Wendeschneidplatte, die zum Innen- und Außendrehen von kleinen Werkstücken geeignet ist, kann positive Standardwendeplatten wie CCMT 06 und DCMT 07 ersetzen.

Technische Merkmale

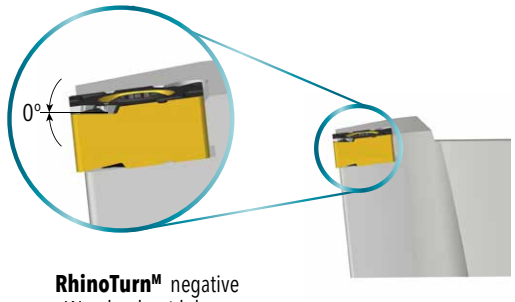
Obwohl es sich bei der Wendescheidplatte um eine 2-seitige Wendeschneidplatte handelt, erzielt sie bei Montage am Halter den gleichen Kantenwinkel wie eine herkömmliche positive Wendeschneidplatte. Durch die niedrige Schnittkraft entstehen nur minimale Vibrationen und es werden gute Oberflächenqualitäten 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.

Gleicher Schneidkantenwinkel wie positive Standardwendeschneidplatten



positive Standardwendeschneidplatte



RhinoTurn[M] negative Wendeschneidplatte

Vorteile

- **2-seitige Mini-Wendeschneidplatten (Innen-Ø 7 mm) bestens geeignet für Drehbearbeitung bei geringen Schnitttiefen kleiner als 2 mm**
- **RhinoTurn[M]-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

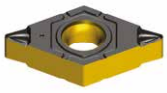
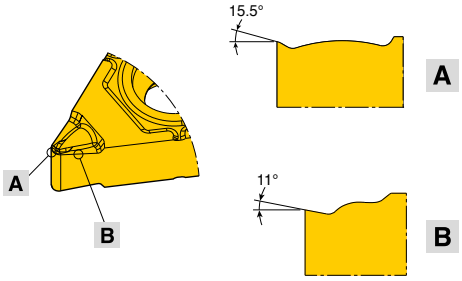
F	G	P
1	2	3

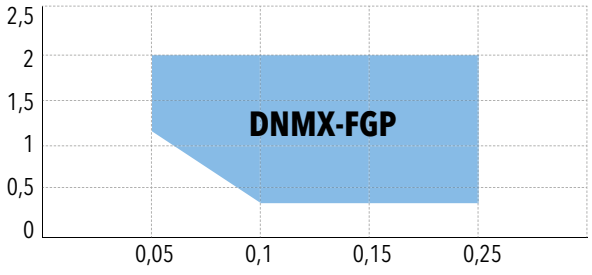
1 Anwendung	
F	Schlichten
M	mittlere Bearbeitung
R	Schruppen

2 Schnittbedingungen	
L	leichter Schnitt
G	allgemeiner Schnitt
T	schwerer Schnitt

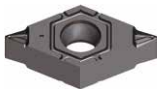
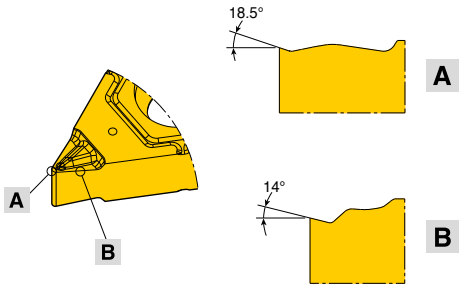
3 Werkstückmaterial	
P	Stahl
M	rostbeständiger Stahl
K	Gusseisen
S	Hochtemperaturlegierungen

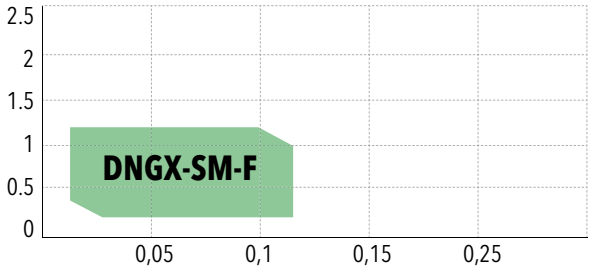
Spanformergeometrie und Spankontrollbereich

Spanformer	Schneidkantengeometrie
 **DNMX-FGP** zum Schlichten und Vorschlichten	



- Wendeschneidplatte : DNMX 080304 FGP
- Schnittgeschwindigkeit (V) : 200 m/min
- Material : AISI 4140 (HB235~255)

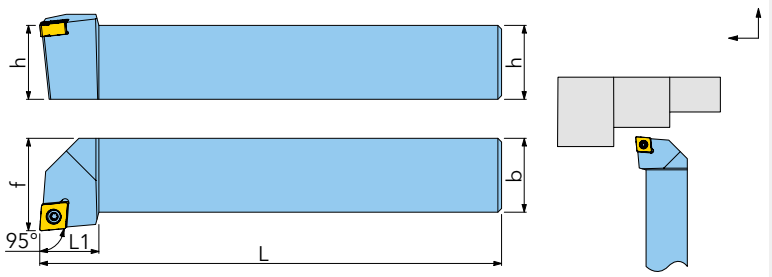
Spanformer	Schneidkantengeometrie
 **DNGX-SM-F** Allgemeine Bearbeitung auf Swiss-Typ Drehmaschinen	



- Wendeschneidplatte : DNGX 080302M SM-F
- Schnittgeschwindigkeit (V) : 80 m/min
- Material : AISI 304 (HB140~160)

RHINOTURN M SCLNR/L 0704

KLEMMHALTER MIT SCHRAUBENKLEMMUNG
FÜR NEGATIVE 80° CNMX 0704_ WENDESCHNEIDPLATTEN

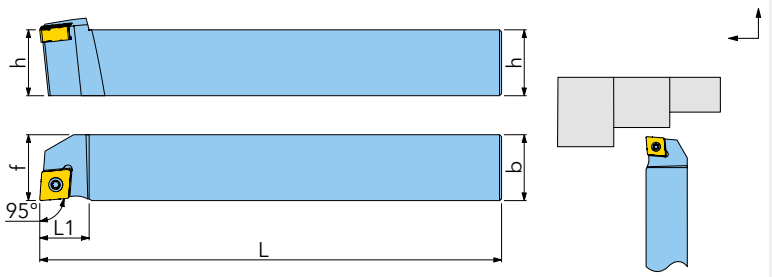


Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg	80°	①	②
SCLNL 1616 H0703	100	12	20	16	16	0,22	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SCLNL 2020 K0703	125	16	25	20	20	0,41	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SCLNR 1616 H0703	100	12	20	16	16	0,22	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SCLNR 2020 K0703	125	16	25	20	20	0,41	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

RHINOTURN M SCLNR -RS 0704

KLEMMHALTER MIT SCHRAUBENKLEMMUNG
FÜR NEGATIVE 80° CNMX 0704_ WENDESCHNEIDPLATTEN

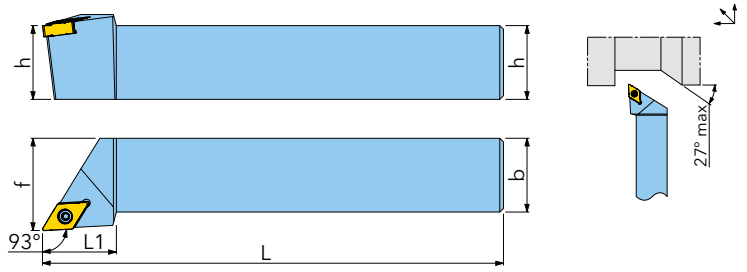


Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg	80°	①	②
SCLNR 1212 K0703-RS	125	12	12	12	12	0,16	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SCLNR 1616 K0703-RS	125	12	16	16	16	0,27	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

RHINOTURN™ SDJNR/L 0803

KLEMMHALTER MIT SCHRAUBENKLEMMUNG
FÜR NEGATIVE 55° DN_X 0803_ WENDESCHNEIDPLATTEN

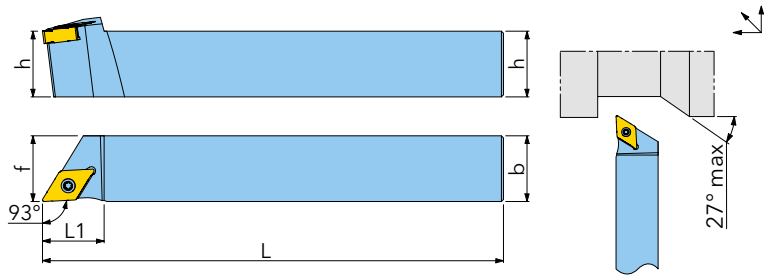


Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg	55°	①	②
SDJNL 1616 H0803	100	16	20	16	16	0,21	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SDJNL 2020 K0803	125	20	25	20	20	0,40	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SDJNR 1616 H0803	100	16	20	16	16	0,21	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SDJNR 2020 K0803	125	20	25	20	20	0,40	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

RHINOTURN™ SDJNR -RS 0803

KLEMMHALTER MIT SCHRAUBENKLEMMUNG
FÜR NEGATIVE 55° DN_X 0803_ WENDESCHNEIDPLATTEN

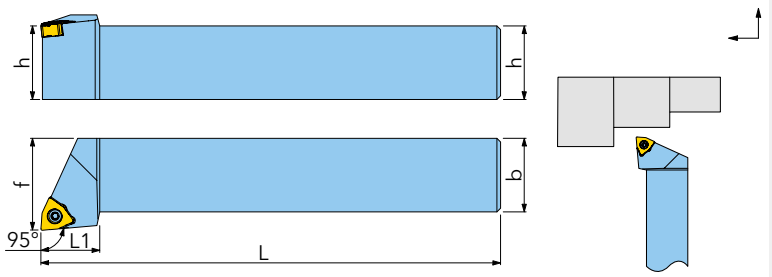


Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg	55°	①	②
SDJNR 1212 K0803-RS	125	15	12	12	12	0,15	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SDJNR 1616 K0803-RS	125	15	16	16	16	0,26	DN_X 0803_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

RHINOTURN M SWLNR/L 0403

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

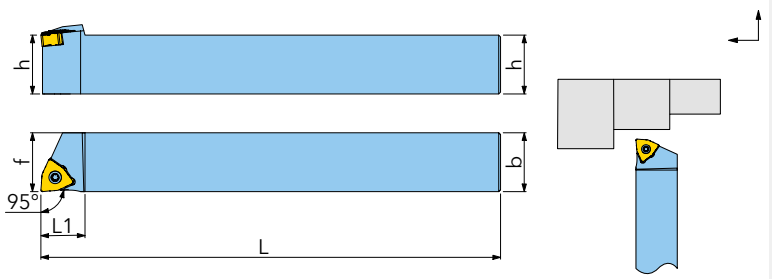


Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg	80°	①	②
SWLNL 1616 H0403	100	16	20	16	16	0,22	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SWLNL 2020 K0403	125	16	25	20	20	0,41	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SWLNR 1616 H0403	100	16	20	16	16	0,22	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SWLNR 2020 K0403	125	16	25	20	20	0,41	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

RHINOTURN M SWLNR -RS 0403

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

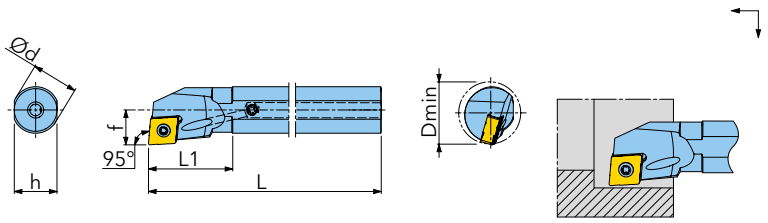


Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg	80°	①	②
SWLNR 1212 K0403-RS	125	12	12	12	12	0,16	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
SWLNR 1616 K0403-RS	125	12	16	16	16	0,27	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

RHINOTURN™ A-SCLNR/L 0703

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

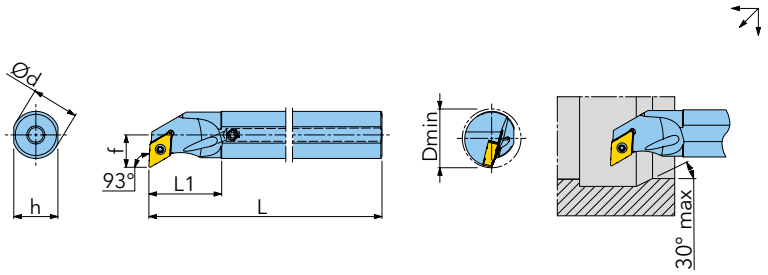


Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	80°	①	②
A12M SCLNL 0703	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A16Q SCLNL 0703	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A12M SCLNR 0703	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A16Q SCLNR 0703	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	CNMX 0703_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P

① = Spannschraube ② = Schlüssel

RHINOTURN™ A-SDUNR/L 0803

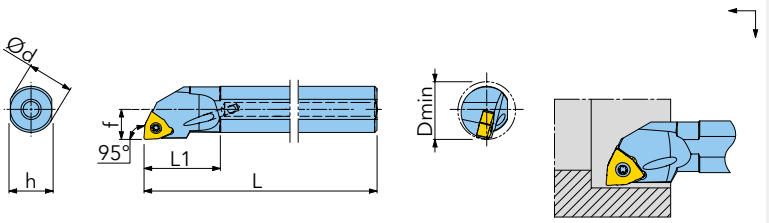
BOHRSTANGE MIT SCHRAUBENKLEMMUNG UND INNENKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 55° DN_X 0803_ WENDESCHNEIDPLATTEN



Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	55°	①	②
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 = Spannschraube ② = Schlüssel

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

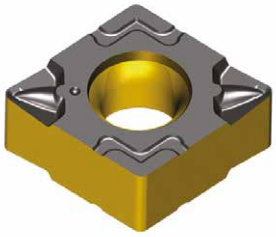


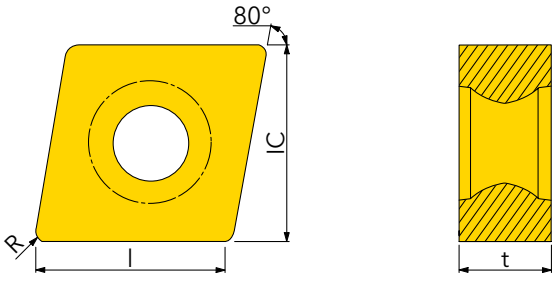
Artikel-Nr.	D1 min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	80°	①	②
A12M SWLNL 0403	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A16Q SWLNL 0403	20	16	180	24,5	11	15	1,00	✓	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A12M SWLNR 0403	16	12	150	21,5	9	11	1,00	✓	WNMX 0403_	TS 25D060/HG-P	TS 25D060/HG-P
A16Q 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^{M} CNMX 0703_ FGP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLERER BEARBEITUNG



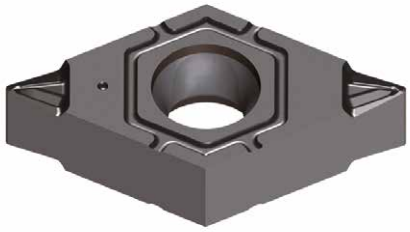


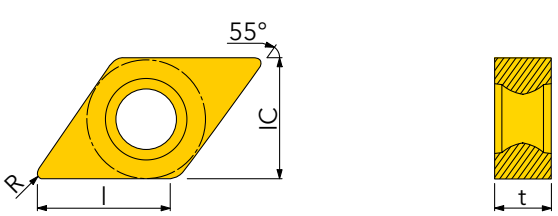
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	PV3010	TT8115	TT5080	TT8125
CNMX 070304 FGP	0,10 (0,05/0,25)	1,0 (0,3/2,0)	3,18	0,4	7		●	●	◐	●

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN^{M} DNGX 0803_ SM-F

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN



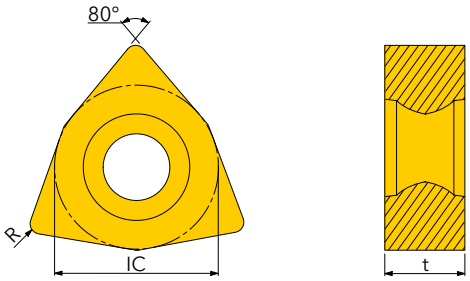


Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT9020
DNGX 080302M SM-F	0,08 (0,02/0,12)	0,3 (0,2/1,2)	3,18	0,2	7		◐

● = P ○ = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN M WNMX 0403_ FGP

NEGATIVE 80° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLERER BEARBEITUNG

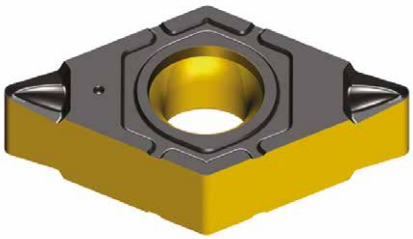


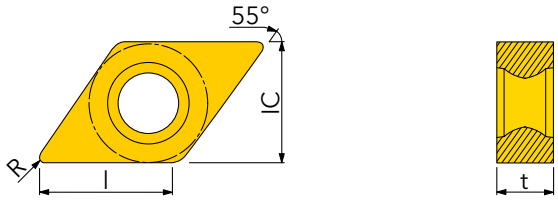
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	PV3010	TT8115	TT5080	TT8125
WNMX 040304 FGP	0,15 (0,05/0,25)	1,0 (0,3/2,0)	3,18	0,4	7					

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN M 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

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEU

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

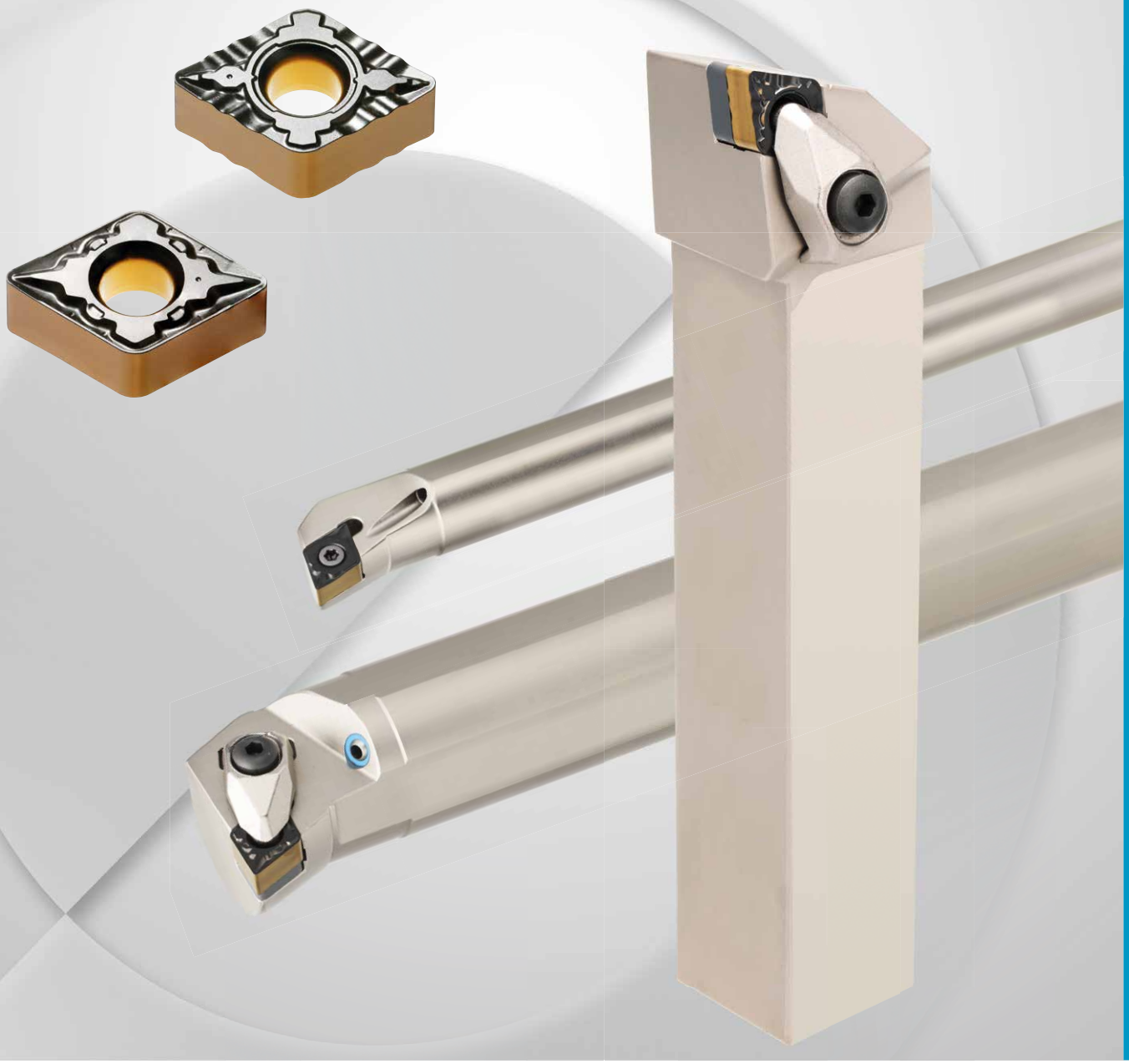
SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

RHINOTURN^{X}

70 GRAD XNMG WENDESCHNEIDPLATTEN
UND HALTER

70 GRAD XNMG WENDESCHNEIDPLATTEN UND HALTER

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



Nr. T336 D/ 9-2020

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** Wendeplatten- und Halterserie ist eine Multifunktionslinie, die zum Innen- und Außendrehen sowie zum Plan- und Profildrehen eingesetzt werden kann.

Anwendungsbereich

Die XNMG-Wendeplatten 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.

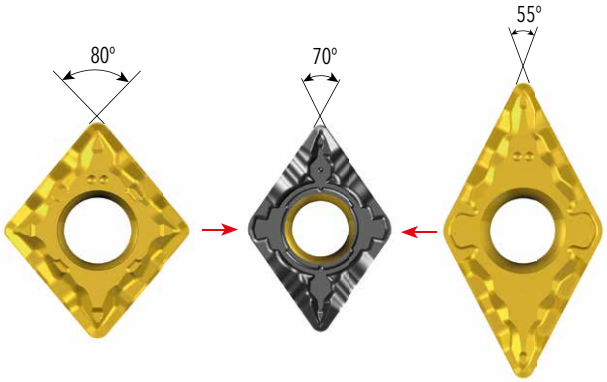
Auch beim Innendrehen erzielt die neue Wendeschneidplatte hervorragende Ergebnisse durch gute Spankontrolle und geringe Schnittkräfte. Ein weiterer Vorteil ist die Möglichkeit, komplizierte Formen wie innere Fasen zu bearbeiten, ohne den Halter zu wechseln, was zu einer höheren Produktivität führt.

