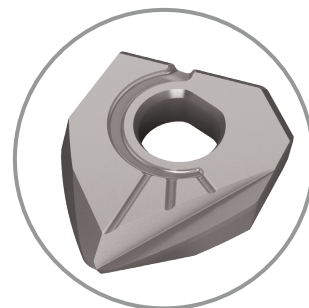
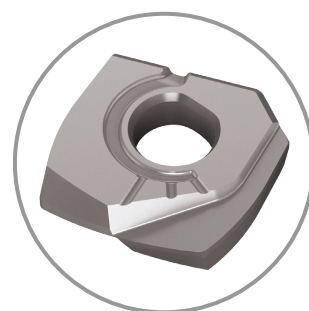


FINEMOLD⁺

**KREISSEGMENT WENDEPLATTE FÜR
PRODUKTIVE SCHLICHTBERARBEITUNG**

- Bessere Produktivität und Oberflächenqualität als Kugelwendeplatten
 - Schneidkanten mit größerem Radius
 - Passend für FineMold⁺ Halter
 - Stabile Klemmung
- Hervorragende Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit
- Exzellente Innenkühlung direkt auf die Schneidkante



PRODUKTÜBERSICHT**Neue FineMold⁺ Wendeschneidplatten für gesteigerte Produktivität beim Profilfräsen.**

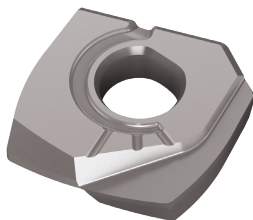
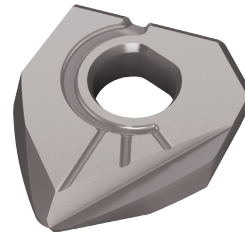
Die **FineMold⁺** Serie wird erweitert durch zwei neue Wendeschneidplattentypen, erhältlich in vielen Größen: die Linsenwendeschneidplatte **NQHL** und die Kegelwendeschneidplatte **NQHB**.

Beide Wendeschneidplatten verfügen über Schneidkanten mit großem Radius, wodurch die Produktivität im Vergleich zum Kugelfräser um mehr als 40 % gesteigert wird, da sie für Bearbeitungen mit großen Zeilenabständen geeignet sind.

Durch eine Kombination der unteren und seitlichen Schneidkanten ermöglicht die Linsenwendeplatte **NQHL** die Bearbeitung in einer Vielzahl von Profilformen. Darüber hinaus können je nach Wahl der Schneide bei der CAM-Programmierung die beiden Schneidkanten unabhängig voneinander verwendet werden.

Die kegelförmige Schneidkante der **NQHB** Wendeplatte erhöht die Effizienz und ermöglicht die Bearbeitung von geneigten Profilen mit Hinterschnitt.

FineMold⁺ Wendeschneidplatten sind kompatibel mit den Haltern der **FineMold⁺** Produktserie, was eine große Auswahl an Grundhaltern bedeutet.

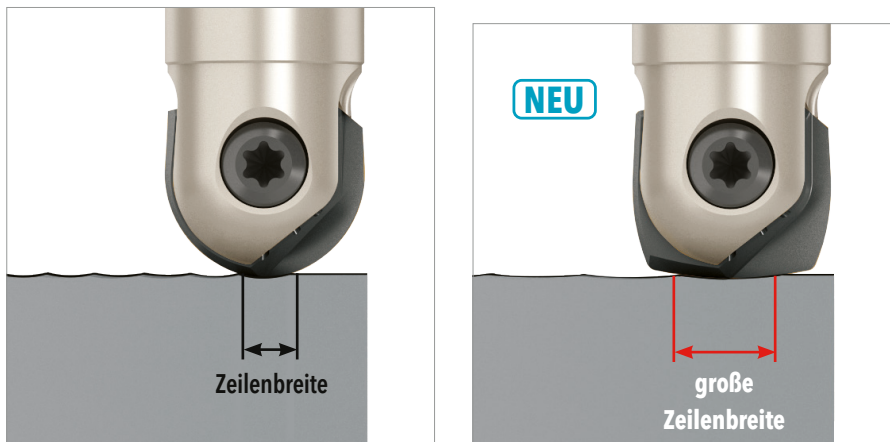
NEUE FINEMOLD⁺ WENDESCHNEIDPLATTEN**NEU****NQHL****NEU****NQHB**

TECHNISCHE MERKMALE