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

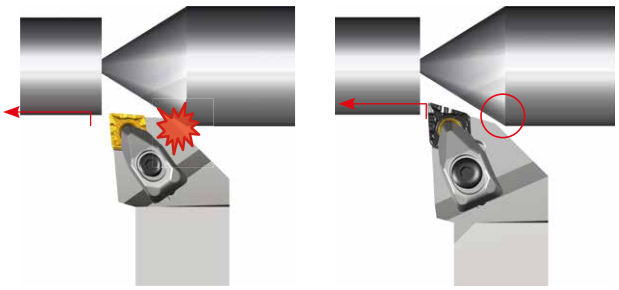
Technische Merkmale

70° Wendeschneidplatte



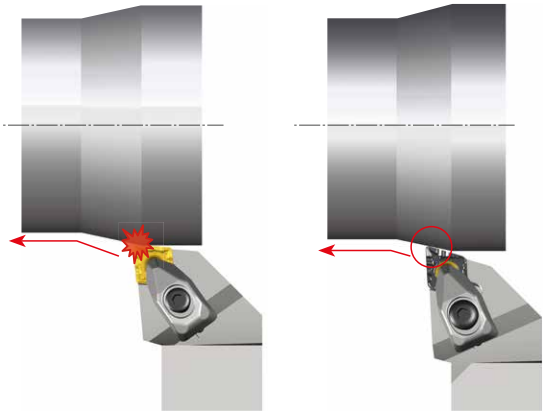
CNMG XNMG DNMG

Gute Zugänglichkeit bei mitlaufender Spitze



CNMG+TCLNR XNMG+TXJNR

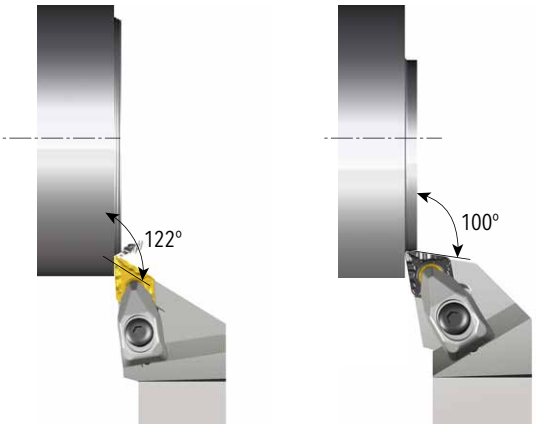
Vorteile beim Profildrehen



CNMG+TCLNR
Schrägeintauchen nicht möglich

XNMG+TXJNR
Max.15° Anstellwinkel

Vorteile beim Plandrehen



DNMG+TDJNR
Gratbildung möglich

XNMG+TXQNR

Neue Spanformerbezeichnung

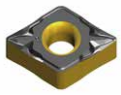
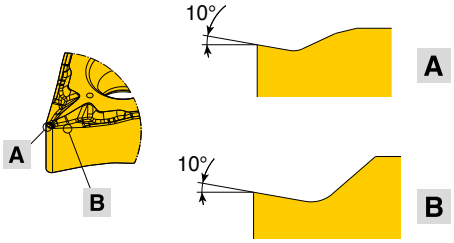
F	G	P
1	2	3

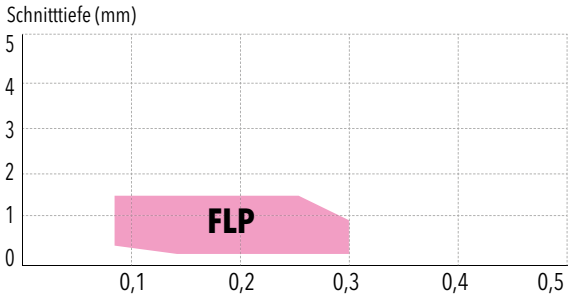
1 Anwendung	
F	Schlichten
M	mittl. Bearbeitung
R	Schruppen

2 Schnittbedingungen	
L	leichte Bearbeitung
G	allgemeine Bearbeitung
T	schwere Bearbeitung

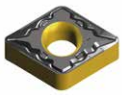
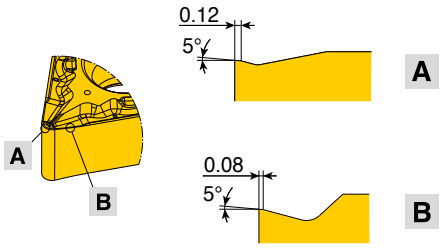
3 Werkstückmaterial	
P	Stahl
M	rostbeständiger Stahl
K	Gusseisen
S	Hochtemperaturlegierungen

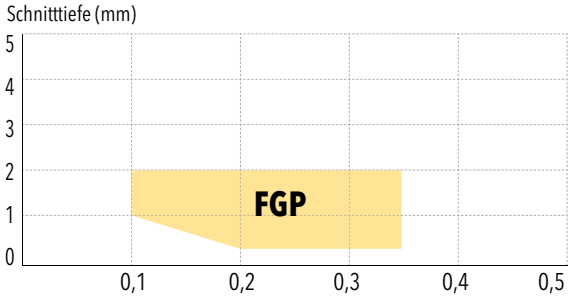
Spanformergeometrie und Spanformer-Kontrollbereich

Spanformer	Schneidkantenausführung
 **XNMG FLP** zum Schlichten	

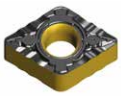
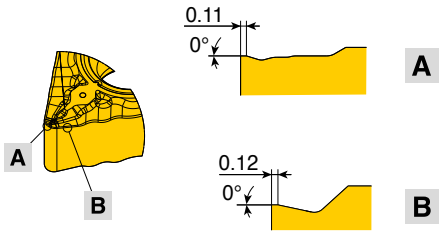


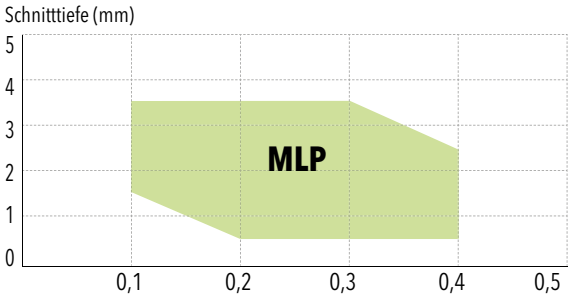
- Wendeschneidplatte : XNMG 090404 FLP
- Schnittgeschwindigkeit (V) : 200 m/min
- Material : AISI 4140 (HB230-260)

Spanformer	Schneidkantenausführung
 **XNMG FGP** zum Schlichten und Vorschlichten	



- Wendeschneidplatte : XNMG 110508 FGP
- Schnittgeschwindigkeit (V) : 200 m/min
- Material : AISI 4140 (HB230-260)

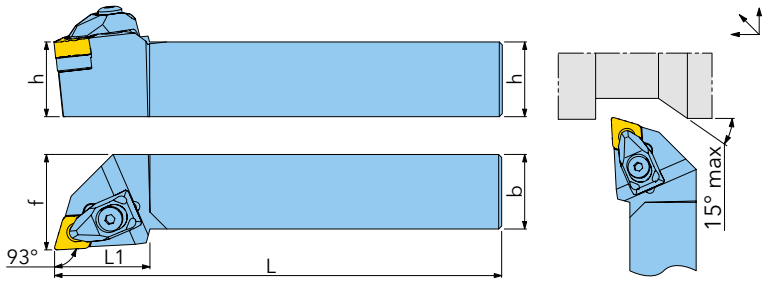
Spanformer	Schneidkantenausführung
 **XNMG MLP** zum Vorschlichten bis mittlere Bearbeitung	



- Wendeschneidplatte : XNMG 110508 MLP
- Schnittgeschwindigkeit (V) : 200 m/min
- Material : AISI 4140 (HB230-260)

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

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

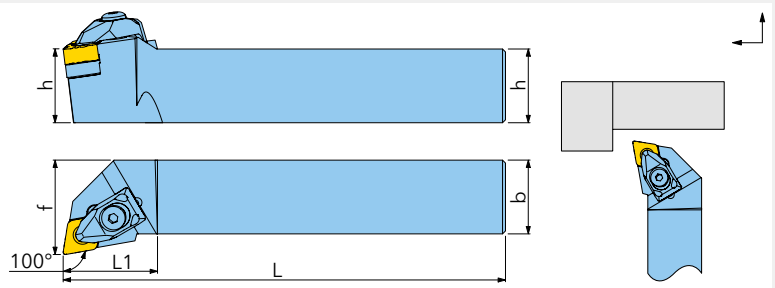


Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg
TXJNL 2020 K0904	125	25	25	20	20	0,22
TXJNL 2525 M0904	150	25	32	25	25	0,76
TXJNL 2020 K1105	125	32	25	20	20	0,44
TXJNL 2525 M1105	150	32	32	25	25	0,76
TXJNR 2020 K0904	125	25	25	20	20	0,22
TXJNR 2525 M0904	150	25	32	25	25	0,76
TXJNR 2020 K1105	125	32	25	20	20	0,44
TXJNR 2525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

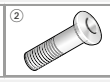
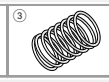
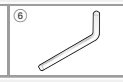
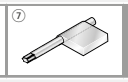
Artikel-Nr.	70°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
TXJNL 2020 K0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXJNL 2525 M0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXJNL 2020 K1105	XNMG 1105_	DLM 3-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060	T 20
TXJNL 2525 M1105	XNMG 1105_	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 = Pratze ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = Unterlegplatte ⑤ = Spannschraube ⑥ = Schraubendreher ⑦ = Schlüssel

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



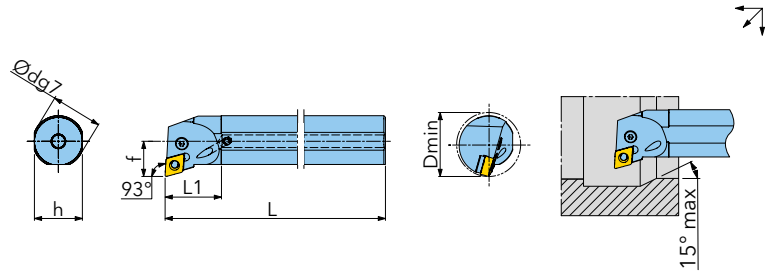
Artikel-Nr.	L	L1	f	h	b	kg
TXQNL 2020 K0904	125	25	25	20	20	0,22
TXQNL 2525 M0904	150	25	32	25	25	0,76
TXQNL 2020 K1105	125	32	25	20	20	0,44
TXQNL 2525 M1105	150	32	32	25	25	0,76
TXQNR 2020 K0904	125	25	25	20	20	0,22
TXQNR 2525 M0904	150	25	32	25	25	0,76
TXQNR 2020 K1105	125	32	25	20	20	0,44
TXQNR 2525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

Artikel-Nr.		①	② 	③ 	④	⑤	⑥ 	⑦ 
TXQNL 2020 K0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
TXQNL 2525 M0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 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	L-W 2.5	T 15
TXQNR 2525 M0904	XNMG 0904_	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 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 = Pratze 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

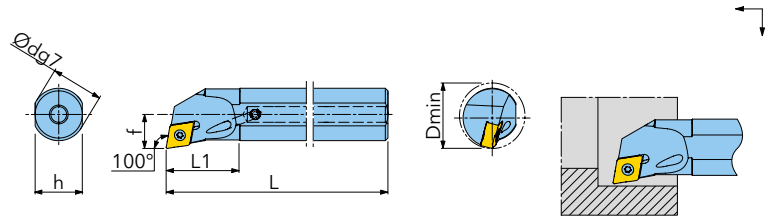


Artikel-Nr.	D1 min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	70°	①	②	③	④	⑤
A32S HXUNL 1105	40	32	250	35	22	30	1,47	✓	XNMG 1105_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSX 3.52B	LSP 4	LSP 4
A32S HXUNR 1105	40	32	250	35	22	30	1,47	✓	XNMG 1105_	LCL 11-NX	LCS 4S	LSX 3.52B	LSP 4	LSP 4

① = Kniehebel ② = Spannschraube 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

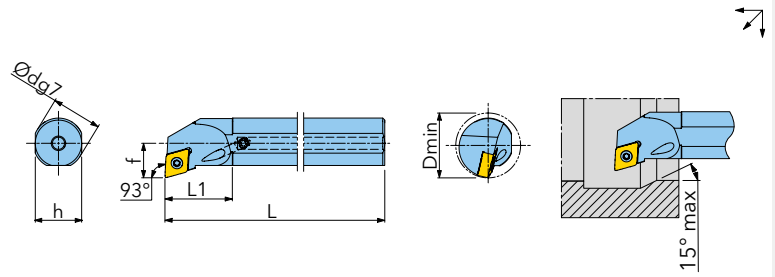


Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	70°	①	②
A16Q SXQNL 0904	20	16	180	24,5	11	15	0,30	✓	XNMG 0904_	TS 30080I/HG	TS 30080I/HG
A20Q SXQNL 0904	25	20	180	28	13	18	0,40	✓	XNMG 0904_	TS 30080I/HG	TS 30080I/HG
A20Q SXQNL 1105	25	20	180	28	13	18	0,40	✓	XNMG 1105_	TS 40G110I	TS 40G110I
A16Q SXQNR 0904	20	16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

RHINOTURN^{X} A-SXUNR/L 1105_

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

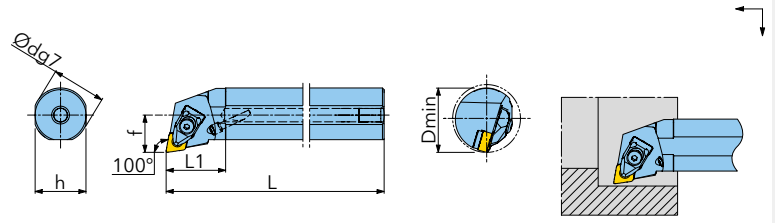


Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK	70°	①	②
A25R SXUNL 1105	32	25	200	33,4	17	23	0,72	✓	XNMG 1105_	TS 40G110I	TS 40G110I
A25R SXUNR 1105	32	25	200	33,4	17	23	0,72	✓	XNMG 1105_	TS 40G110I	TS 40G110I

① = Spannschraube ② = Schlüssel

RHINOTURN^{X} A-TXQNR/L 1105_

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

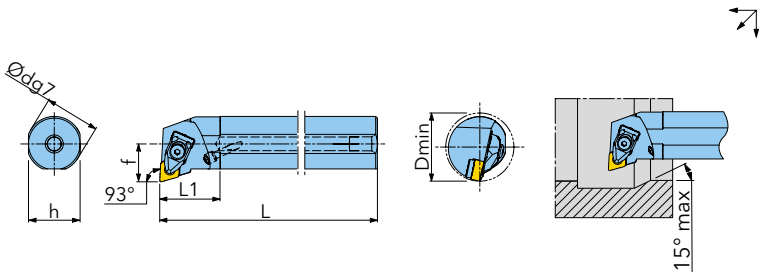


Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK
A25R TXQNL 1105	32	25	200	33,4	17	23	0,72	✓
A32S TXQNL 1105	40	32	250	35	22	30	1,46	✓
A25R TXQNR 1105	32	25	200	33,4	17	23	0,72	✓
A32S TXQNR 1105	40	32	250	35	22	30	1,46	✓

Artikel-Nr.	70°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
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 = Spannschraube ③ = Feder ④ = Unterlegplatte ⑤ = Spannschraube ⑥ = Düse ⑦ = Schraubendreher ⑧ = Schlüssel

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



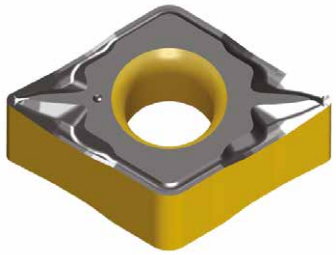
Artikel-Nr.	D1 min.	d	L	L1	f	h	kg	IK
A32S TXUNL 1105	40	32	250	35	22	30	1,47	✓
A32S TXUNR 1105	40	32	250	35	22	30	1,47	✓

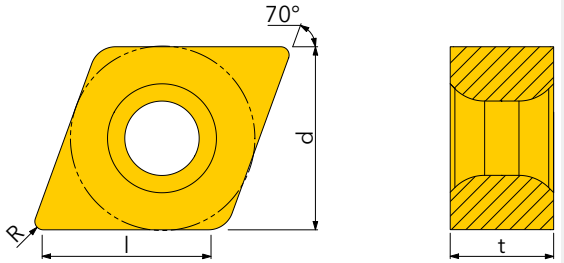
Artikel-Nr.	70°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A32S TXUNL 1105	XNMG 1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSX 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	WS-0060	T 20
A32S TXUNR 1105	XNMG 1105_	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSX 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	WS-0060	T 20

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

RHINOTURN^{X} XNMG 0904_ FLP

NEGATIVE 70° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN



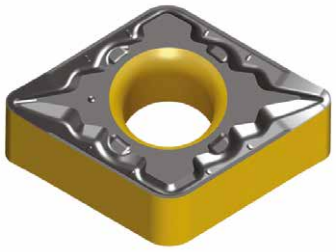


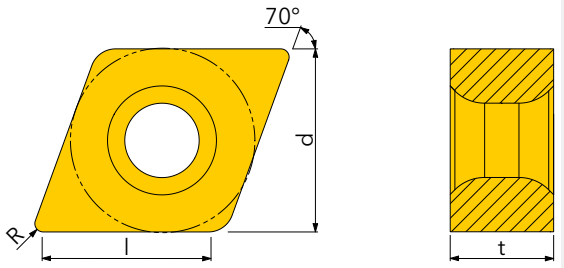
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105	TT8115	TT8125
XNMG 090404 FLP	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/1,5)	4,76	0,4	8,7		●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN^{X} XNMG 1105_ FGP

NEGATIVE 70° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLERER BEARBEITUNG



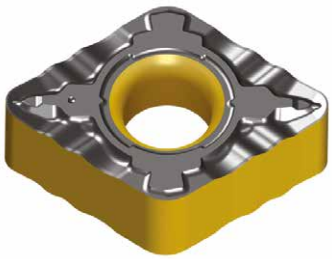


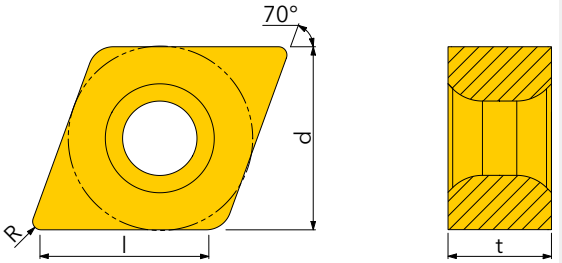
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105	TT8115	TT8125
XNMG 110504 FGP	0,15 (0,07/0,30)	1,00 (0,25/2,00)	5,56	0,4	11,11		●	●	●
XNMG 110508 FGP	0,20 (0,10/0,35)	1,20 (0,30/2,00)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
XNMG 110512 FGP	0,25 (0,15/0,40)	1,30 (0,35/2,00)	5,56	1,2	11,11		●	●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEGATIVE 70° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUR MITTLEREN BEARBEITUNG



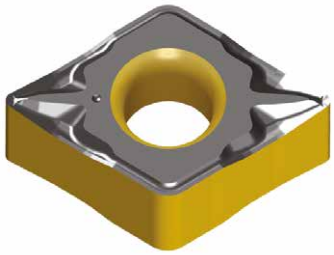


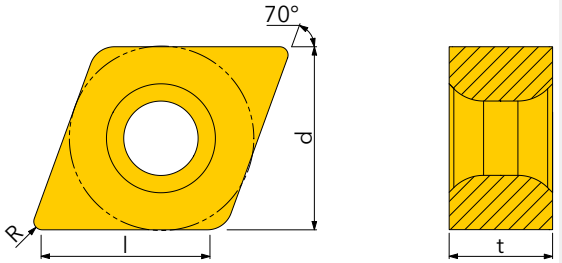
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105	TT8115	TT8125
XNMG 110508 MLP	0,25 (0,10/0,40)	2,0 (0,5/3,5)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
XNMG 110512 MLP	0,30 (0,15/0,50)	2,0 (0,6/3,5)	5,56	1,2	11,11		●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN^{X} XNMG 0904_ FLP

NEGATIVE 70° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN



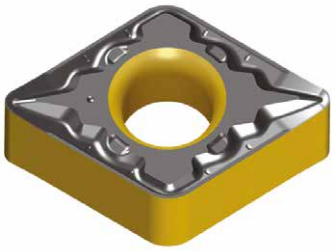


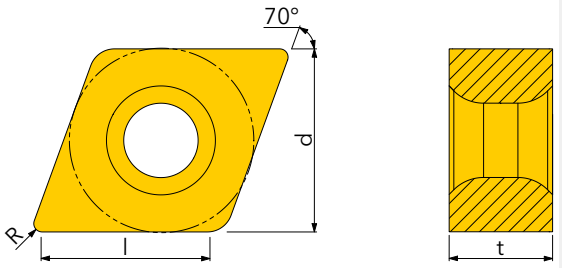
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105	TT8115	TT8125
XNMG 090404 FLP	0,15 (0,07/0,30)	1,0 (0,2/1,5)	4,76	0,4	8,7		●	●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN^{X} XNMG 1105_ FGP

NEGATIVE 70° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN BIS MITTLERER BEARBEITUNG



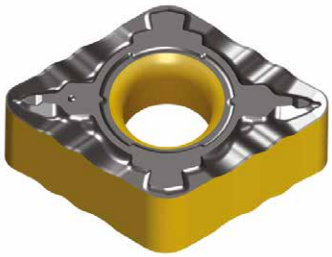


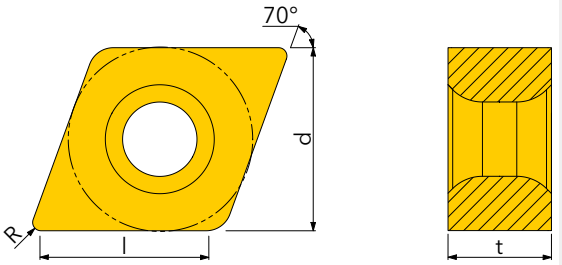
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT8105	TT8115	TT8125
XNMG 110504 FGP	0,15 (0,07/0,30)	1,00 (0,25/2,00)	5,56	0,4	11,11		●	●	●
XNMG 110508 FGP	0,20 (0,10/0,35)	1,20 (0,30/2,00)	5,56	0,8	11,11		●	●	●
XNMG 110512 FGP	0,25 (0,15/0,40)	1,30 (0,35/2,00)	5,56	1,2	11,11		●	●	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

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

Notizen

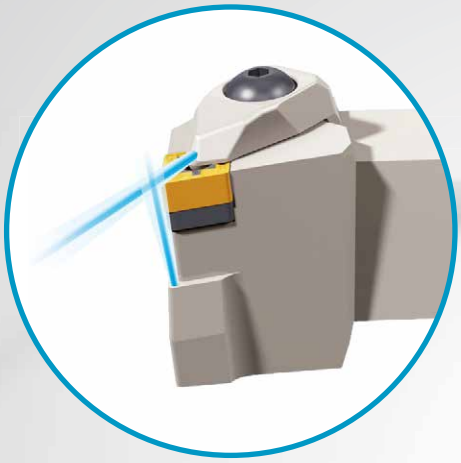
NEU

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

SPEEDUP HIGH SPEED & FEED

COOLBURST

T-TYP HALTER MIT
HOCHDRUCKKÜHLMITTELZUFUHR



T-TYP HALTER MIT INNERER PUNKT-GENAUER HOCHDRUCKKÜHLMITTELZUFUHR

- *50% Steigerung der Werkzeugstandzeit*
- *20% höhere Schnittgeschwindigkeit*
- *Hochdruckkühlmittel durch die Klemmpratze*
- *Stabilerer Halter und festere Klemmung*
- *Exzellente Spankontrolle*

RHINOTURN

Nr. T339 D / 9-2020

Produktübersicht

Ingersoll stellt die neuen CoolBurst T-Typ Drehhalter der RhinoTurn Serie vor.

CoolBurst ist ein sehr effizientes inneres Hochdruck-Kühlmittelsystem, das direkt auf die Schneide zielt.

Technische Merkmale

Der **CoolBurst RhinoTurn** T-Halter ist mit einer sehr effektiven Kühlmittelzufuhr ausgestattet, die über einen oberen sowie unteren Kühlmittelkanal direkt an die Span- und Freifläche der Schneide sprüht. Durch die daraus resultierende optimale Spankontrolle, die Bildung kurzer Späne und die stabile Bearbeitung mit gesteigerter Werkzeugstandzeit – selbst bei höheren Vorschub- und Schnittgeschwindigkeiten – wird eine wesentliche Steigerung der Produktivität erzielt.

Im Gegensatz zu den herkömmlichen Haltern mit Kniehebelklemmung und innerer Kühlmittelzufuhr fließt hier das Kühlmittel, das mit bis zu 140 bar aufgebracht werden kann, ohne zusätzliche Komponenten direkt durch die obere Klemmpratze.

Anwendungsbereich

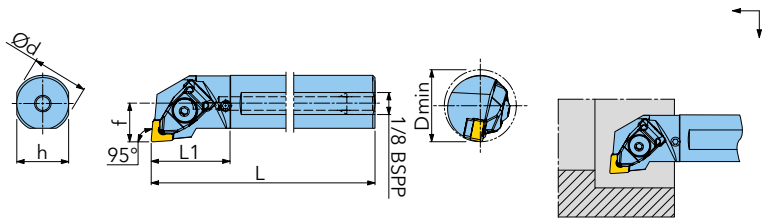
CoolBurst-Halter eignen sich zur Bearbeitung von hitzebeständigen Legierungen wie Inconel-Legierungen, Titanlegierungen und schwer zerspanbaren Werkstoffen wie rostbeständigem Stahl.

Vorteile

- 50% höhere Werkzeugstandzeit bei gleichen Bearbeitungsbedingungen
  - Verbesserte Standzeit bei der Bearbeitung von Titan, rostbeständigem Stahl, legiertem Stahl und Superlegierungen
- 20% höhere Schnittgeschwindigkeit bei der Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe
  - Gesteigerte Produktivität bei der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung von Titan und Superlegierungen
- Punktgenaue Hochdruckkühlmittelzufuhr durch die Klemmpratze ohne zusätzliche Komponenten
- T-Halter mit höherer Stabilität und stabilerer Klemmung als Halter mit herkömmlicher Kniehebelklemmung
- Kühlmitteldruck: empfohlen 70 bar, maximal bis 140 bar
  - Hervorragende Spankontrolle
  - Effiziente Kühlung der Wendeschneidplattenschneide durch Kühlmittelzufuhr aus zwei Richtungen

COOLBURST A-TCLNR/L 0904-TB

BOHRSTANGE MIT SPANNPRATZE UND HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 80° CN_ 0904_ WENDESCHNEIDPLATTEN



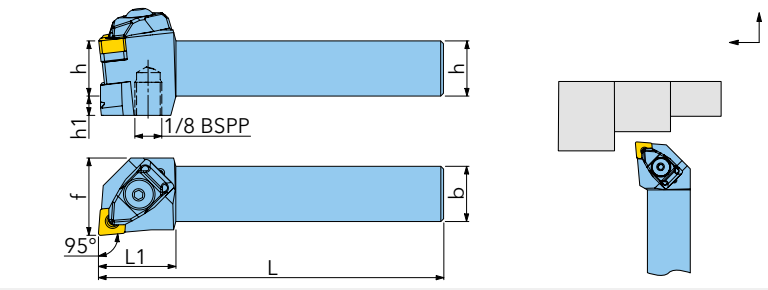
Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	kg	IK
A25R TCLNL 0904-TB	32	25	200	35	17	23	0,75	✓
A32S TCLNL 0904-TB	40	32	250	35	22	30	1,45	✓
A25R TCLNR 0904-TB	32	25	200	35	17	23	0,75	✓
A32S TCLNR 0904-TB	40	32	250	35	22	30	1,45	✓

Artikel-Nr.	80°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A25R TCLNL 0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32	SO 40073I	WS-0060
A32S TCLNL 0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32	SO 40073I	WS-0060
A25R TCLNR 0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32	SO 40073I	WS-0060
A32S TCLNR 0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32	SO 40073I	WS-0060

① = Pratze ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = O-Ring ⑤ = O-Ring ⑥ = Unterlegplatte ⑦ = Spannschraube ⑧ = Schraubendreher

COOLBURST TCLNR/L 0904-TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG UND HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 80° CN_ 0904_ WENDESCHNEIDPLATTEN



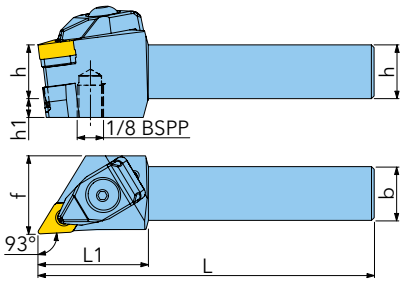
Artikel-Nr.	L	L1	f1	h	h1	b	kg	IK
TCLNL 2020 K0904-TB	125	28	25	20	7	20	0,45	✓
TCLNL 2525 M0904-TB	150	28	32	25	7	25	0,85	✓
TCLNR 2020 K0904-TB	125	28	25	20	7	20	0,45	✓
TCLNR 2525 M0904-TB	150	28	32	25	7	25	0,85	✓

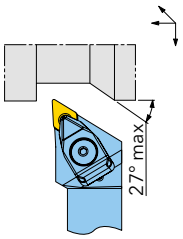
Artikel-Nr.	80°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
TCLNL 2020 K0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32A	SO 40085I	WS-0060
TCLNL 2525 M0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32A	SO 40085I	WS-0060
TCLNR 2020 K0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32A	SO 40085I	WS-0060
TCLNR 2525 M0904-TB	CN_0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSC 32A	SO 40085I	WS-0060

① = Pratze ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = O-Ring ⑤ = O-Ring ⑥ = Unterlegplatte ⑦ = Spannschraube ⑧ = Schraubendreher

COOLBURST TDJNR/L-TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG UND HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 55° DN_ 1305_ WENDESCHNEIDPLATTEN





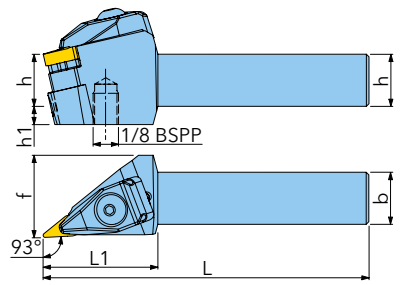
Artikel-Nr.	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TDJNL 2020 K1305-TB	125	41	25	20	7	20	0,45	✓
TDJNL 2525 M1305-TB	150	41	32	25	7	25	0,85	✓
TDJNR 2020 K1305-TB	125	41	25	20	7	20	0,45	✓
TDJNR 2525 M1305-TB	150	41	32	25	7	25	0,85	✓

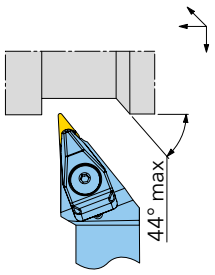
Artikel-Nr.	55°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
TDJNL 2020 K1305-TB	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	LSD 3.52	SO 50090I-MO	WS-0060
TDJNL 2525 M1305-TB	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	LSD 3.52	SO 50090I	WS-0060
TDJNR 2020 K1305-TB	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	LSD 3.52	SO 50090I-MO	WS-0060
TDJNR 2525 M1305-TB	DN_ 1305_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	LSD 3.52	SO 50090I	WS-0060

① = Pratze ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = O-Ring ⑤ = O-Ring ⑥ = Unterlegplatte ⑦ = Spannschraube ⑧ = Schraubendreher

COOLBURST TVJNR/L 1304-TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG UND HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 35° VN_X 1304_ WENDESCHNEIDPLATTEN





Artikel-Nr.	L	f	h	h1	b	kg	IK
TVJNL 2020 K1304-TB	125	25	20	7	20	0,45	✓
TVJNL 2525 M1304-TB	150	32	25	7	25	0,85	✓
TVJNR 2020 K1304-TB	125	25	20	7	20	0,45	✓
TVJNR 2525 M1304-TB	150	32	25	7	25	0,85	✓

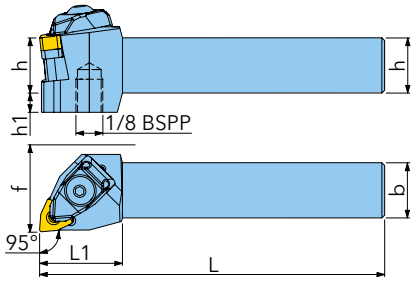
Für VN_X 1304_ & YNMG 1304_

Artikel-Nr.	35°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
TVJNL 2020 K1304-TB	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX-TB	BH M5X0.8X25-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	MSVI 2.522	SO 40085I	WS-0060
TVJNL 2525 M1304-TB	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX-TB	BH M5X0.8X25-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	MSVI 2.522	SO 40085I	WS-0060
TVJNR 2020 K1304-TB	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX-TB	BH M5X0.8X25-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	MSVI 2.522	SO 40085I	WS-0060
TVJNR 2525 M1304-TB	VN_X 1304_	DLM 2.5V-NX-TB	BH M5X0.8X25-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	MSVI 2.522	SO 40085I	WS-0060

① = Pratze ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = O-Ring ⑤ = O-Ring ⑥ = Unterlegplatte ⑦ = Spannschraube ⑧ = Schraubendreher

COOLBURST TWLNR/L 0604-TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG UND HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 80° TRIGON WNNX 0604_ WENDESCHNEIDPLATTEN



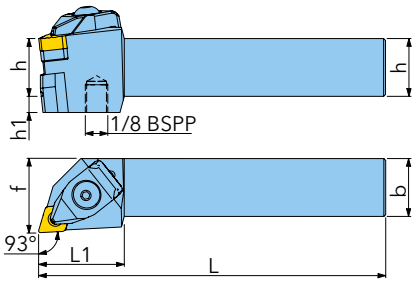
Artikel-Nr.	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TWLNL 2020 K0604-TB	125	30	25	20	7	20	0,45	✓
TWLNL 2525 M0604-TB	150	30	32	25	7	25	0,85	✓
TWLNR 2020 K0604-TB	125	30	25	20	7	20	0,45	✓
TWLNR 2525 M0604-TB	150	30	32	25	7	25	0,85	✓

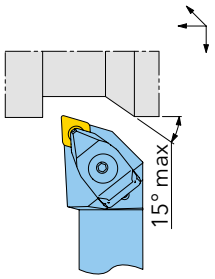
Artikel-Nr.	80°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
TWLNL 2020 K0604-TB	WN_X 0604_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSW 32A	SO 40085I	WS-0060
TWLNL 2525 M0604-TB	WN_X 0604_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSW 32A	SO 40085I	WS-0060
TWLNR 2020 K0604-TB	WN_X 0604_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSW 32A	SO 40085I	WS-0060
TWLNR 2525 M0604-TB	WN_X 0604_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	LSW 32A	SO 40085I	WS-0060

① = Pratze ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = O-Ring ⑤ = O-Ring ⑥ = Unterlegplatte ⑦ = Spannschraube ⑧ = Schraubendreher

COOLBURST TXJNR/L 0904/1105-TB

KLEMMHALTER MIT STABILER PRATZENKLEMMUNG UND HOCHDRUCKKÜHLUNG
FÜR NEGATIVE 70° XNMG_ 0904_/1105_ WENDESCHNEIDPLATTEN





Artikel-Nr.	L	L1	f	h	h1	b	kg	IK
TXJNL 2525 M0904-TB	150	30	32	25	7	25	0,85	✓
TXJNL 2525 M1105-TB	150	37	32	25	7	25	0,85	✓
TXJNR 2525 M0904-TB	150	30	32	25	7	25	0,85	✓
TXJNR 2525 M1105-TB	150	37	32	25	7	25	0,85	✓

Artikel-Nr.	70°	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
TXJNL 2525 M0904-TB	XNMG 0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	TSX 2.73	SO 40085I	WS-0060
TXJNL 2525 M1105-TB	XNMG 1105_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060
TXJNR 2525 M0904-TB	XNMG 0904_	DLM 3-NX-TB	BH M4X0.7X16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47X1.78	O-RING ID6.07X1.78	TSX 2.73	SO 40085I	WS-0060
TXJNR 2525 M1105-TB	XNMG 1105_	DLM 3.5-NX-TB	BH M5X0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28X1.78	O-RING ID7.59X2.62	TSX 3.53	SO 50090I	WS-0060

① = Pratze ② = Spannschraube ③ = Feder ④ = O-Ring ⑤ = O-Ring ⑥ = Unterlegplatte ⑦ = Spannschraube ⑧ = Schraubendreher

Notizen

NEU

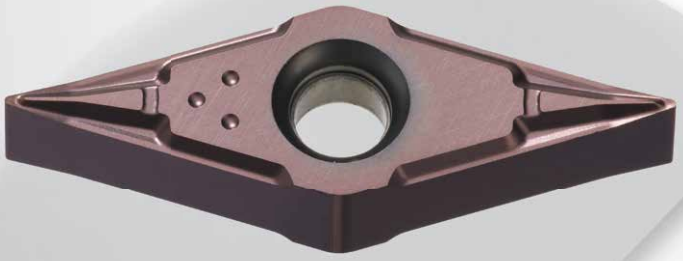
Member IMC Group
Ingersoll Cutting Tools

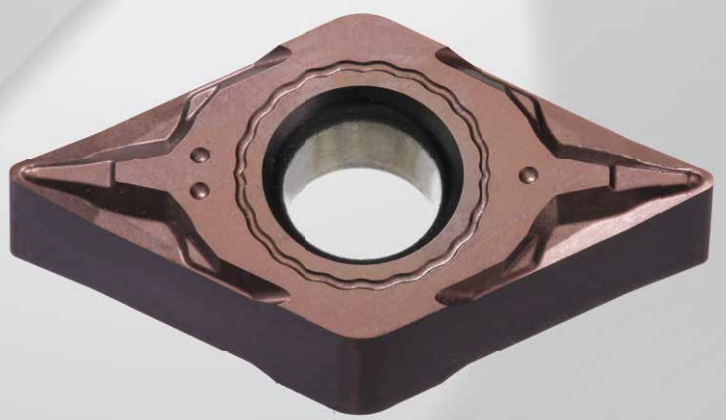
SFEEDUP HIGH SPEED & FEED

RHINOTURN
SPANFORMER FU UND FS

NEUE SPANFORMER FÜR DIE BEARBEITUNG KLEINER BAUTEILE

- *Neues Grundsubstrat und Beschichtung*
- *Exzellente Spanformer für Swiss Type Maschinen*
- *Vierschneidige Wendeschneidplatten*
- *Geringer Schnittdruck durch positive Schneidkante*





Nr. T342 D / 9-2020

Produktübersicht

Neuer Spanformer für die RhinoTurn Serie für Swiss-type Drehautomaten

Ingersoll stellt zwei neue Spanformer speziell für die Bearbeitung kleinerer Bauteile vor. Die **FU-** und **FS**-Spanformer minimieren durch die scharfen Schneiden mögliche Aufbauschneiden, die bei der Bearbeitung auftreten, und erhöhen somit die Standzeiten. Als 2-seitige Wendeschneidplatten mit 4 Schneiden konzipiert, sind sie wirtschaftlicher als die bisherigen positiven Wendeschneidplatten für das Langdrehen.

Technische Maerkmale & Anwendungsbereiche

Der **FU**-Spanformer für allgemeine Bearbeitung verfügt über einen großen Anwendungsbereich

Der **FS**-Spanformer für Feinstschlichtanwendungen verfügt über eine hervorragende Spankontrolle bei geringen Schnitttiefen, wodurch die Spanbildung während der Bearbeitung minimiert wird.

Im Halter montiert zeichnen sich die **FU**- und **FS**-Spanformer, obwohl sie 2-seitig verwendbar sind, genauso wie einseitige Platten durch niedrige Schnittlast und geringe Vibrationen aus.

Die 2-seitigen **RhinoTurn FU-** und **FS**-Spanformer verfügen über hochwertige und scharfe Schneiden für eine hervorragende Spankontrolle. Hierdurch wird eine hervorragende Oberflächenrauheit und Präzision bei geringen Schnitttiefen erzielt.

Beide Spanformer sind in den neuesten PVD-Qualitäten erhältlich - **T4410** und **TT4430** - und bieten eine hervorragende Leistung bei Swiss-Typ Drehmaschinen.

Vorteile

FU Spanformer:

- Großer Anwendungsbereich
- Für allgemeine Bearbeitungen auf Swiss-Typ Drehmaschinen
- Niedrige Schnittlast und geringe Vibrationen

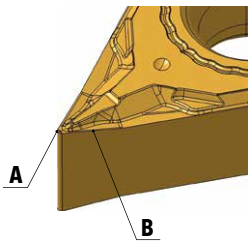
FS Spanformer:

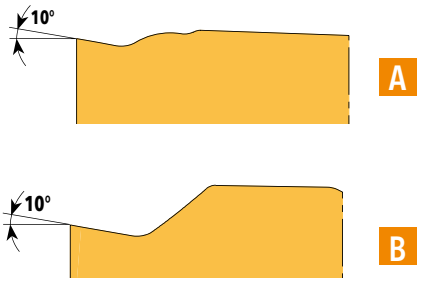
- Niedrige Schnittlast und geringe Vibrationen
- Für Feinstschlichtbearbeitungen auf Swiss-Typ Drehmaschinen
- Niedrige Schnittlast und geringe Vibrationen

FU Spanformer

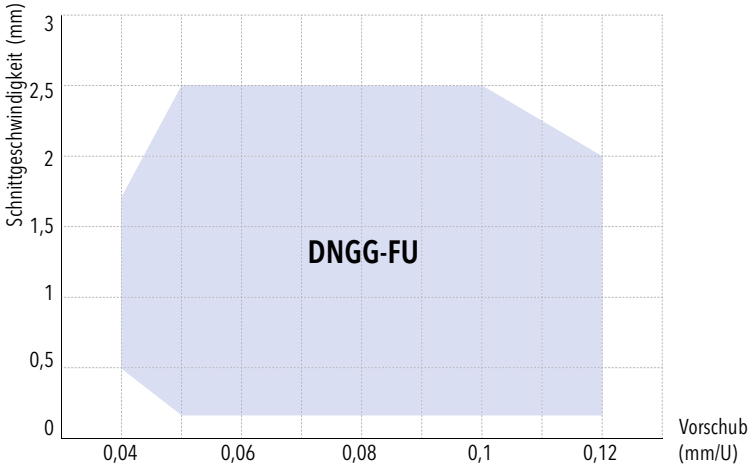
FU Spanformergeometrie:

für allgemeine Bearbeitung im mittleren Bereich





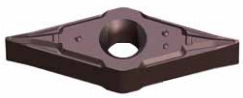
FU Spanformergeometrie:



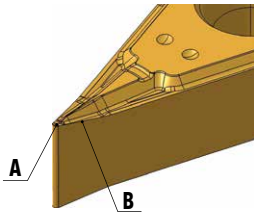
- Wendeschneidplatte: DNGG 130502M FU-F
- Schnittgeschwindigkeit (V): 80m/min
- Material: AISI 304 (HB140-160)

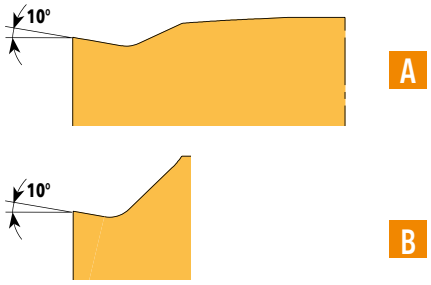
FS Spanformer

FS Spanformergeometrie:

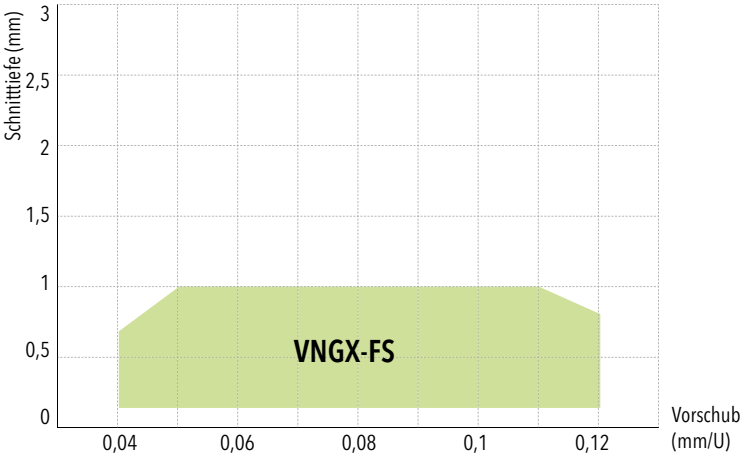


Feinstschlicht-bearbeitung





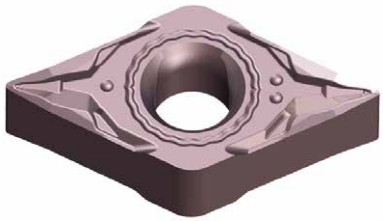
FS Spanformerbereich:

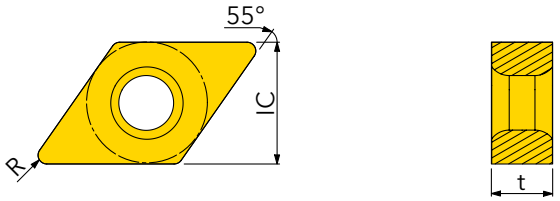


- Wendeschneidplatte: VNGX 130402M FS-F
- Schnittgeschwindigkeit (V): 80m/min
- Material: AISI 304 (HB140-160)

RHINOTURN DNGG 1305_ FU-F

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN



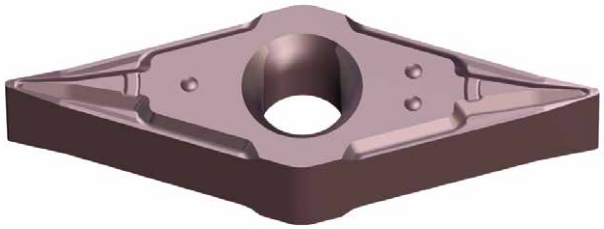


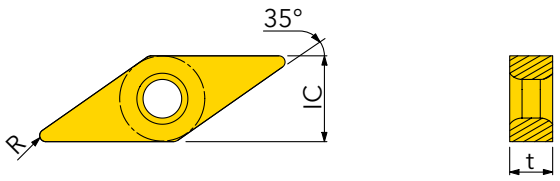
Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4410	TT4430
DNGG 130501M FU-F	0,08 (0,03/0,12)	1,0 (0,2/2,5)	5,56	0,1	11,11			
DNGG 130502M FU-F	0,08 (0,04/0,12)	1,0 (0,2/2,5)	5,56	0,2	11,11			
DNGG 130504M FU-F	0,08 (0,05/0,12)	1,0 (0,4/2,5)	5,56	0,4	11,11			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

RHINOTURN VNGX 1304_ FS-F

NEGATIVE 35° WENDESCHNEIDPLATTE
ZUM SCHLICHTEN





Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	t	R	IC	Qualität	TT4410	TT4430
VNGX 130401M FS-F	0,08 (0,03/0,12)	0,5 (0,2/1,0)	4,76	0,1	7,94			
VNGX 130402M FS-F	0,08 (0,04/0,12)	0,5 (0,2/1,0)	4,76	0,2	7,94			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEU

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

SPEEDUP HIGH SPEED & FEED

RHINOTURN

ADAPTER FÜR STANDARDDREHHALTER

NEUE RHINOTURN ADAPTER FÜR STANDARDDREHHALTER

ISO Halter können nun auch mit den kleineren RhinoTurn Wendeplatten bestückt werden •

Starke und hervorragende Bearbeitungsleistung im Vergleich zu Standardplatten •

Sehr wirtschaftlich •

Nr. T350 D / 7-2020

Produktübersicht

Ingersoll stellt die neuen RhinoTurn-Adapter vor, die es ermöglichen, auch kleinere RhinoTurn-Wendeschneidplatten in Standarddrehhalter einzubauen

Die wirtschaftliche kleinere **RhinoTurn**-Wendeplattenserie von Ingersoll bietet eine starke und hervorragende Bearbeitungsleistung im Vergleich zu ISO-Wendeplatten. Für die **RhinoTurn**-Wendeplattenserie müssen jedoch entsprechende RhinoTurn Halter verwendet werden.

Daher bietet Ingersoll nun die neuen **RhinoTurn**-Adapter an, die eine Verwendung von **RhinoTurn**-Wendeschneidplatten ermöglichen, ohne dass die vorhandenen ISO-Drehhalter ausgetauscht werden müssen. Daher kann nun von den vorhandenen Standardwendeplatten zu den leistungsstärkeren **RhinoTurn**-Wendeplatten gewechselt werden.
Mit diesen neuen **RhinoTurn**-Adaptern können Kunden mit den vorhandenen Standarddrehhalter auch unsere **RhinoTurn**-Wendeschneidplatten einsetzen und testen, ohne die Halter zu wechseln.
Diese Halter wurden speziell für RhinoTurn-Adapter entwickelt, die mit Standarddrehhaltern mit Hebelklemmung kompatibel sind.

Bezeichnungen der Halter, Wendeschneidplatten und RhinoTurn Adapter

Halter	ISO Standard-Wendeschneidplatten	RhinoTurn Wendeschneidplatten	RhinoTurn Adapter
PCLNR/L...12	CNMG 1204…	CNMG 0904…	6339433 AD-PCL-12/09-SET
PCLNR/L...12	CNMG 1204…	WNMX 0604…	6339434 AD-PCL-12/06W-SET
PWLNR/L...08	WNMG 0804…	WNMX 0604…	6339435 AD-PWL-08/06-SET
PS...NR/L...12	SNMG 1204…	SNMG 0904…	6339436 AD-PSS-12/09-SET

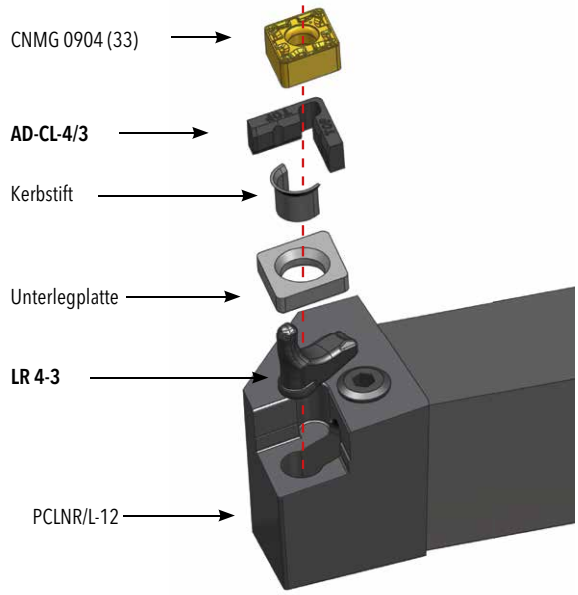
Vorteile

- **ISO Standardhalter können nun auch mit den kleineren RhinoTurn Wendeplatten bestückt werden**
- **Starke und hervorragende Bearbeitungsleistung im Vergleich zu Standardplatten**
- **Sehr wirtschaftlich**

Wendeplatten und Einzelteile der RhinoTurn Adapter

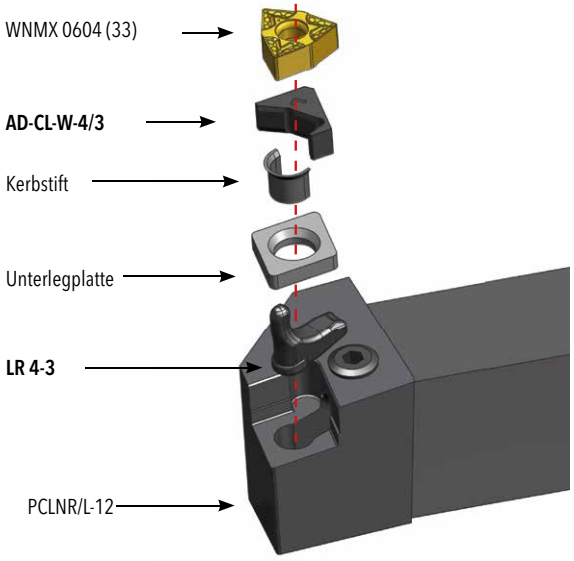
CNMG 1204 ➔ CNMG 0904

RHINOTURN **AD-PCL-12/09-SET**



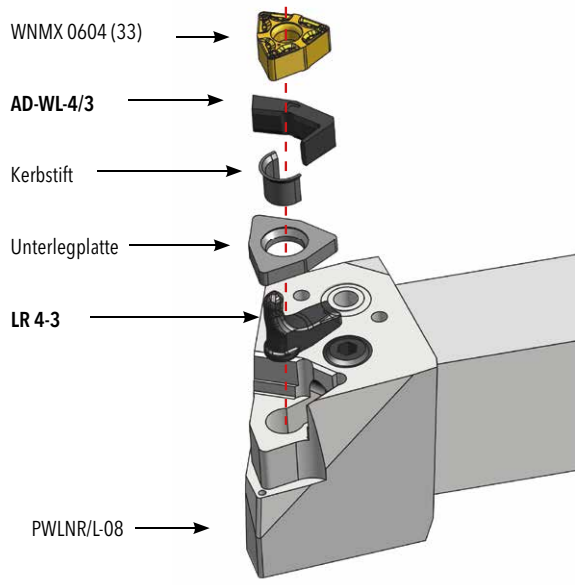
CNMG 1204 ➔ WNMX 0604

RHINOTURN **AD-PCL-12/06W-SET**



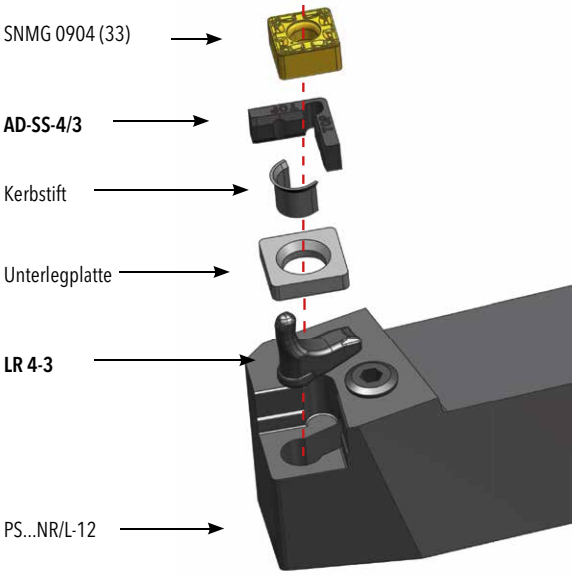
WNMG 0804 ➔ WNMX 0604

RHINOTURN **AD-PWL-08/06-SET**



SNMG 1204 ➔ SNMG 0904

RHINOTURN **AD-PSS-12/09-SET**



Notizen

NEU

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

COOLBURST

TGB-TB STECHSCHWERTER
UND TTIR/L-TB BOHRSTANGEN

HOCHDRUCK-HALTER FÜR ABSTECHEN UND INNENSTECHEN

2 effiziente Kühlmittelbohrungen •
Bis 340 bar Kühlmitteldruck •
Hervorragende Spanabfuhr •
Lange und zuverlässige Standzeit •

Nr. T346 D / 9-2020

Produktübersicht

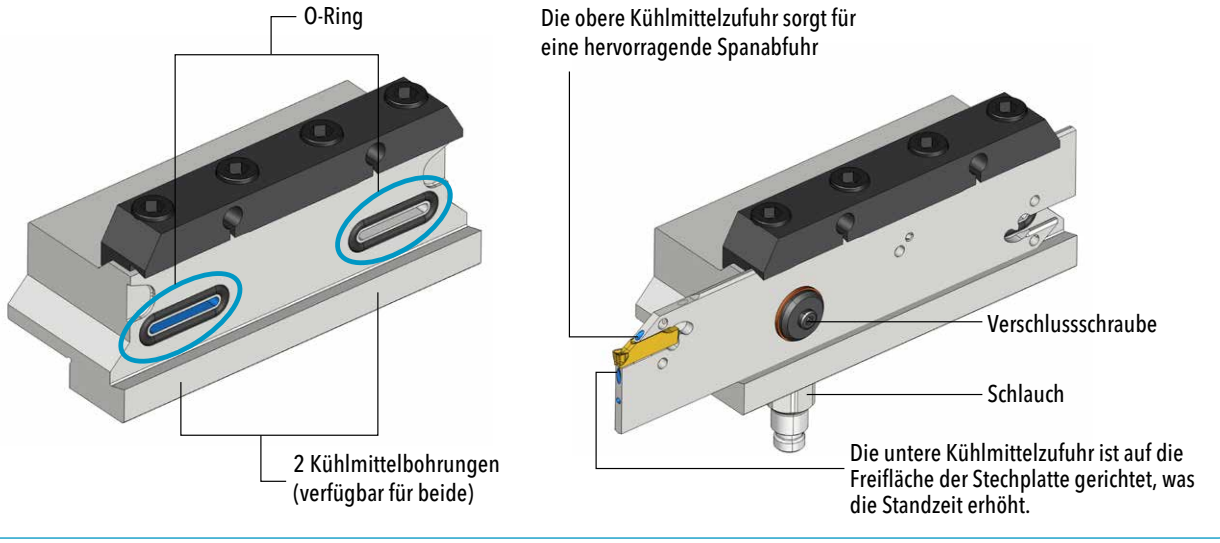
Die T-Clamp-Familie wird um zwei neue Werkzeuge mit CoolBurst-Hochdruckkühlung erweitert.

Ingersoll hat die **CoolBurst**-Produktlinie um neue Stechschwerter und Innenstech-Bohrstangen erweitert, um den Anwendungsbereich der **T-Clamp**-Werkzeugserie zu vergrößern.

Technische Merkmale der TGB-TB Stechschwerter

TGB-TB-Stechschwerter sind für Abstech- und Tiefstechanwendungen konzipiert. Das neue Stechschwert verfügt über obere und untere Kühlmittelbohrungen für eine hervorragende Spanabfuhr und Standzeit der Stechplatte.
Geschwindigkeit und Vorschub können erhöht werden, was zu einer Verkürzung der Bearbeitungszeit und einer signifikanten Steigerung der Produktivität bei längerer Nutzungsdauer führt.

Darüber hinaus wird die Standzeit des Werkzeugs auch unter normalen Bedingungen des Kühlmitteldrucks erhöht. Die neue **CoolBurst**-Linie hält einem Kühlmitteldruck von bis zu 340 bar stand und eignet sich daher für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren HRSA-Werkstoffen (hitzebeständige Superlegierungen) wie Titan und Inconel.



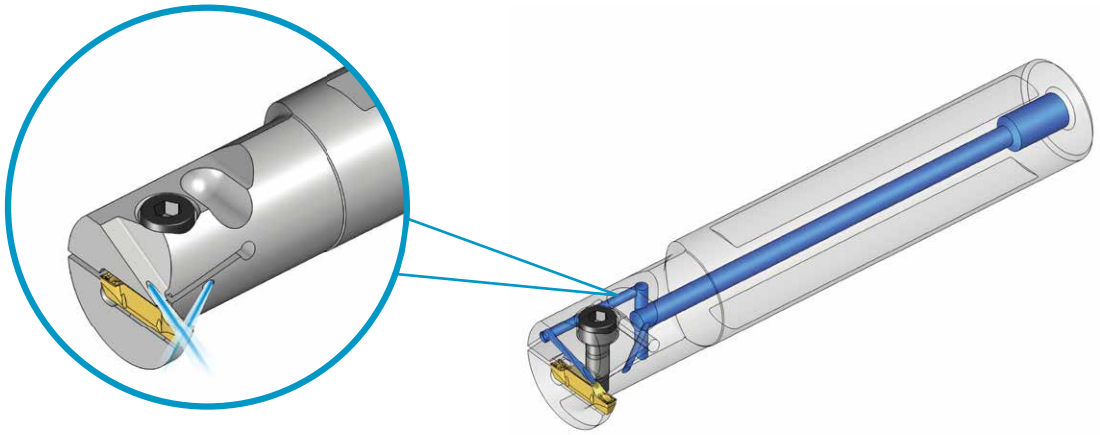
Merkmale & Vorteile des TGB-TB Stechschwerts

- **Für Abstechen und Tiefeinstechen**
- **2 effiziente Kühlmittelbohrungen**
- **Geeignet für schwer zerspanbare HRSA-Werkstoffe (hitzebeständige Superlegierungen) wie Titan und Inconel.**
- **Hervorragende Spanabfuhr und hohe Standzeit auch bei niedrigen Vorschüben**
- **Erhöhte Geschwindigkeit und Vorschub verkürzen die Bearbeitungszeit und steigern die Produktivität.**
- **Höhere Standzeit auch bei normalem Kühlmitteldruck**
- **Bis max. 340 bar Kühlmitteldruck geeignet**
- **Stabile Standzeit auch bei höheren Vorschüben und Geschwindigkeiten**

TTIR/L-TB Bohrstange

Die **TTIR/L-TB Bohrstange** zum Innenstechen und Bohren besitzt oben und seitlich 2 optimierte Kühlmittelbohrungen.

Durch die Verwendung von Kühlmittel erreicht diese Serie eine sehr gleichmäßige Spanbildung und Spanabfuhr während der Innenbearbeitung. Die Bohrstange ist mit Schaftdurchmessern von Ø20 - 32 mm erhältlich und kann mit 2 - 4 mm Stechplatten bestückt werden. Die einzigartige Geometrie der Bohrstange unterstützt die Steifigkeit der Stechplatten und sorgt für eine stabile Werkzeugstandzeit.



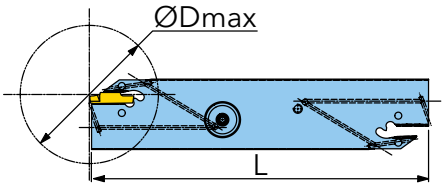
- Obere und untere Kühlmittelzufuhr
- Erhöhte Klemmkraft aufgrund der Vertiefung oben am Halter

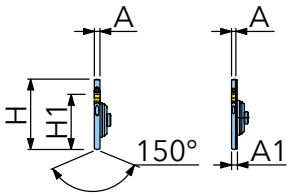
COOLBURST

Merkmale & Vorteile der TTIR/L-TB Bohrstangen

- **Bohrstangen mit Durchmesserbereich Ø 20 - 32 mm geeignet für 2 - 4 mm Stechplatten**
- **Durch die hervorragende Spanabfuhr werden durch Späne verursachte Störungen bei der Innenbearbeitungen vermieden.**
- **Höhere Standzeiten bei Innenstech- und Bohrbearbeitungen aufgrund der 2 Kühlmittelbohrungen**
- **Das besondere Design der Bohrstange verstärkt die Werkzeugsteifigkeit und Klemmkraft**
- **Geeignet für max. 340 bar Kühlmitteldruck**
- **Das einzigartige Bohrstangendesign erhöht zudem die Stabilität und Standzeit der Stechplatte.**

SCHNEIDENTRÄGER ZUM ABSTECHEN UND TIEFEINSTECHEN MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG



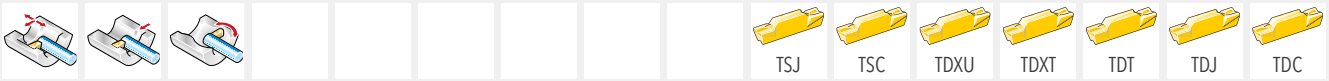


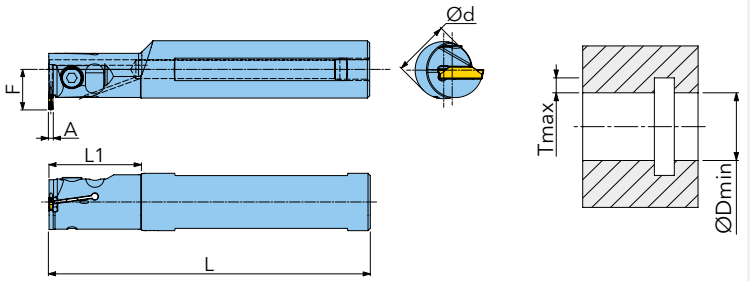
Typ 1 Typ 2

Artikel-Nr.	D min.	L	H	H1	A	A1	Typ	WSP-S	kg	IK	①	②
TGB 32-2-TB	50	150	32	24,9	1,8	2,5	2	2	0,050	✓	SGC 340	EDG 33B
TGB 32-3-TB	100	150	32	24,9	2,5	-	1	3	0,075	✓	SGC 340	EDG 33B
TGB 32-4-TB	100	150	32	24,9	3,2	-	1	4	0,100	✓	SGC 340	EDG 33B
TGB 32-5-TB	120	150	32	24,9	4,0	-	1	5	0,125	✓	SGC 340	EDG 33B
TGB 32-6-TB	120	150	32	24,9	5,2	-	1	6	0,150	✓	SGC 340	EDG 33B

① = Dichtschraube ② = Auswerfer

BOHRSTANGEN ZUM INNENDREHEN, EINSTECHEN UND FORMDREHEN MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG





Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	A	F	WSP-S	kg	IK	①	②
TTIL 20-2T06-TB	27	20	120	40	1,8	17,0	2	0,36	✓	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIL 25-2T06-TB	29	25	150	40	1,8	19,5	2	0,70	✓	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIL 20-3T06-TB	27	20	120	40	2,4	17,0	3	0,36	✓	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIL 25-3T06-TB	29	25	150	40	2,4	19,5	3	0,70	✓	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIL 32-3T10-TB	40	32	150	60	2,4	27,0	3	1,20	✓	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 20-2T06-TB	27	20	120	40	1,8	17,0	2	0,36	✓	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIR 25-2T06-TB	29	25	150	40	1,8	19,5	2	0,70	✓	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 20-3T06-TB	27	20	120	40	2,4	17,0	3	0,36	✓	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIR 25-3T06-TB	29	25	150	40	2,4	19,5	3	0,70	✓	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 32-3T10-TB	40	32	150	60	2,4	27,0	3	1,20	✓	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 20-4T06-TB	27	20	120	40	3,0	17,0	4	0,36	✓	SH M5x0.8x12	L-W 4
TTIR 25-4T06-TB	29	25	150	40	3,0	19,5	4	0,70	✓	SH M5X0.8X16	L-W 4
TTIR 32-4T10-TB	40	32	150	60	3,0	27,0	4	1,20	✓	SH M5X0.8X16	L-W 4

Tabelle Dmin. und weitere technische Informationen finden Sie im technischen Handbuch.
Beachten Sie auch Dmin. der Stechplatte!

① = Spannschraube ② = Schlüssel

Notizen

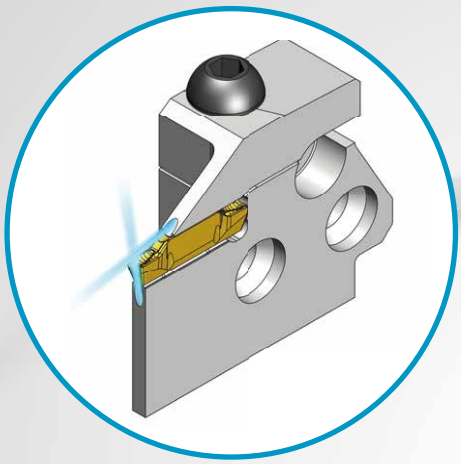
NEU

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

SPEEDUP HIGH SPEED & FEED

TCLAMP

MODULARE SCHNEIDENTRÄGER
C-TCAHN-TB / C-TCAHPN-TB



MODULARE SCHNEIDENTRÄGER MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG ZUM ABSTECHEN UND EINSTECHEN

Erhöhte Standzeit und gute Spanabfuhr •
Einzigartige keilförmige Klemmung verhindert Vibrationen •
Verbesserte Haltersteifigkeit •

COOLBURST

Nr. T347 D / 9-2020

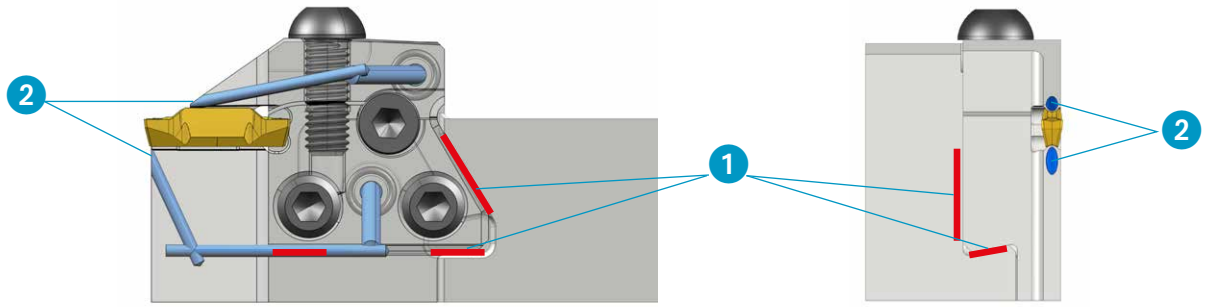
Produktübersicht

Neue modulare Schneidenträger mit Hochdruckkühlung zum Abstechen und Einstechen.

Die neuen modularen Schneidenträger mit Hochdruckkühlung passen perfekt in parallele Ausführungen, diagonale Ausführungen sowie in C-Adapter.

Durch die keilförmige Klemmung verhindert der neue Schneidenträger Vibrationen während der Bearbeitung und gewährleistet eine äußerst zuverlässige Leistung bei erhöhter Haltersteifigkeit. Hochdruckkühlmittel wird durch den oberen und unteren Kanal direkt auf die Schneidkante gesprüht, was die Standzeit verlängert und die Spanabfuhr während der Bearbeitung erleichtert.

Der neue modulare Schneidenträger kann sowohl für die **T-Clamp**-Serie als auch die **GoldFlex**-Serie verwendet werden.



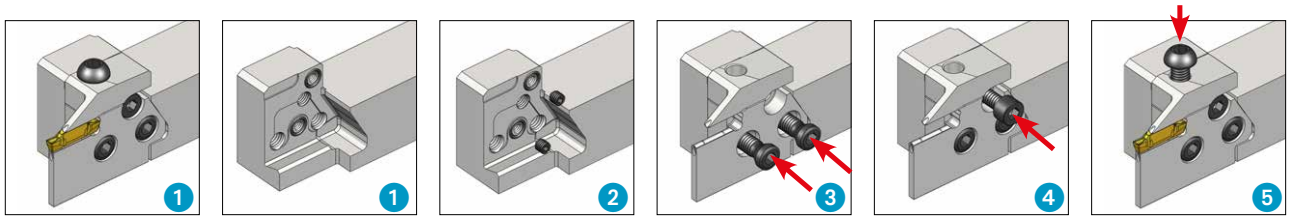
1. Die verdrehsichere, keilförmige Klemmung in 2 Richtungen ist ideal für Abstech-, Einstech- und Drehbearbeitungen
2. Oberer und unterer Kühlmittelkanal

Technische Merkmale & Vorteile

- Erhöhte Standzeit und gute Spanabfuhr durch Hochdruckkühlmittelzufuhr von oben und unten direkt an die Schneide
- Die einzigartige keilförmige Klemmung verhindert Vibrationen und verbessert die Steifigkeit des Halters
- Verwendbar in parallelen Haltern, diagonalen Haltern und C-Adaptern
- Durch Dichtschrauben (**An/Aus**) am oberen und unteren Kühlmittelkanal kann das Kühlmittel ein- oder ausgestellt werden.
- Die neuen modularen Schneidenträger können sowohl für die **T-Clamp**-Serie als auch die **GoldFlex**-Serie verwendet werden.

Montage CoolBurst Schneidenträger

Montage des CoolBurst Schneidenträgers

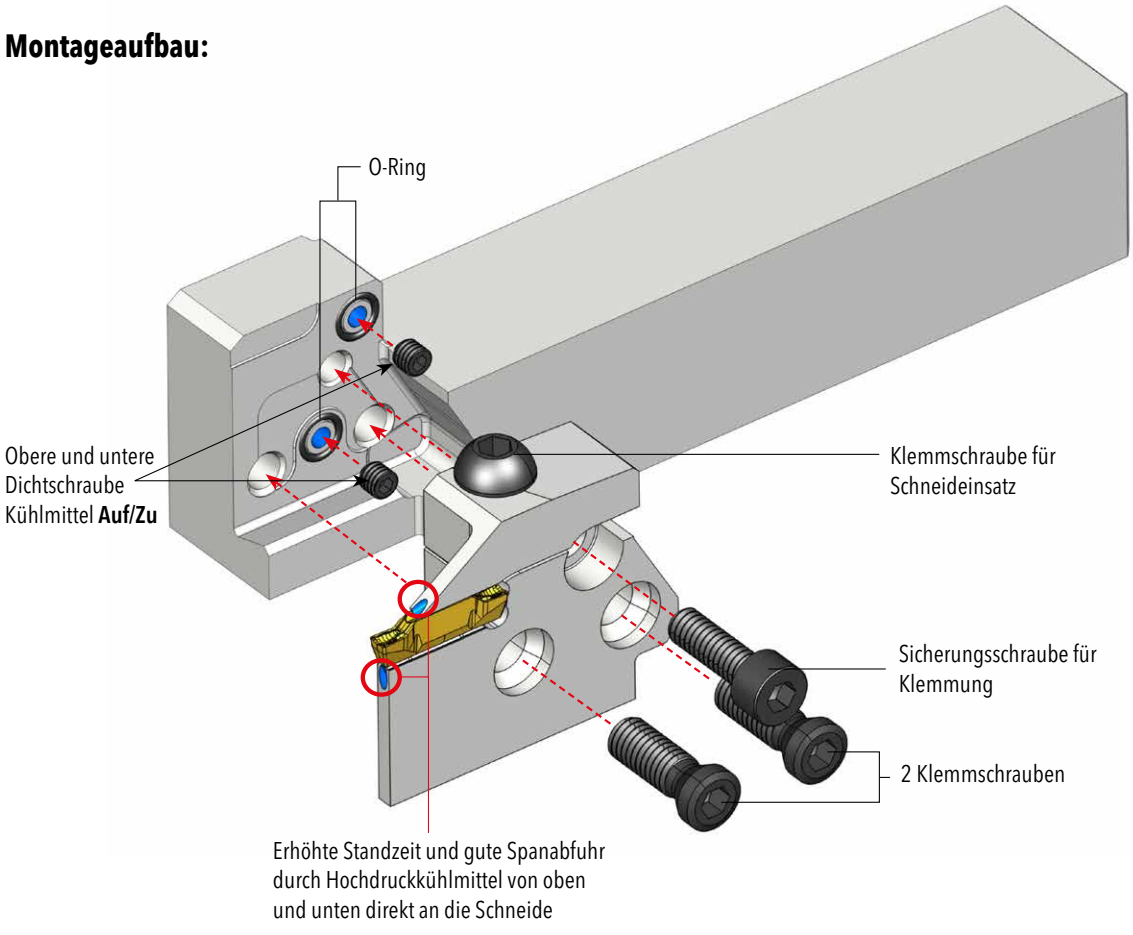


1. Lösen Sie die 3 Schrauben und setzen Sie die O-Ringe ein.
2. Die obere und untere Dichtschraube **(An/Aus)** ermöglicht die Kühlmittelzufuhr.
   - beim C-Adapter den nicht verwendeten Sitz mit Dichtschrauben (**An/Aus**) verschließen.
3. Den Schneidenträger einsetzen und mit den beiden Klemmschrauben festziehen.
4. Sicherheitsschraube einsetzen und festziehen.
5. Befestigen Sie den Schneideinsatz mit der Schraube.

Bitte beachten Sie die oben aufgeführten Informationen.

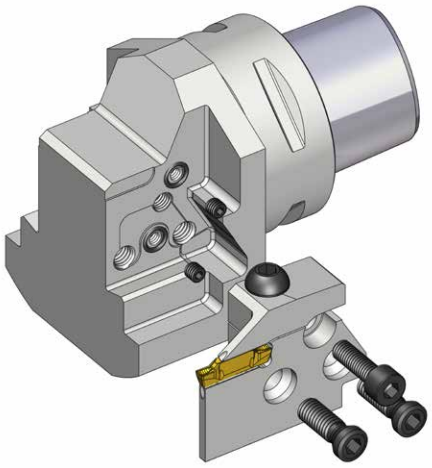
Werden die Anweisungen nicht in der richtigen Reihenfolge ausgeführt 4 → 3, kann das die Leistung des Werkzeugs beeinträchtigen.

Montageaufbau:



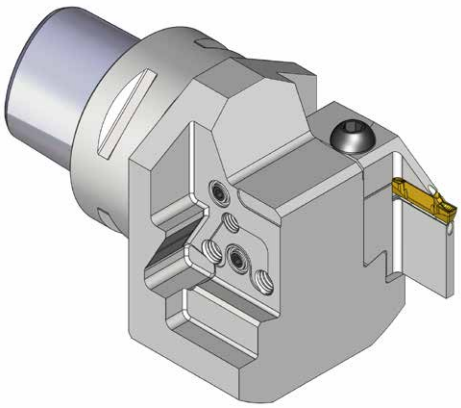
Schneidenträger C-TCAHN-TB (parallele Ausführung)

Schneidenträger im Einsatz



Die obere und untere **Auf/Zu**-Kühlmittelschraube ermöglichen den entsprechenden Einsatz des Kühlmittels.

Schneidenträger nicht im Einsatz

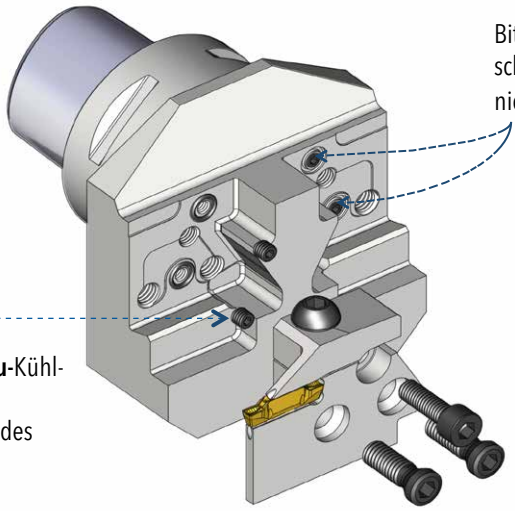


Bitte schließen Sie die **Auf/Zu**-Kühlmittelschrauben an der Seite des Adapters, der nicht verwendet wird.

Schneidenträger C-TCAHPN-TB (rechtwinklige Ausführung)

Schneidenträger nicht im Einsatz

Bitte schließen Sie die **Auf/Zu**-Kühlmittelschrauben an der Seite des Adapters, der nicht verwendet wird.

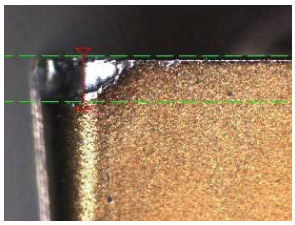
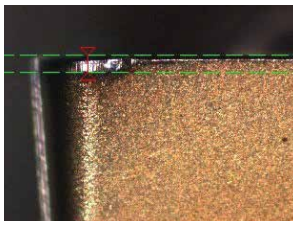


Schneidenträger im Einsatz

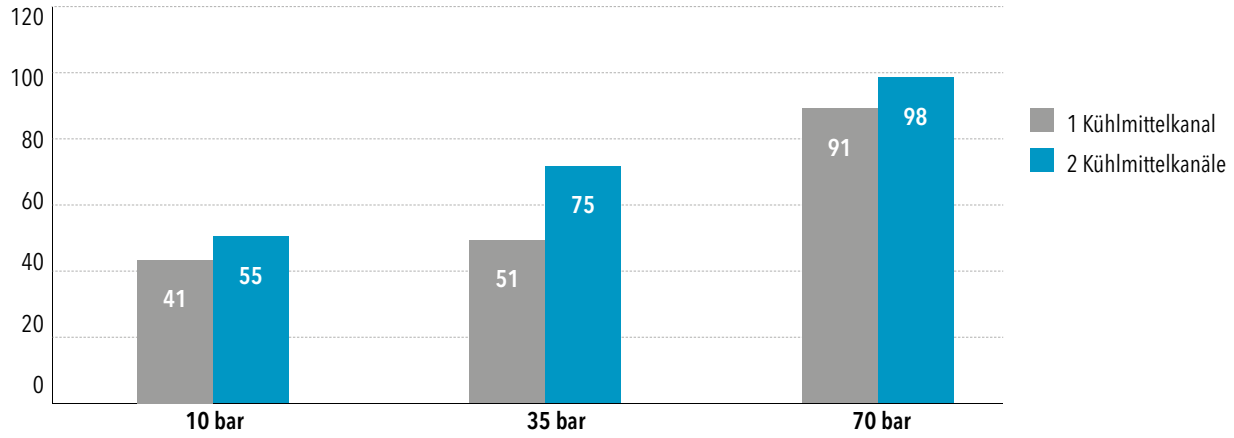
Die obere und untere **Auf/Zu**-Kühlmittelschraube ermöglichen den entsprechenden Einsatz des Kühlmittels.

Standzeit- & Spankontrolltest

Standzeit- und Spankontrolltest (Vergleich 1 Kanal vs 2 Kanäle)

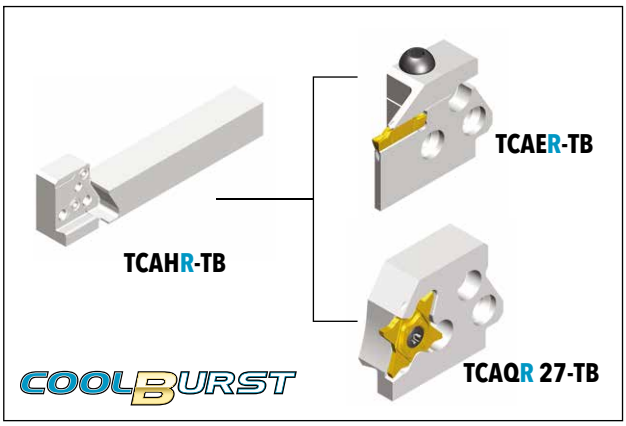
		1 Kühlmittelkanal			2 Kühlmittelkanäle		
Material		rostbeständiger Stahl (AISI 304)					
Bearbeitung		Außeneinstechen					
Schnittgeschwindigkeit	**V (m/min)**	200					
Vorschub	**f (mm/rev)**	0,08					
Schnitttiefe	**ap (mm)**	16					
Kühlmittel		10 bar, 35 bar, 70 bar (innen)					
Standzeit (Durchgang/Schneide)		41, 51, 91			55, 75, 98		
Halter							
Wendeplattenverschleiß		 70 bar			 70 bar		
Spanform (70 bar)		f 0,08	f 0,10	f 0,12	f 0,08	f 0,10	f 0,12

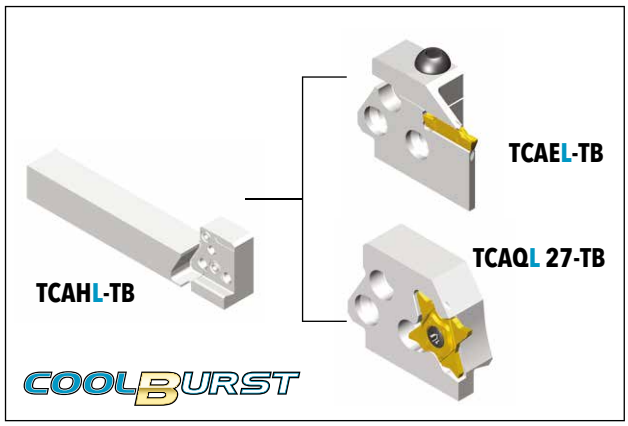
Standzeit
(Durchgang/Schneide)



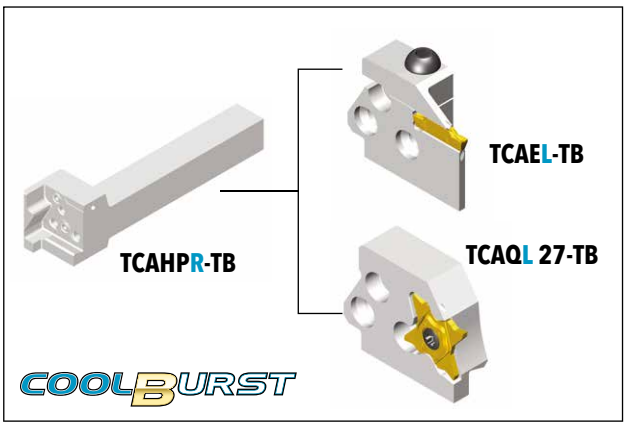
Übersicht Schneidenträger und Halter

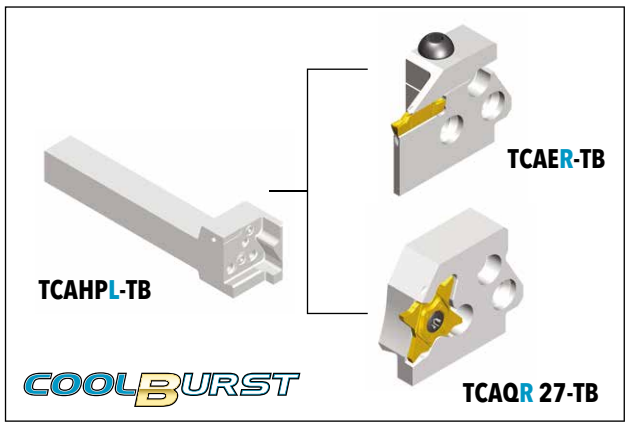
Parallele Ausführung mit Hochdruckkühlung



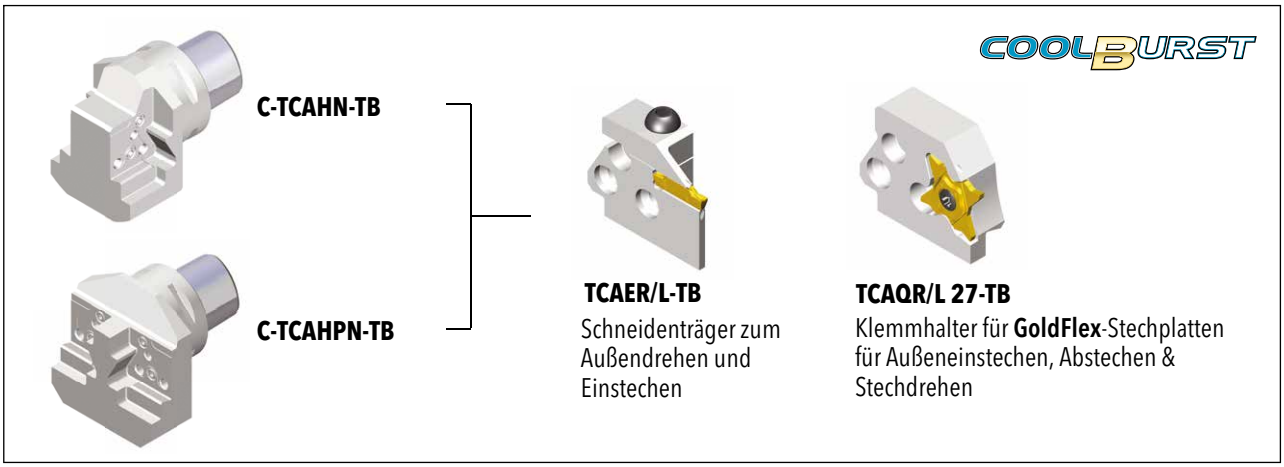


Rechtwinklige Ausführung mit Hochdruckkühlung





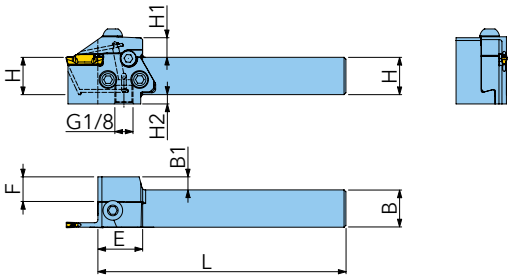
C-ADAPTER mit Hochdruckkühlung



TCAER/L-TB
Schneidenträger zum Außendrehen und Einstechen

TCAQR/L 27-TB
Klemmhalter für **GoldFlex**-Stechplatten für Außeneinstechen, Abstechen & Stechdrehen

GERADE WERKZEUGHALTER FÜR MODULARE SCHNEIDENTRÄGER MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG



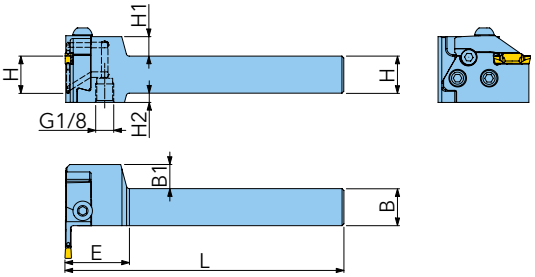
Artikel-Nr.	L	H	H1	H2	B	B1	E	F	kg	IK
TCAHL 2020-TB	133	20	10,5	5	20	7	24	6,5	0,44	✓
TCAHL 2525-TB	133	25	10,5	-	25	2	24	11,5	0,65	✓
TCAHR 2020-TB	133	20	10,5	5	20	7	24	6,5	0,44	✓
TCAHR 2525-TB	133	25	10,5	-	25	2	24	11,5	0,65	✓

Beschreibung des modularen Systems finden Sie im Technischen Handbuch.

Artikel-Nr.	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
TCAHL 2020-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5X1T	TCAEL	-	TCAQR	-
TCAHL 2525-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5X1T	TCAEL	-	TCAQR	-
TCAHR 2020-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5X1T	-	TCAER	-	TCAQL
TCAHR 2525-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5X1T	-	TCAER	-	TCAQL

① = Spannschraube ② = Spannschraube ③ = Verschlußschraube ④ = O-Ring ⑤ = Wechselkopf ⑥ = Wechselkopf ⑦ = Wechselkopf ⑧ = Wechselkopf

ABGEWINKELTE WERKZEUGHALTER FÜR MODULARE SCHNEIDENTRÄGER MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG



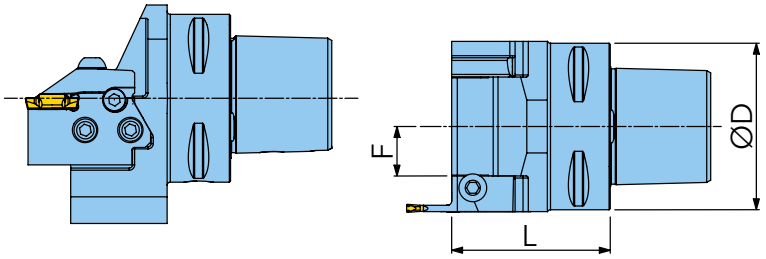
Artikel-Nr.	L	H	H1	H2	B	B1	E	kg	IK
TCAHPL 2020-TB	150	20	10,5	5	20	13	33	0,44	✓
TCAHPL 2525-TB	150	25	10,5	-	25	8	33	0,65	✓
TCAHPR 2020-TB	150	20	10,5	5	20	13	33	0,44	✓
TCAHPR 2525-TB	150	25	10,5	-	25	8	33	0,65	✓

Beschreibung des modularen Systems finden Sie im Technischen Handbuch.

Artikel-Nr.	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
TCAHPL 2020-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5X1T	TCAER	-	TCAQR	-
TCAHPL 2525-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5X1T	TCAER	-	TCAQR	-
TCAHPR 2020-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5X1T	-	TCAEL	-	TCAQL
TCAHPR 2525-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5X1T	-	TCAEL	-	TCAQL

① = Spannschraube ② = Spannschraube ③ = Verschlußschraube ④ = O-Ring ⑤ = Wechselkopf ⑥ = Wechselkopf ⑦ = Wechselkopf ⑧ = Wechselkopf

WERKZEUGHALTER FÜR MODULARE SCHEIDENTRÄGER 'PARALLELVERSION'



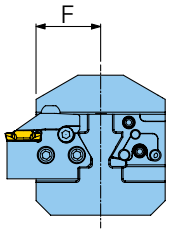
Artikel-Nr.	D	L	F	kg	IK
C4-TCAHN-TB	40	55	11,5	0,58	✓
C5-TCAHN-TB	50	58	13,7	1,10	✓
C6-TCAHN-TB	63	60	18,7	1,71	✓

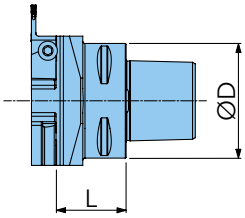
Beschreibung des modularen Systems finden Sie im Technischen Handbuch.

Artikel-Nr.	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
C4-TCAHN-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5.28X1.78	L-W 4	L-W 2	TCA_L	TCA_R
C5-TCAHN-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5.28X1.78	L-W 4	L-W 2	TCA_L	TCA_R
C6-TCAHN-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5.28X1.78	L-W 4	L-W 2	TCA_L	TCA_R

① = Spannschraube ② = Spannschraube ③ = Verschlußschraube ④ = O-Ring ⑤ = Schlüssel ⑥ = Schlüssel ⑦ = Wechselkopf ⑧ = Wechselkopf

WERKZEUGHALTER FÜR MODULARE SCHEIDENTRÄGER 'DIAGONALVERSION'





Artikel-Nr.	D	L	F	kg	IK
C4-TCAHPN-TB	40	36,5	34	0,60	✓
C5-TCAHPN-TB	50	36,5	35	0,10	✓
C6-TCAHPN-TB	63	38,5	35,5	1,80	✓

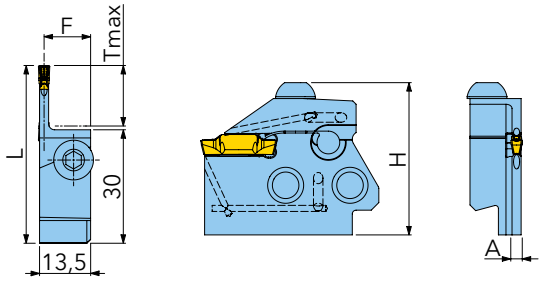
Beschreibung des modularen Systems finden Sie im Technischen Handbuch.

Artikel-Nr.	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
C4-TCAHPN-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5.28X1.78	L-W 4	L-W 2	TCA_L	TCA_R
C5-TCAHPN-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5.28X1.78	L-W 4	L-W 2	TCA_L	TCA_R
C6-TCAHPN-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5.28X1.78	L-W 4	L-W 2	TCA_L	TCA_R

① = Spannschraube ② = Spannschraube ③ = Verschlußschraube ④ = O-Ring ⑤ = Schlüssel ⑥ = Schlüssel ⑦ = Wechselkopf ⑧ = Wechselkopf

COOLBURST TCAER/L-TB

MODULARE SCHNEIDENTRÄGER ZUM AUSSENDREHEN MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG



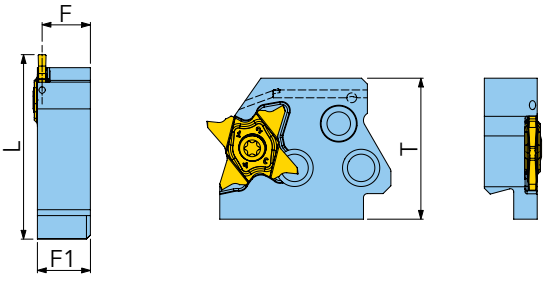
Artikel-Nr.	L	H	A	F	Tmax	WSP-S	kg	IK	①	②	③	④
TCAEL 2T16-TB	47	36	1,8	12,6	16	2	0,06	✓	BH M6X1X16	L-W 4	TCAHL-TB	TCAHPR-TB
TCAEL 3T16-TB	47	36	2,4	12,3	16	3	0,06	✓	BH M6X1X16	L-W 4	TCAHL-TB	TCAHPR-TB
TCAEL 4T16-TB	47	36	3,0	12,0	16	4	0,06	✓	BH M6X1X16	L-W 4	TCAHL-TB	TCAHPR-TB
TCAEL 5T20-TB	51	36	4,0	11,5	20	5	0,07	✓	BH M6X1X16	L-W 4	TCAHL-TB	TCAHPR-TB
TCAER 2T16-TB	47	36	1,8	12,6	16	2	0,06	✓	BH M6X1X16	L-W 4	TCAHR-TB	TCAHPL-TB
TCAER 3T16-TB	47	36	2,4	12,3	16	3	0,06	✓	BH M6X1X16	L-W 4	TCAHR-TB	TCAHPL-TB
TCAER 4T16-TB	47	36	3,0	12,0	16	4	0,06	✓	BH M6X1X16	L-W 4	TCAHR-TB	TCAHPL-TB
TCAER 5T20-TB	51	36	4,0	11,5	20	5	0,07	✓	BH M6X1X16	L-W 4	TCAHR-TB	TCAHPL-TB

Beschreibung des modularen Systems finden Sie im Technischen Handbuch.

① = Spannschraube ② = Schlüssel ③ = Grundhalter ④ = Grundhalter

COOLBURST TCAQR/L 27-TB

MODULARER KLEMMHALTER FÜR 4-SCHNEIDIGE STECHPLATTEN MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG



Artikel-Nr.	L	F	f1	T	WSP-S	kg	IK	①	②	③	④
TCAQL 27-TB	47	12,3	13,5	36	27	0,12	✓	TS 50125I	T 10/20	TCAHL-TB	TCAHPR-TB
TCAQR 27-TB	47	12,3	13,5	36	27	0,12	✓	TS 50125IL	T 10/20	TCAHR-TB	TCAHPL-TB

Beschreibung des modularen Systems finden Sie im Technischen Handbuch.

① = Spannschraube ② = Schlüssel ③ = Grundhalter ④ = Grundhalter

Notizen

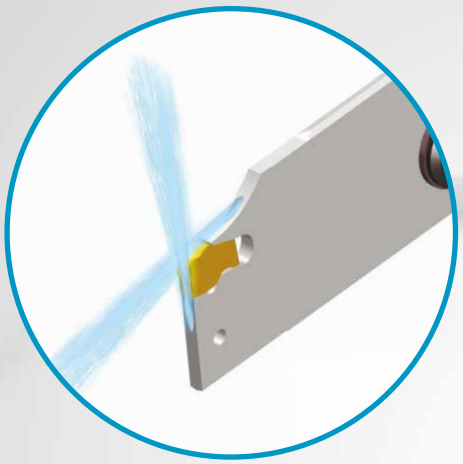
NEU

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

SFEEDUP HIGH SPEED & FEED

CUTSFEED

EINSEITIGE STABILE SCHNEIDEINSÄTZE
UND HALTER SFER/L & SFGB



EINSEITIGE SCHNEIDEINSÄTZE UND HALTER ZUM ABSTECHEN UND TIEFEN EINSTECHEN

Hervorragende Standzeit und Wiederholgenauigkeit •
Benutzerfreundliche und stabile Klemmung der Schneide •
Verbesserte Spanabfuhr •
Mit CoolBurst-Hochdruckkühlsystem •

COOLBURST

Nr. T348 D / 9-2020

Produktübersicht

Ingersoll stellt die neue CUTSFeed-Serie vor, bestehend aus einseitigen starren Schneideinsätzen und Haltern zum Abstechen und tiefen Einstechen

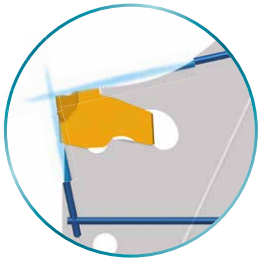
Für Abstech- oder tiefe Einstechbearbeitungen werden üblicherweise einseitige, selbstklemmende Schneideinsätze verwendet, die jedoch Vibrationen ausgesetzt sind aufgrund konstruktiver Schwächen, instabiler Werkzeugstandzeiten sowie häufiger Brüche durch eine unzureichende Spanabfuhr.

Die **CUTSFeed**-Serie ist als Schneideinsatz mit größerer Höhe konzipiert und umfasst eine spezielle Klemmung über 3 Kontaktflächen am unteren Absatz, die robuster und stabiler als herkömmliche Selbstklemmungen ist. Dies ermöglicht eine bessere Oberflächenrauheit, Wiederholbarkeit der Schneideinsatzposition und Werkzeuglebensdauer auch unter schwierigen Bearbeitungsbedingungen.

Die Halter sind in 2 Versionen erhältlich: als rechteckiger Schafthalter **SFER/L**, und als Schneidenträger **SFGB**.

Alle Halter nutzen das **CoolBurst** Hochdruckkühlsystem im Standard.

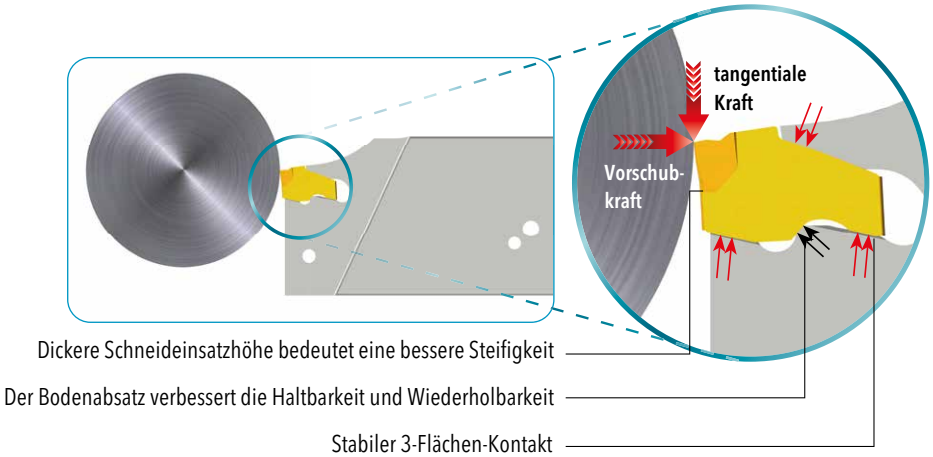
COOLBURST



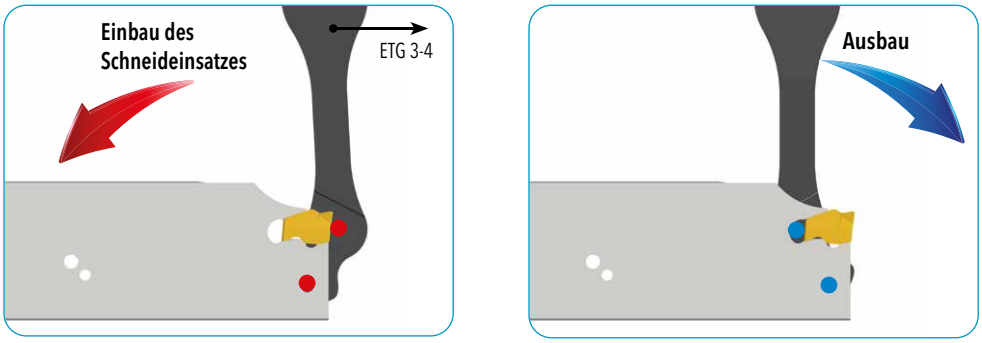
2-fache obere und untere Hochdruckkühlmittelzufuhr

Technische Merkmale

Robuste Klemmstruktur und Schneideinsatz mit höherer Steifigkeit



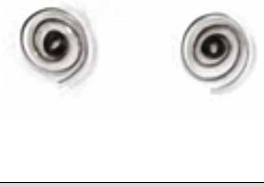
Praktische Selbstgriff-Klemmung des Schneideinsatzes



Veränderung der Spankontrolle

Veränderung der Spankontrolle des CUTSFeed-Schneideinsatzes bei entsprechendem Vorschub

		Ingersoll
Werkstückmaterial		AISI 1045 /C45
Bearbeitung		Einstechen
Schneideinsatz		SFC 1.6 TT9080 (Breite 1,6 mm)
Schnittgeschwindigkeit	**V (m/min)**	140
Vorschub	**f (mm/U)**	0,05 / 0,08 / 0,1 / 0,14 / 0,17 / 0,2
Schnitttiefe	**ap (mm)**	10
Kühlung		nass

Vorschub f (mm/U)			
		
0,05	**0,08**	**0,1**
0,14	**0,17**	**0,2**

- **Exzellente Spankontrolle bei hohen Vorschubwerten!**

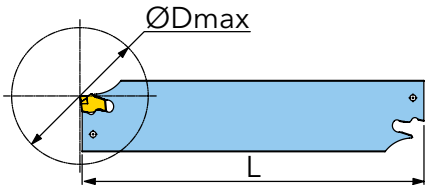
Vorteile

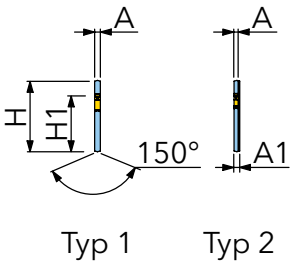
- Starre Klemmung durch spezielles Design mit 3-Kontaktflächen für ausgezeichnete Haltbarkeit und Wiederholbarkeit
- Die größere Höhe des Schneideinsatzes erhöht die Steifigkeit
- Benutzerfreundliches Klemmsystem der Schneideinsätze
- **CoolBurst**-Halter sind als Standard erhältlich:
  - Stabile und höhere Werkzeugstandzeit sowie eine bessere Spanabfuhr
- Max. Schnittdurchmesser: Ø100 mm (Stechschwert)
  Ø60 mm (Rechteckhalter)

CUTSFEED SFGB

SCHNEIDENTRÄGER ZUM ABSTECHEN UND TIEFEINSTECHEN

SFJ SFC





Artikel-Nr.	D max.	L	H	H1	A	A1	Typ	WSP-S	kg	①
SFGB 32-1.6	38	150	32	24,8	1,3	2,5	2	1	0,25	
SFGB 32-2	50	150	32	24,8	1,8	2,5	2	2	0,25	
SFGB 32-3	100	150	32	24,8	2,5	-	1	3	0,25	

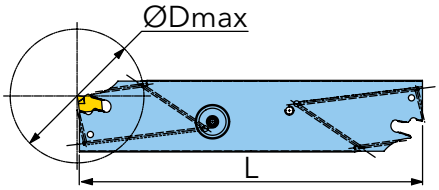
Auswerfer muss gesondert bestellt werden.

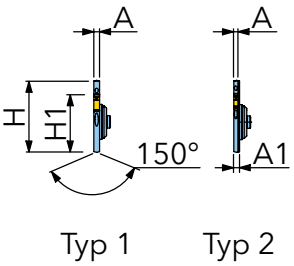
① = Auswerfer

CUTSFEED SFGB-TB

SCHNEIDENTRÄGER ZUM ABSTECHEN UND TIEFEINSTECHEN MIT KÜHLMITTELTRANSFER - HOCHDRUCK -

SFJ SFC



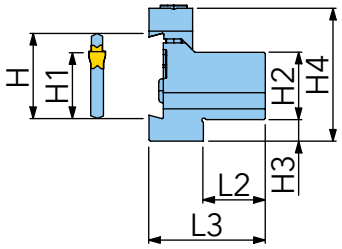


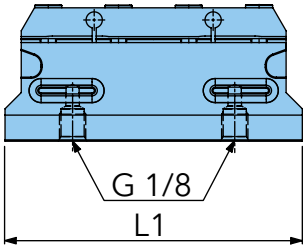
Artikel-Nr.	D max.	L	H	H1	A	A1	Typ	WSP-S	kg	IK	①	②
SFGB 32-2-TB	50	150	32	24,8	1,8	2,5	2	2	0,25	✓	ETG 3-4	ETG 3-4
SFGB 32-3-TB	100	150	32	24,8	2,5	-	1	3	0,25	✓	ETG 3-4	ETG 3-4

Auswerfer muss gesondert bestellt werden.

① = Auswerfer ② = Dichtschraube

SPANNSCHÄFTE FÜR SCHNEIDENTRÄGER ZUM ABSTECHEN UND TIEFEINSTECHEN MIT KÜHLMITTELTRANSFER





Artikel-Nr.	L1	L2	L3	H	H1	H2	H3	H4	B	kg	IK
TTBU 20-32-TB	100	19	39,2	32	24,8	20	15	36,4	5,3	0,66	✓
TTBU 25-32-TB	110	23	43,2	32	24,8	25	8	41,4	5,3	0,88	✓
TTBU 32-32-TB	110	29	49,2	32	24,8	32	5	48,4	5,3	1,24	✓

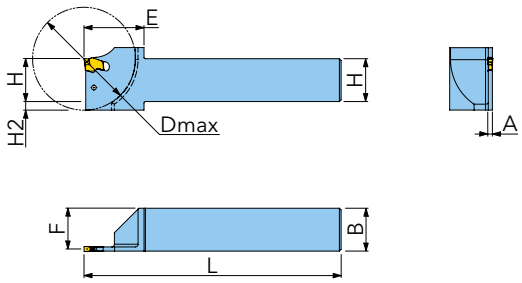
Artikel-Nr.	①	②	③	④
TTBU 20-32-TB	SR M6X16 DIN912	BKU 100	O-RING ID14X2.5	L-W 5
TTBU 25-32-TB	SR M6X16 DIN912	BKU 110	O-RING ID14X2.5	L-W 5
TTBU 32-32-TB	SR M6X16 DIN912	BKU 110	O-RING ID14X2.5	L-W 5

① = Spannschraube ② = Klemmkeil ③ = O-Ring ④ = Schlüssel

CUTSFEED SFER/L

KLEMMHALTER ZUM ABSTECHEN UND TIEFEINSTECHEN

SFJ SFC



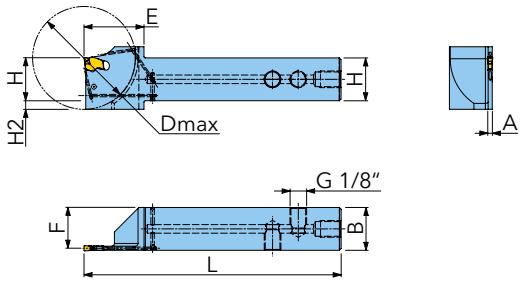
Artikel-Nr.	D max.	L	H	H2	A	B	E	F	WSP-S	kg	①
SFEL 2020-1.6T22-D45	45	150	20	2,5	1,3	20	29,5	19,4	1	0,45	
SFEL 2525-2T25-D50	50	150	25	-	1,8	25	32	24,1	2	0,85	
SFEL 2525-3T30-D60	60	150	25	5	2,4	25	35	23,8	3	0,85	
SFER 2020-1.6T22-D45	45	150	20	2,5	1,3	20	29,5	19,4	1	0,45	
SFER 2525-2T25-D50	50	150	25	-	1,8	25	32	24,1	2	0,85	
SFER 2525-3T30-D60	60	150	25	5	2,4	25	35	23,8	3	0,85	

Auswerfer muss gesondert bestellt werden.

① = Auswerfer

CUTSFEED SFER/L-TB KLEMMHALTER ZUM ABSTECHEN UND TIEFEINSTECHEN MIT INNENKÜHLUNG

SFJ SFC



Artikel-Nr.	D max.	L	H	H2	A	B	E	F	WSP-S	kg	IK
SFEL 2525-2T25-D50-TB	50	150	25	-	1,8	25	32	24,1	2	0,85	✓
SFEL 2525-3T30-D60-TB	60	150	25	5	2,4	25	35	23,8	3	0,85	✓
SFER 2525-2T25-D50-TB	50	150	25	-	1,8	25	32	24,1	2	0,85	✓
SFER 2525-3T30-D60-TB	60	150	25	5	2,4	25	35	23,8	3	0,85	✓

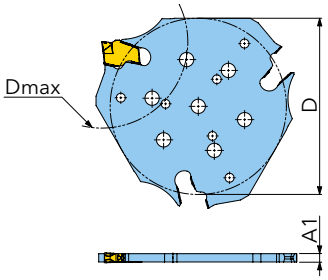
Artikel-Nr.	①	②	③
SFEL 2525-2T25-D50-TB	PLG G1/8-L6.5	L-W 5	ETG 3-4
SFEL 2525-3T30-D60-TB	PLG G1/8-L6.5	L-W 5	ETG 3-4
SFER 2525-2T25-D50-TB	PLG G1/8-L6.5	L-W 5	ETG 3-4
SFER 2525-3T30-D60-TB	PLG G1/8-L6.5	L-W 5	ETG 3-4

Auswerfer muss gesondert bestellt werden.

① = Stopfen ② = Schlüssel ③ = Auswerfer

DREIECKIGER SCHNEIDENTRÄGER FÜR ABSTECHEN UND TIEFEINSTECHEN

SFJ SFC



Artikel-Nr.	D	D max.	A1	WSP-S	kg	①
SFTB D52-2	53,2	52	1,8	2	0,20	
SFTB D52-3	53,2	52	2,5	3	0,20	
SFTB D82-2	64,3	82	1,8	2	0,30	
SFTB D82-3	64,3	82	2,5	3	0,30	
SFTB D120-2	85,5	120	1,8	2	0,40	
SFTB D120-3	85,5	120	2,5	3	0,40	

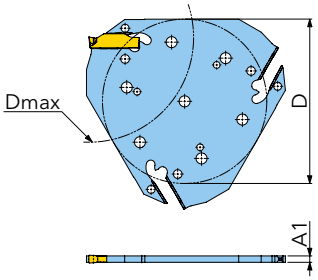
Auswerfer muss gesondert bestellt werden.

① = Auswerfer

TCLAMP ULTRA A+ TGTB

DREIECKIGER SCHNEIDENTRÄGER FÜR ABSTECHEN UND TIEFEINSTECHEN

TSJ TSC TDXT TDXU TDT TDJ TDC

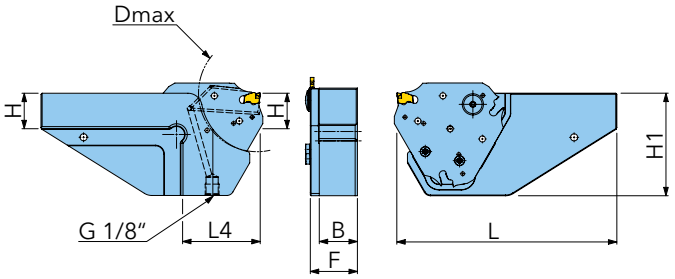


Artikel-Nr.	D	D max.	A1	WSP-S	kg	①
TGTB D52-2	53,2	52	1,8	2	0,20	
TGTB D52-3	53,2	52	2,5	3	0,20	
TGTB D82-2	64,3	82	1,8	2	0,30	
TGTB D82-3	64,3	82	2,5	3	0,30	

Auswerfer muss gesondert bestellt werden.

① = Auswerfer

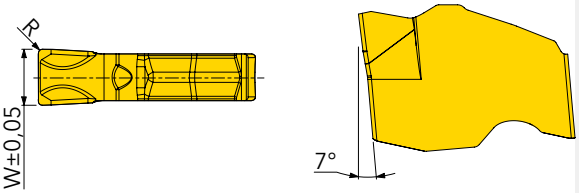
HALTER FÜR DREIECKIGE STECHSCHWERTER



Artikel-Nr.	D max.	L	L4	H	H1	B	F	kg	IK	①	②	③
THTBL 20-D52-TB	52	125	40	20	52	17,5	23,5	0,66	✓	SH M4x0.7X10-TX	O-RING ID10x2	O-RING ID10x2
THTBL 25-D52-TB	52	135	40	25	52	22,5	28,5	0,85	✓	SH M4x0.7X10-TX	O-RING ID10x2	O-RING ID10x2
THTBL 20-D82-TB	82	140	51,5	20	72	17,5	23,5	0,80	✓	SH M4x0.7X10-TX	O-RING ID10x2	O-RING ID10x2
THTBL 25-D82-TB	82	150	51,5	25	72	22,5	28,5	1,10	✓	SH M4x0.7X10-TX	O-RING ID10x2	O-RING ID10x2
THTBL 25-D120-TB	120	165	67	25	95	22,5	28,5	1,29	✓	SH M4x0.7X10-TX	O-RING ID10x2	O-RING ID10x2
THTBL 32-D120-TB	120	165	67	32	95	29,0	35,0	1,79	✓	SH M4x0.7X10-TX	O-RING ID10x2	O-RING ID10x2
THTBR 20-D52-TB	52	125	40	20	52	17,5	23,5	0,66	✓	SH M4x0.7X10-TX	O-RING ID10x2	O-RING ID10x2
THTBR 25-D52-TB	52	135	40	25	52	22,5	28,5	0,85	✓	SH M4x0.7X10-TX	O-RING ID10x2	O-RING ID10x2
THTBR 20-D82-TB	82	140	51,5	20	72	17,5	23,5	0,80	✓	SH M4x0.7X10-TX	O-RING ID10x2	O-RING ID10x2
THTBR 25-D82-TB	82	150	51,5	25	72	22,5	28,5	1,10	✓	SH M4x0.7X10-TX	O-RING ID10x2	O-RING ID10x2
THTBR 25-D120-TB	120	165	67	25	95	22,5	28,5	1,29	✓	SH M4x0.7X10-TX	O-RING ID10x2	O-RING ID10x2
THTBR 32-D120-TB	120	165	67	32	95	29,0	35,0	1,79	✓	SH M4x0.7X10-TX	O-RING ID10x2	O-RING ID10x2

① = Spannschraube ② = O-Ring ③ = Schlüssel

EINSEITIGE SCHNEIDEINSÄTZE ZUM AB- UND EINSTECHEN MIT "C"-TYP SPANFORMER

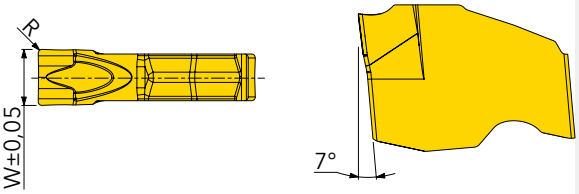


Artikel-Nr.	R	W ± 0,05	WSP-S	Qualität	TT9080	TT8020
SFC 1.6	0,2	1,6	1			
SFC 2	0,2	2,0	2			
SFC 3	0,2	3,0	3			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

CUTSFEED SFJ

EINSEITIGE SCHNEIDEINSÄTZE ZUM AB- UND EINSTECHEN MIT "J"-TYP SPANFORMER



Artikel-Nr.	R	W ± 0,05	WSP-S	Qualität	TT9080	TT8020
SFJ 2	0,2	2,0	2			
SFJ 3	0,2	3,0	3			

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Notizen

NEU

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

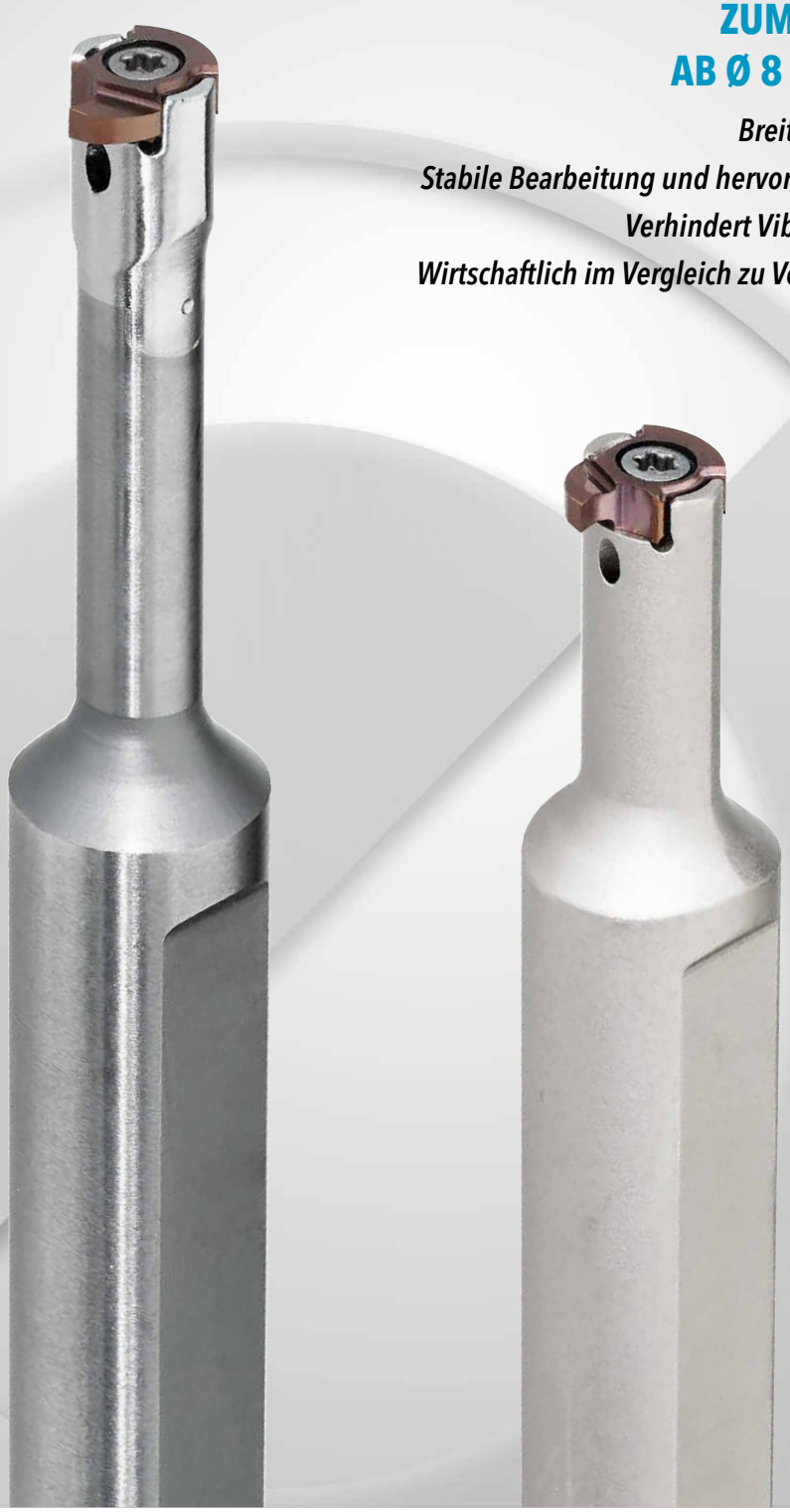
SPEEDUP
HIGH SPEED & FEED

MINIFLEX

KLEINE STECHPLATTEN UND HALTER
ZUM INNENEINSTECHEN

KLEINE STECHPLATTEN UND HALTER ZUM INNENEINSTECHEN AB Ø 8 MM DURCHMESSER

- *Breites Anwendungsspektrum*
- *Stabile Bearbeitung und hervorragende Oberflächengüte*
- *Verhindert Vibrationen und Halterbruch*
- *Wirtschaftlich im Vergleich zu Vollhartmetall-Werkzeugen*
- *Innere Kühlmittelzufuhr*



Nr. T349 D / 9-2020

Produktübersicht

Neue MiniFlex Stechplatten und Halter zum Inneneinstechen kleiner Durchmesser ab 8 mm.

Bei Bearbeitungen mit langem Überhang treten oft Vibrationen und Geräusche beim Inneneinstechen mit kleinem Durchmesser auf - ein Problem, das die Standzeit des Werkzeugs und die Rauheit der Bearbeitungsoberfläche verringert.

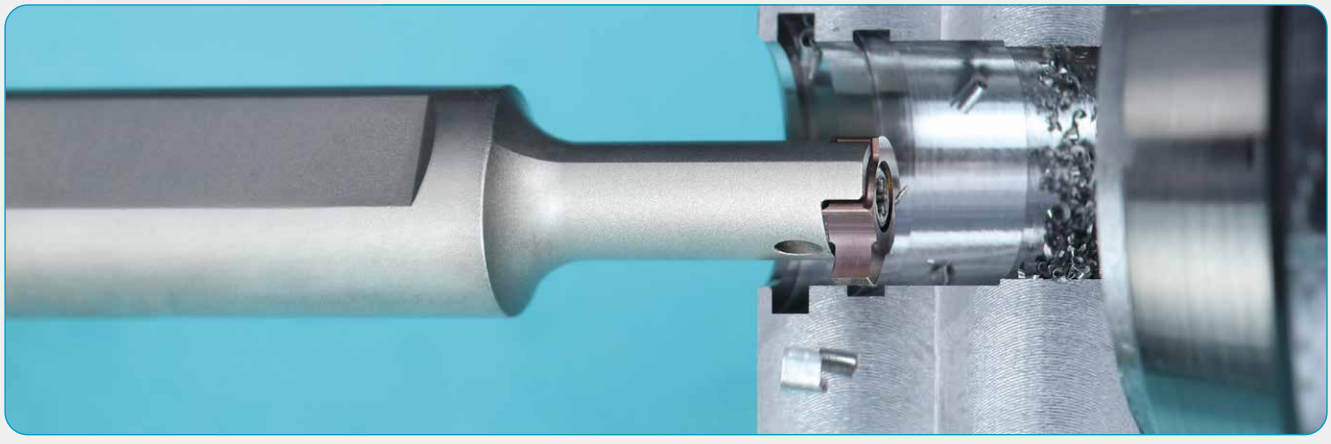
Um mögliche Vibrationen und den Bruch des Halters während des Inneneinsteches zu verhindern, bietet der MiniFlex Halter mit kleinem Durchmesser und der robusten 3-Punkt-Klemmung der Platte die optimale Lösung. Die TMIS 8-Stechplatten gewährleisten zudem die Wiederholbarkeit der Position der Schneidkante und bieten eine hervorragende Oberflächengüte und Haltbarkeit. Darüber hinaus sorgen die Stechplatte und der neutralen Halter in vier Richtungen für eine einfache Einrichtung und Lagerverwaltung.

Anwendungsbereich

Bestens geeignet zum Inneneinstechen und Drehen ab einem Bohrungsdurchmesser von Ø 8 mm. Die neue PVD-beschichtete Sorte TT4430 mit scharfer Schneidkantenbehandlung sorgt für eine zuverlässigere Bearbeitung.

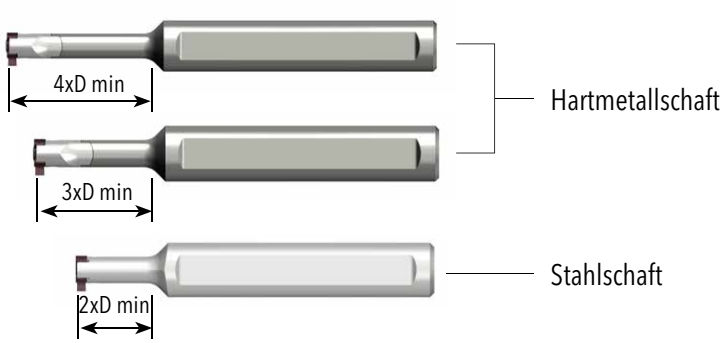
Vorteile

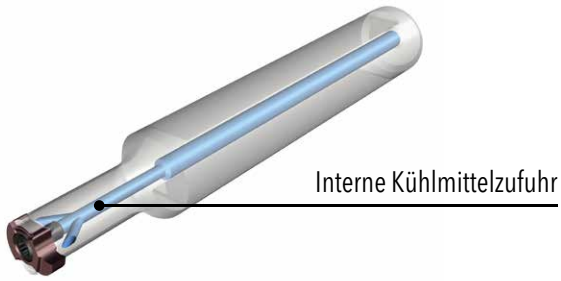
- Geeignet für das Stechen mit kleinem Durchmesser ab Bohrungsdurchmesser Ø 8 mm
  - Breites Anwendungsspektrum beim Inneneinstechen und Drehen
- Die robuste 3-Punkt-Klemmung mittels Schraube verhindert Vibrationen und Bruch des Halters
  - Stabile Bearbeitung mit starker Klemmung und hervorragender Oberflächengüte
- Wirtschaftlicher als Vollhartmetallwerkzeugen, keine Einrichtung erforderlich
- Stechplatten können in 4 Richtungen in die neutralen Haltern montiert werden
- Interne Kühlmittelzufuhr
- Ausgestattet mit Hartmetallschaft für tiefe Bohrbearbeitungen sowie Standardschaft in Stahl
- Neue PVD-beschichtete Sorte TT4430 für scharfe Schneidkanten
  - Ideale Kombination aus zähem Submikron-Substrat und einer Mehrfachbeschichtung mit AlTiCrN gegen Ausbrüche und für eine zuverlässige Leistung
  - Allgemeine Bearbeitung von kleinen Werkstücken in Stahl, Edelstahl oder Titanlegierung
  - Reduzierte Gratbildung, gute Oberflächengüte und längere Standzeit



Technische Merkmale

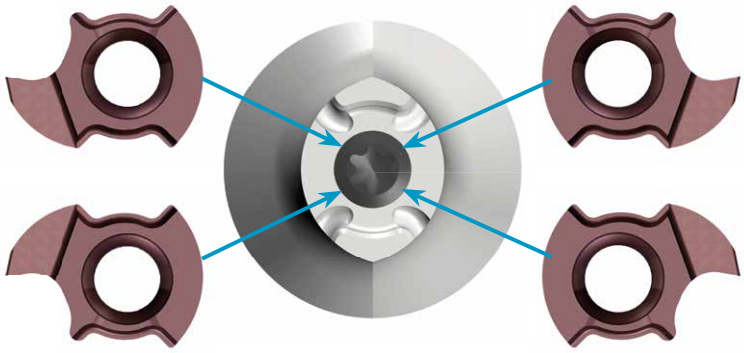
- Bearbeitungstiefen entsprechend Haltermaterial und innerer Kühlung





- Stabile 3-Punkt Klemmung mittels Schraube

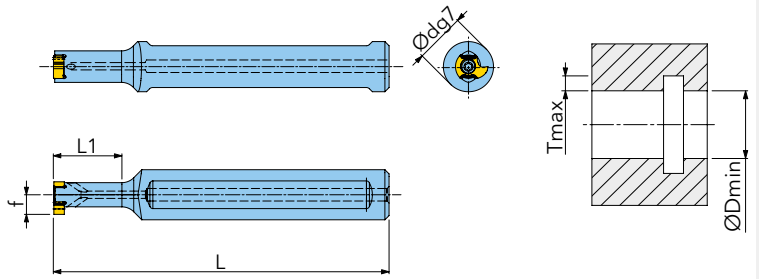
- Stechplatten können in 4 Richtungen in neutralen Haltern montiert werden



MINIFLEX TMIHN

INNENSTECHHALTER MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR

TMIS



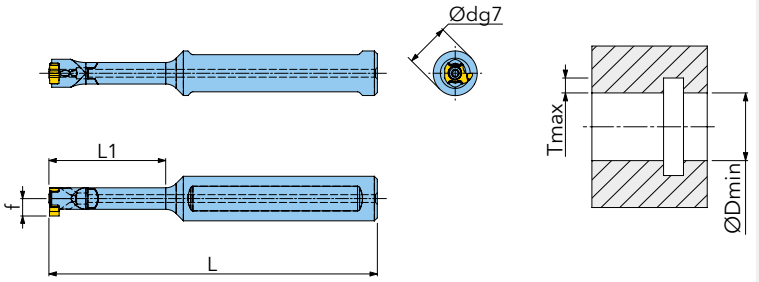
Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	WSP-S	kg	IK	①	②
TMIHN 12-16-8	8	12	80	16	4,7	8	0,053	✓	TS 22052I/HG	TS 22052I/HG

① = Spannschraube ② = Schlüssel

MINIFLEX TMIHN -C

HARTMETALL INNENSTECHHALTER MIT INTERNER KÜHLMITTELZUFUHR

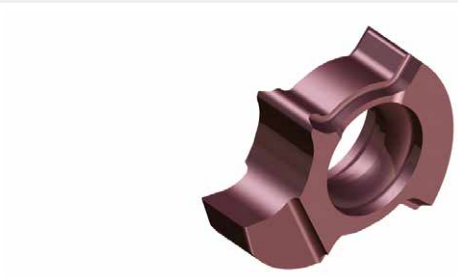
TMIS

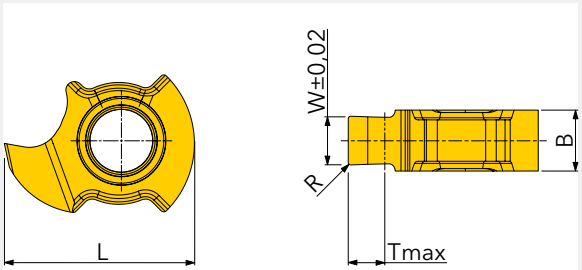


Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	WSP-S	kg	IK	①	②
TMIHN 12C-24-8	8	12	92	24	4,7	8	0,126	✓	TS 22052I/HG	TS 22052I/HG
TMIHN 12C-32-8	8	12	100	32	4,7	8	0,129	✓	TS 22052I/HG	TS 22052I/HG

① = Spannschraube ② = Schlüssel

PRÄZISIONSSTECHPLATTE FÜR INNENEINSTECHEN





Artikel-Nr.	R	B	L	Tmax	W ± 0,02	WSP-S	Qualität TT4430
TMIS 8-0.50-0.00	0,00	2,5	7,8	0,70	0,50	8	
TMIS 8-1.00-0.00	0,00	2,5	7,8	1,50	1,00	8	
TMIS 8-1.50-0.05	0,05	2,5	7,8	1,50	1,50	8	
TMIS 8-2.00-0.10	0,10	2,5	7,8	1,50	2,00	8	

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

Notizen

NEU

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

SPEEDUP HIGH SPEED & FEED

FACEFLEX

STABILE STECHPLATTEN UND
HALTER ZUM FLACHEN PLANSTECHEN

STABILE STECHPLATTEN UND HALTER ZUM FLACHEN PLANSTECHEN

- *Verdrehsichere Stechplatte für stabile Bearbeitung*
- *Hohe Bruchfestigkeit und stabiler Schnitt*
- *Gute Spanabfuhr*
- *Sehr großer Anwendungsbereich*
- *Gesteigerte und stabile Standzeit*

Nr. T334 D / 9-2020

Produktübersicht

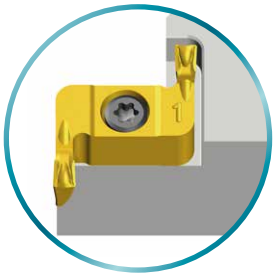
Neue FaceFlex Serie, bestehend aus stabilen Schneideinsätzen und Haltern für flache Planstechbearbeitungen.

Eine ständige Herausforderung für den Maschinenbediener bei Planstechbearbeitungen ist der häufige Bruch des Werkzeugs durch die Anfälligkeit des Halters sowie eine schlechte Spanabfuhr. Zur Lösung wurde die neue **FaceFlex** Serie mit ihrem innovativen Designkonzept für Klemmung und Schneideinsätze entwickelt.

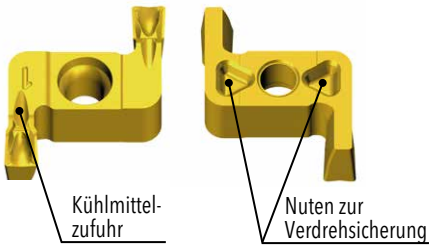
Technische Merkmale

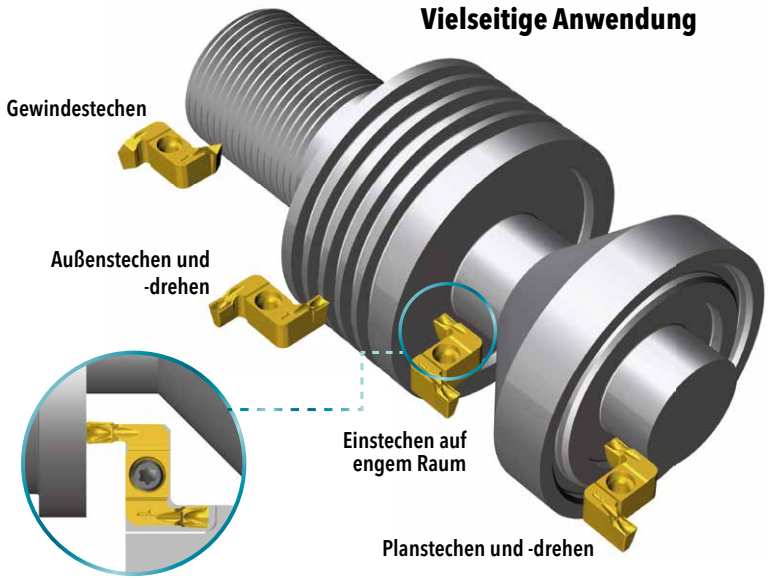
Die verdrehsicheren, dreieckigen Nuten an der Unterseite, sowie die Ausführung der Klemmung mittels Schraube, machen die neue Stechplatte äußerst robust und stabil beim Sitz im Halter. Im Fall einer Beschädigung der verwendeten Schneide während der Bearbeitung, kann die gegenüberliegende Schneide zum Einsatz kommen.

Durch die dickere Stechplatte erhöht sich die Steifigkeit, wird die Stabilität verbessert und werden abrupte Brüche verhindert. Der Schneideinsatz wird mit einer Schraube ohne obere Spannpratze geklemmt. Zudem verhindert die entfallene untere Spannpratze in Kombination mit der dickeren Stechplatte und dem äußerst steifen System einen Bruch des Halters beim Planstechen. Daher ist auch unter schwierigen Schnittbedingungen eine äußerst stabile Bearbeitung möglich. Die **FaceFlex**-Serie kann für eine Vielzahl von Anwendungen mit stabiler Bearbeitung und Standzeit eingesetzt werden, was zu einer erheblichen Steigerung der Produktivität führt.



Klemmung mit Schraube - bei beschädigter Schneide kann die andere Schneide zum Einsatz kommen





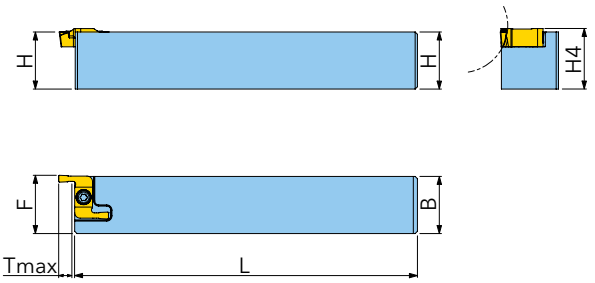
Vorteile

- Stabile Klemmung durch verdrehsichere, dreieckige Nuten an der Unterseite der Stechplatte und starker Schraubenklemmung
  - Verdrehsicherer Schneideinsatz und stabile Bearbeitung
  - Bei Schneidenbruch während der Bearbeitung kann die gegenüberliegende Schneide verwendet werden
- Die dickere Stechplatte erhöht die Steifigkeit zum Schutz vor Bruch und für einen stabilen Schnitt
- Halteraufbau ohne eine obere und untere Spannpratze
  - Gute Spanabfuhr ohne Behinderung durch obere Spannpratze
  - Kein Bruch des Halters eine untere Spannpratze
  - Ein einziger Haltertyp passend für alle Schneideinsatzgrößen und Werkstückformen
- Vielfältige Anwendungsmöglichkeiten
  - Planstechen und Plandrehen, Außenstechen, Außendrehen und Gewindestechen
- **CoolBurst** sorgt für eine gute Spanabfuhr, eine verbesserte und stabile Standzeit

FACEFLEX TXFR/L

KLEMMHALTER ZUM STECHEN UND STECHDREHEN

TDGX TDFX



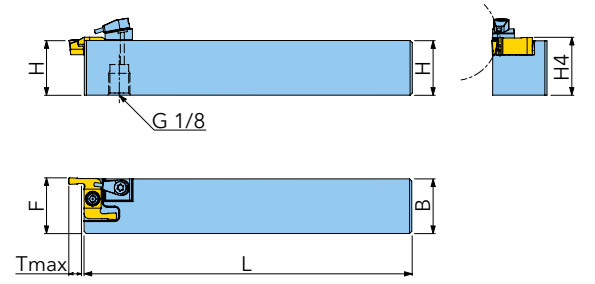
Artikel-Nr.	L	H1	H4	B	F	Tmax	WSP-S	kg	①	②
TXFL 2525	150	25	26,5	25	25,5	6,0	3,4	0,75	TS 35110IL	TS 35110IL
TXFR 2525	150	25	26,5	25	25,5	6,0	3,4	0,75	TS 35110I	TS 35110I

① = Spannschraube ② = Schlüssel

FACEFLEX TXFR/L -TB

KLEMMHALTER ZUM STECHEN UND STECHDREHEN MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG

TDGX TDFX



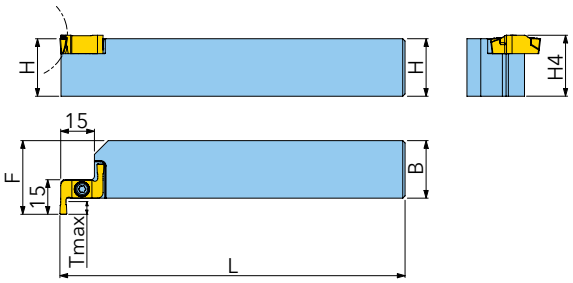
Artikel-Nr.	L	H	H4	B	F	Tmax	WSP-S	kg	IK	①	②	③
TXFL 2525-TB	150	25	35,5	25	25,5	6,0	3,4	0,75	✓	TS 35110IL	T15	T15
TXFR 2525-TB	150	25	35,5	25	25,5	6,0	3,4	0,75	✓	TS 35110I	T15	T15

① = Spannschraube ② = Schlüssel ③ = Kühlmitteleinheit

FACEFLEX TXFPR/L

KLEMMHALTER ZUM STECHEN UND STECHDREHEN

TDGX TDFX



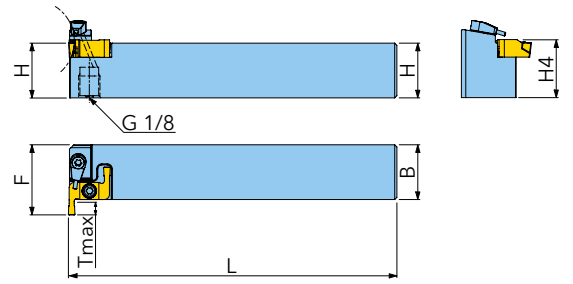
Artikel-Nr.	L	H	H4	B	F	Tmax	WSP-S	kg	①	②
TXFPL 2525	150	25	26,5	25	32	6,0	3,4	0,70	TS 35110IL	TS 35110IL
TXFPR 2525	150	25	26,5	25	32	6,0	3,4	0,70	TS 35110IL	TS 35110IL

① = Spannschraube ② = Schlüssel

FACEFLEX TXFPR/L -TB

KLEMMHALTER ZUM STECHEN UND STECHDREHEN MIT HOCHDRUCKKÜHLUNG

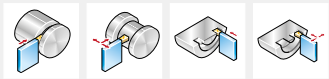
TDGX TDFX

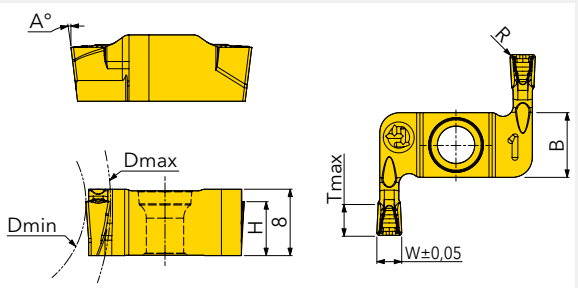


Artikel-Nr.	L	H	H4	B	F	Tmax	WSP-S	kg	IK	①	②	③
TXFPL 2525-TB	150	25	35,5	25	32	6,0	3,4	0,80	✓	TS 35110IL	T15	T15
TXFPR 2525-TB	150	25	35,5	25	32	6,0	3,4	0,80	✓	TS 35110I	T15	T15

① = Spannschraube ② = Schlüssel ③ = Kühlmitteleinheit

ZWEISCHNEIDIGE SCHNEIDEINSÄTZE
ZUM AXIAL EINSTECHEN UND STECHDREHEN



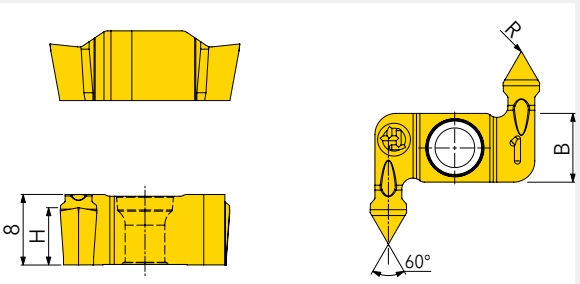


Artikel-Nr.	f	R	A	B	H	Tmax	W ± 0,05	Dmin	Dmax	WSP-S	Qualität TT9080
TDFX 3E-0.3-D24L	0,12	0,3	7	7,8	6,5	6,0	3,00	24	NL	3	
TDFX 4E-0.4-D32L	0,15	0,4	7	7,8	6,5	6,0	4,00	32	NL	4	
TDFX 3E-0.3-D24R	0,12	0,3	7	7,8	6,5	6,0	3,00	24	NL	3	
TDFX 4E-0.4-D32R	0,15	0,4	7	7,8	6,5	6,0	4,00	32	NL	4	

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

FACEFLEX TDGX -MT

ZWEISCHNEIDIGE SCHNEIDEINSÄTZE
ZUM GEWINDE DREHEN MIT 60° TEILPROFIL



Artikel-Nr.	R	A	B	H	WSP-S	P min.	P max.	Qualität TT9080
TDGX 4MT-0.05-L	0,05	60	7,8	6,5	4	0,45	3,50	
TDGX 4MT-0.05-R	0,05	60	7,8	6,5	4	0,45	3,50	

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

Notizen

NEU

Member IMC Group
Ingersoll Cutting Tools

SPEEDUP HIGH SPEED & FEED

GOLDFLEX

KLEINE STECHPLATTEN UND HALTER
FÜR LANGDREHAUTOMATEN

KLEINE STECHPLATTEN UND HALTER FÜR SWISS-TYP DREHMASCHINEN

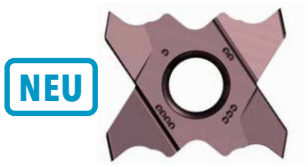
- *4-schneidige Stechplatte*
- *Großer Anwendungsbereich und Bearbeitung an der Schulter*
- *Hervorragende Wiederholgenauigkeit der Plattenposition*
- *Längere Standzeit durch stabile Klemmung*
- *Hervorragende Oberflächengüte und Standzeit*

Nr. T343 D / 9-2020

Produktübersicht

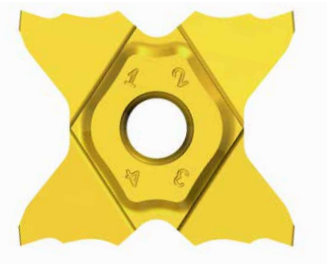
Ingersoll stellt die neuen kleinen GoldFlex Wendeschneidplatten und Halter für Swiss-Typ Drehmaschinen vor.

Die bisherige **GoldFlex**-Serie mit ihrer leistungsstarken Klemmung ist durch ihre hohe Standzeit bei stabiler Leistung äußerst erfolgreich auf dem Markt. Nun ist die beliebte **GoldFlex**-Serie auch mit kleineren Wendeschneidplatten für Swiss-Typ Drehmaschinen erhältlich.



TQS/J 20
Max. Schnitttiefe 5,0 mm

TQC/J/S 27
Max. Schnitttiefe 6,4 mm



TQC 34
Max. Schnitttiefe 10 mm

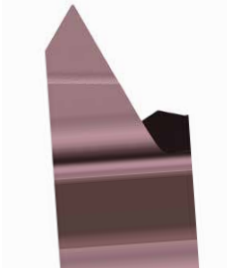
Anwendungsbereich

Die als Standard erhältlichen Wendeschneidplatten mit einer Einstechbreite von 0,5 bis 3,0 mm und einer Einstechtiefe von 2,2 bis 5,0 eignen sich für Werkstücke mit kleinem Durchmesser. Mit der speziellen Kantenbehandlung für scharfe Schneidkanten und der neuen PVD-beschichteten Qualität TT4430 wurde die Standzeit erhöht und eine hervorragende Oberflächenqualität erzielt, bei geringerer Gratbildung und reduzierter Bildung von Aufbauschneiden.

Die stabile und starke Klemmung der **GoldFlex**-Serie sorgt für eine erhöhte Standzeit und eine hervorragende Wiederholgenauigkeit bei der Wendeplattenpositionierung. Die **GoldFlex**-Serie bietet zudem die optimale Lösung für unterschiedlichste Anwendungen wie Einstechen, Abstechen, Drehen, Profilstechen und Gewindestechen. Die Halter mit dem kurzem Kopf sind erhältlich in verschiedenen Schaftgrößen (1010, 1212, 1616, 2020) und sowie im Standard auch als **CoolBurst**-Version mit Hochdruckkühlmittel bis 300 bar.

Abstechen & Einstechen

Profilstechen



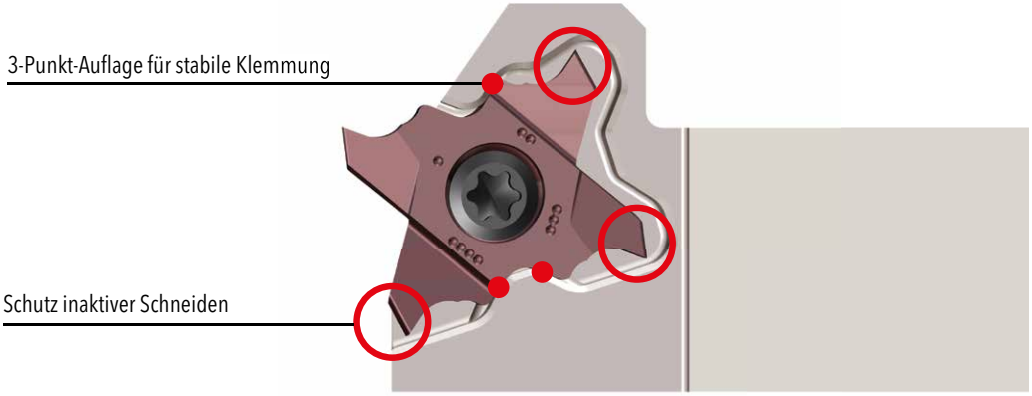
Gewindestechen

Vorteile

- 4-schneidige Stechwendeschneidplatte für Swiss-Typ Drehmaschinen (Langdrehautomaten)
- Großer Anwendungsbereich für Bearbeitungen wie Einstechen, Abstechen, Drehen, Profilstechen und Gewindestechen sowie Bearbeitungen an der Schulter
- Stechbreite 0,5 - 3,0 mm; Einstechtiefe 2,2 - 5,0 mm
- Hervorragende Wiederholgenauigkeit der Wendeplattenposition und verbesserte Standzeit bei stabiler Klemmung
- Halter erhältlich in den Schaftgrößen 1010, 1212, 1616, 2020 für Swiss-Typ Drehmaschinen (Langdrehautomaten)
- Als **CoolBurst**-Halter standardmäßig auch mit Hochdruckkühlmittelzufuhr bis 300 bar erhältlich
- PVD-beschichtete TT4430-Qualität und spezielle Schneidkantenbehandlung für hervorragende Oberflächengüte und Standzeit

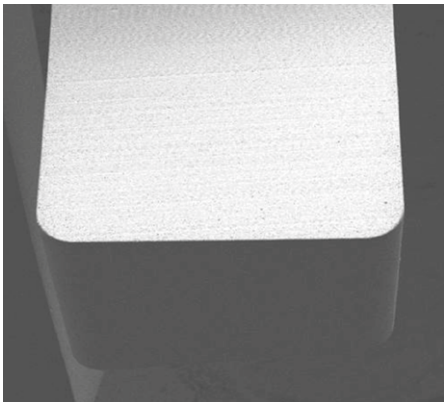
Technische Merkmale

4-schneidige Stechplatte für flache Stechbearbeitungen



Bearbeitung an der Schulter

Neue PVD-beschichtete Sorte TT4430 und Kantenbehandlung



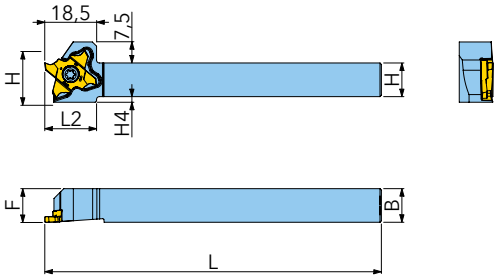
- **Scharfe Schneidkante ohne Mikroabsplitterung**
- **Verbesserte Standzeit und geringere Gratbildung**
- **Gute Oberflächenqualität des Werkstücks**

PVD-beschichtete Qualität TT4430 PVD grade

- Ideale Kombination aus einem zähen Submikron-Substrat und einer mehrlagigen AlTiCrN Beschichtung für Beständigkeit gegen Absplitterung und eine konstante Leistung
- Allgemeine Bearbeitung von Miniaturteilen aus Stahl, rostbeständigem Stahl oder Titanlegierungen

GOLDFLEX TQHR/L 20

KLEMMHALTER FÜR 4-SCHNEIDIGE STECHWENDEPLATTEN

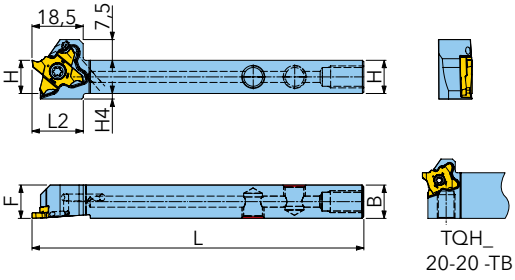


Artikel-Nr.	L	L2	H	H4	B	F	WSP-S	kg	①	②
TQHL 10-20	120	18,5	10	4	10	10	20	0,13	TS 40A100	TS 40A100
TQHL 12-20	120	18,5	12	2	12	12	20	0,17	TS 40A100	TS 40A100
TQHL 16-20	120	-	16	-	16	16	20	0,27	TS 40A100	TS 40A100
TQHL 20-20	120	-	20	-	20	20	20	0,41	TS 40A100	TS 40A100
TQHR 10-20	120	18,5	10	4	10	10	20	0,13	TS 40A100L	TS 40A100L
TQHR 12-20	120	18,5	12	2	12	12	20	0,17	TS 40A100L	TS 40A100L
TQHR 16-20	120	-	16	-	16	16	20	0,27	TS 40A100L	TS 40A100L
TQHR 20-20	120	-	20	-	20	20	20	0,41	TS 40A100L	TS 40A100L

① = Spannschraube ② = Schlüssel

COOLBURST TQHR/L 20-TB

KLEMMHALTER FÜR 4-SCHNEIDIGE STECHWENDESCHNEIDPLATTE FÜR HOCHDRUCK

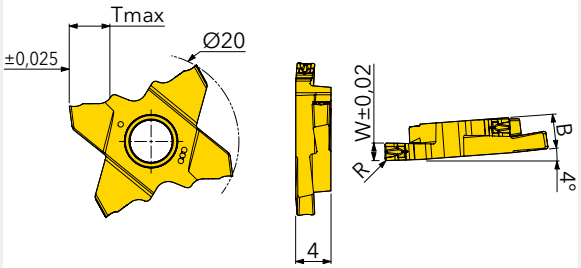


Artikel-Nr.	L	L2	H	H4	B	F	WSP-S	kg	IK	①	②	③	④
TQHL 12-20-TB	120	18,5	12	2	12	12	20	0,20	✓	TS 40A100	PLG 5/16 UNF	T-1508/5	T-1508/5
TQHL 16-20-TB	120	-	16	-	16	16	20	0,40	✓	TS 40A100	PLG 5/16 UNF	T-1508/5	T-1508/5
TQHL 20-20-TB	120	-	20	-	20	20	20	0,40	✓	TS 40A100	PLG G1/8-L6.5	T-1508/5	T-1508/5
TQHR 12-20-TB	120	-	12	2	12	12	20	0,20	✓	TS 40A100L	PLG 5/16 UNF	T-1508/5	T-1508/5
TQHR 16-20-TB	120	18,5	16	-	16	16	20	0,40	✓	TS 40A100L	PLG 5/16 UNF	T-1508/5	T-1508/5
TQHR 20-20-TB	120	-	20	-	20	20	20	0,40	✓	TS 40A100L	PLG G1/8-L6.5	T-1508/5	T-1508/5

① = Spannschraube ② = Stopfen ③ = Schlüssel ④ = Schlüssel

GOLDFLEX TQJ 20 R/L

4-SCHNEIDIGE STECHWENDESCHNEIDPLATTE ZUM ABSTECHEN

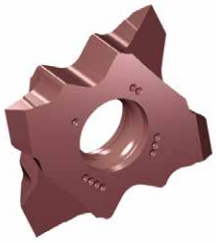


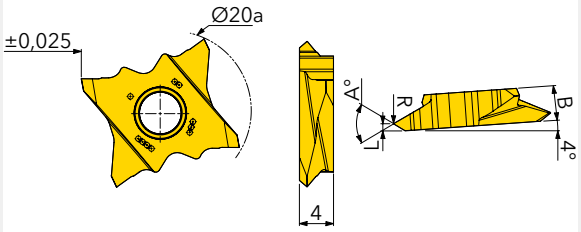
Artikel-Nr.	R	B	Tmax	W ± 0,02	WSP-S	Qualität TT4430
TQJ 20-1.00-0.10-L	0,10	4	2,7	1,00	20	
TQJ 20-1.50-0.20-L	0,20	4	5,0	1,50	20	
TQJ 20-2.00-0.20-L	0,20	4	5,0	2,00	20	
TQJ 20-1.00-0.10-R	0,10	4	2,7	1,00	20	
TQJ 20-1.50-0.20-R	0,20	4	5,0	1,50	20	
TQJ 20-2.00-0.20-R	0,20	4	5,0	2,00	20	
Für Halter TQHR/L-20/TB						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

GOLDFLEX TQS 20-MT

4-SCHNEIDIGE GEWINDE-TEILPROFILPLATTE 60°

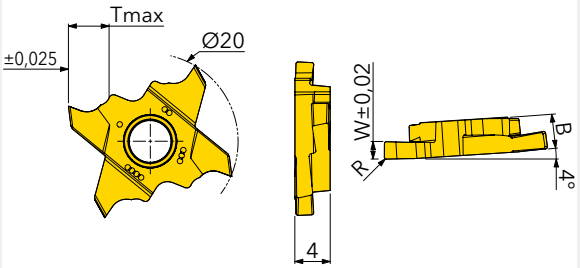




Artikel-Nr.	R	A	B	L	WSP-S	P min.	P max.	TPI min.	TPI max.	Qualität TT4430
TQS 20-MT-0.05-L	0,05	60	4	0,8	20	0,30	1,75	14	48	
TQS 20-MT-0.05-L	0,05	60	4	0,8	20	0,30	1,75	14	48	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

4-SCHNEIDIGE STECHWENDESCHNEIDPLATTE
ZUM PREZISIONSEINSTECHEN MIT POSITIVEN SPANWINKEL



Artikel-Nr.	R	B	Tmax	W ± 0,02	WSP-S	Qualität	TT4430
TQS 20-0.50-0.05-L	0,05	4	2,2	0,50	20		
TQS 20-1.00-0.10-L	0,10	4	2,7	1,00	20		
TQS 20-1.50-0.10-L	0,10	4	5,0	1,50	20		
TQS 20-2.00-0.10-L	0,10	4	5,0	2,00	20		
TQS 20-2.00-1.00-L	1,00	4	5,0	2,00	20		
TQS 20-2.50-0.10-L	0,10	4	5,0	2,50	20		
TQS 20-3.00-0.10-L	0,10	4	5,0	3,00	20		
TQS 20-3.00-1.50-L	1,50	4	5,0	3,00	20		
TQS 20-0.50-0.05-R	0,05	4	2,2	0,50	20		
TQS 20-1.00-0.10-R	0,10	4	2,7	1,00	20		
TQS 20-1.50-0.10-R	0,10	4	5,0	1,50	20		
TQS 20-2.00-0.10-R	0,10	4	5,0	2,00	20		
TQS 20-2.00-1.00-R	1,00	4	5,0	2,00	20		
TQS 20-2.50-0.10-R	0,10	4	5,0	2,50	20		
TQS 20-3.00-0.10-R	0,10	4	5,0	3,00	20		
TQS 20-3.00-1.50-R	1,50	4	5,0	3,00	20		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

NEU

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

SFEEDUP HIGH SPEED & FEED

QUADFLEX

4-SCHNEIDIGE STECHPLATTEN
ZUM INNENSTECHEN

KLEINE 4-SCHNEIDIGE STECHPLATTEN ZUM INNENSTECHEN

- *Effiziente 4-schneidige Stechplatte mit starker Klemmung*
- *Lange Standzeit bei stabiler Bearbeitung*
- *Schutz inaktiver Schneiden*
- *Gute Spankontrolle und Oberflächenqualität*
- *Interne Kühlmittelzufuhr*

Nr. T332 D - 5-2020

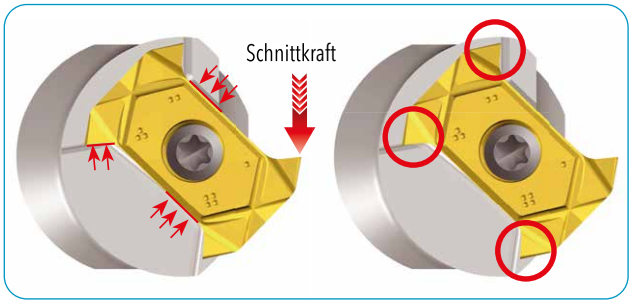
Produktübersicht

Neue kleine QuadFlex 4-schneidige Wendeschneidplatten und Halter zum Innenstechen.

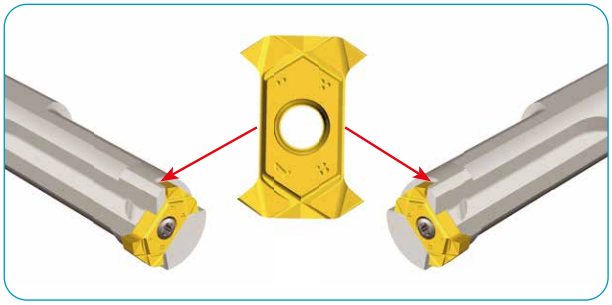
Die **QuadFlex** Serie bietet eine äußerst zuverlässige Lösung für das Innenstechen in einem vielseitigen Anwendungsbereich, bei der die leistungsstarke **QuadFlex** Schraubenklemmung mit 3 Kontaktflächen zum Einsatz kommt.

Wendeschneidplatte

Die 4-schneidige **QuadFlex** Wendeschneidplatte kann Innenstechbearbeitungen mit guter Spankontrolle und hervorragender Oberflächengüte ausführen. Die stabile Wendeschneidplattenklemmung gewährleistet eine hohe Wiederholgenauigkeit beim Indexieren der Schneidkanten im Plattensitz sowie und eine stabile Leistung, selbst bei hohen Geschwindigkeiten und hohen Vorschüben.

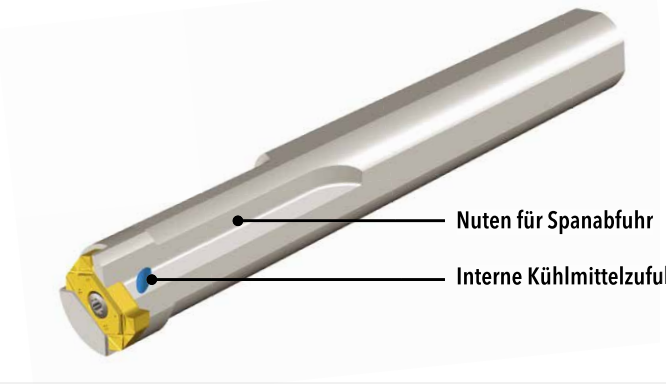


3 Kontaktflächen und Schraubklemmung zum Schutz nicht verwendeter Schneiden



Die neutrale Wendeschneidplatte im Einsatz an linken und rechten Haltern

Stechhalter

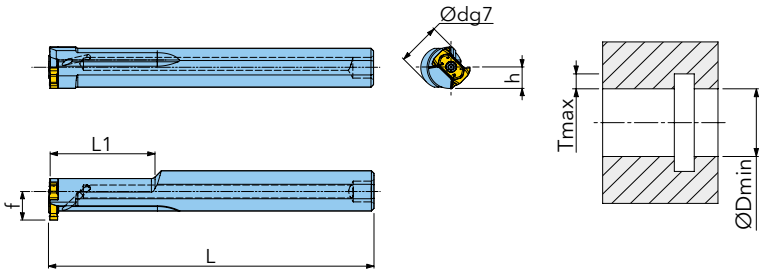


Vorteile

- Effiziente 4-schneidige Wendeschneidplatte zum Innenstechen
- Starke QuadFlex Schraubenklemmung mit 3 Kontaktflächen
  - Lange Standzeit bei stabiler Bearbeitung
  - Inaktive Schneiden werden geschützt
- Positiver Spanformer sorgt für gute Spankontrolle und Oberflächenqualität
- Min. Bearbeitungsdurchmesser Ø16,5 mm
- Da die Wendeschneidplatte sowohl an linken als auch an rechten Haltern montiert werden kann, erleichtert dies die Lagerhaltung
- Interne Kühlmittelzufuhr

INNENSTECHHALTER FÜR 4-SCHNEIDIGE STECHWENDEPLATTE MIT INNENKÜHLUNG

TQIS

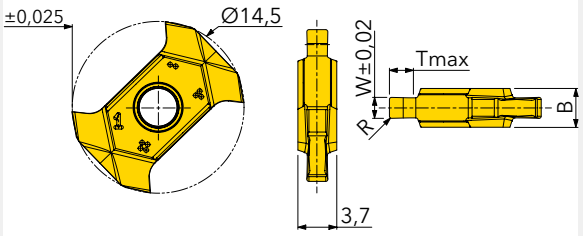


Artikel-Nr.	D min.	d	L	L1	f	h	WSP-S	kg	IK	①	②	③
TQHIL 16-16.5-14	16,5	16	125	40	11	7,5	14	0,12	✓	TS 25075I/HG	T8	T8
TQHIL 20-16.5-14	16,5	20	125	40	13	9	14	0,14	✓	TS 25075I/HG	T8	T8
TQHIR 16-16.5-14	16,5	16	125	40	11	7,5	14	0,12	✓	TS 25075I/HG	T8	T8
TQHIR 20-16.5-14	16,5	20	125	40	13	9	14	0,14	✓	TS 25075I/HG	T8	T8

① = Spannschraube ② = Schlüssel ③ = Dichtung

QUADFLEX TQIS 14

4 SCHNEIDIGE STECHWENDESCHNEIDPLATTE ZUM INNENEINSTICH



Artikel-Nr.	R	B	Tmax	W ± 0,02	WSP-S	Qualität TT9080
TQIS 14-1.50-0.10	0,1	3,7	2,00	1,50	14	
TQIS 14-2.00-0.10	0,1	3,7	2,50	2,00	14	
TQIS 14-2.00-0.20	0,2	3,7	2,50	2,00	14	
TQIS 14-2.50-0.20	0,2	3,7	2,50	2,50	14	
TQIS 14-3.00-0.20	0,2	3,7	2,50	3,00	14	

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

Notizen

NEU

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

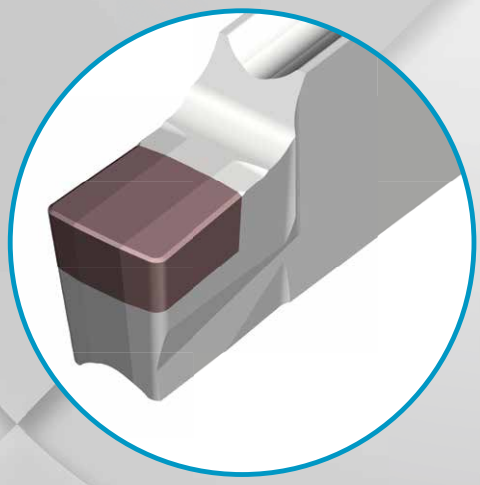
SFEEDUP HIGH SPEED & FEED

TCLAMP ULTRA+

CBN SCHNEIDENTRÄGER FÜR HOCHVORSCHUB-BEARBEITUNG VON GEHÄRTETEN MATERIALIEN

CBN SCHNEIDENTRÄGER FÜR HOCHVORSCHUB-BEARBEITUNG VON GEHÄRTETEN MATERIALIEN

- *Leistung der Hochvorschubbearbeitung mehr als verdoppelt*
- *Gute Spankontrolle*
- *Hervorragende Oberflächenqualität*
- *Deutlich gesteigerte Produktivität*



Nr. T333 D / 9-2020

Produktüberblick

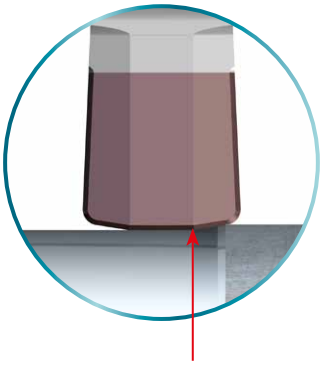
Neue T-Clamp^{Ultra+} CBN-Schneidenträger für Bearbeitungen mit hohem Vorschub und hervorragenden Oberflächenqualitäten an hochgehärteten Werkstückmaterialien.

Wenn beim Hochvorschubdrehen hochgehärteter Werkstoffe eine hervorragende Rauheit der Bearbeitungsoberfläche erforderlich ist, werden herkömmlicherweise CBN-Schneidenträger mit Wiper-Schneide verwendet. Aufgrund des übermäßigen Kontakts und des Biegens durch radiale Schnittkräfte bei geringen Schnitttiefen kann jedoch eine Verschlechterung der Oberflächenrauheit des Werkstücks auftreten. Um dies zu vermeiden, bietet Ingersoll einen **T-Clamp^{Ultra+}** CBN-Schneidenträger an, der ein bidirektionales Stechdrehen mit hohem Vorschub ermöglicht und aufgrund der natürlichen Biegung des **T-Clamp^{Ultra+}**-Halters während der Bearbeitung eine hervorragende Oberflächengüte erzielt.

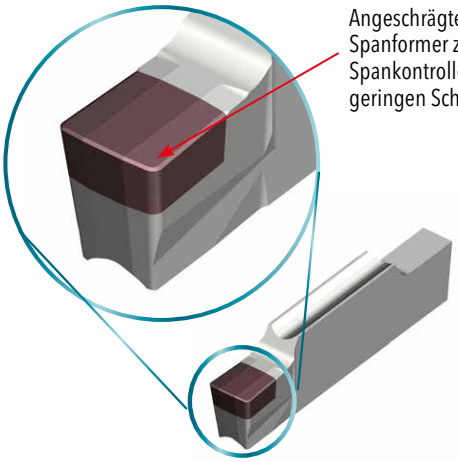
Anwendungsbereich

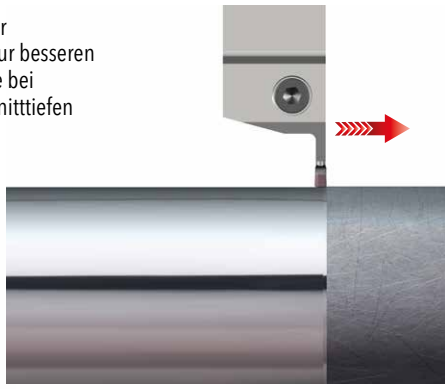
Mit der maximalen Vorschubgeschwindigkeit von 0,8 bis 1,2 mm/U erzielt diese neue Serie eine erhebliche Produktivitätssteigerung bei der Bearbeitung von hochgehärteten Automobilteilen wie Wellen, Zahnrädern und Getrieben. Zudem wird eine mehr als doppelt so hohe Leistung bei der Hochvorschubbearbeitung ermöglicht, wie bei herkömmlichen CBN-Schneidenträgern mit Wiperschneide.
Im Rahmen der neuen Kampagne unterstreicht das Design der neuen **T-Clamp^{Ultra+}**-Linie die neue Ausrichtung von Ingersoll.

Merkmale des Schneidenträgers



Optimiertes Schneidkantendesign für Drehbearbeitungen mit hohen Vorschüben



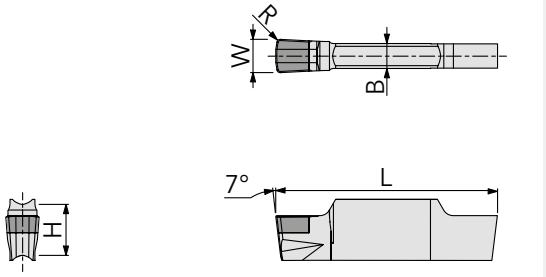


Hochvorschubdrehen bei hervorragender Oberflächenqualität

Vorteile

- **T-Clamp^{Ultra+}** CBN-Schneidenträger zur Bearbeitung von hochgehärteten Werkstücken mit hohem Vorschub
- Schräger Spanformer für gute Spankontrolle bei geringen Schnitttiefen bis 0,12 mm
- Optimiertes Schneidkantendesign für bidirektionales Drehen mit hohem Vorschub.
- Hervorragende Oberflächengüte.
- Deutlich gesteigerte Produktivität mit max. Vorschub von 0,8 bis 1,2 mm/U
- TB2015 CBN-Qualität
  - Hervorragende Kombination aus hoher Härte und mittlerer Bruchzähigkeit
  - Für kontinuierliche und leicht unterbrochene Bearbeitung von gehärtetem Stahl

CBN STECHWENDEPLATTE ZUM HOCHVORSCHUBDREHEN



Artikel-Nr.	ap	R	B	L	W ± 0,1	WSP-S	Qualität	TB2015
TSG 3.0-0.3-HF	0,10	0,3	2,2	20	3,0	3		○
TSG 5.0-0.3-HF	0,10	0,3	4,0	25	5,0	5		○

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Notizen

Notizen

Member IMC Group
Ingersoll Cutting Tools

Order-Nr.: 3703137 • Digitalversion 9-2020
Druckfehler und Irrtümer vorbehalten.

Ingersoll Cutting Tools
Marketing- & Technologie-Standorte

Deutschland
Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:
Kalteiche-Ring 21-25
35708 Haiger, Germany
Telefon: +49 2773 742-0
Telefax: +49 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 7042 8316-0
Telefax: +49 7042 8316-26
E-Mail: horrheim@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 164684536
Telefax: +33 164684524
E-Mail: info@ingersoll-imc.fr
Internet: www.ingersoll-imc.fr

www.ingersoll-imc.de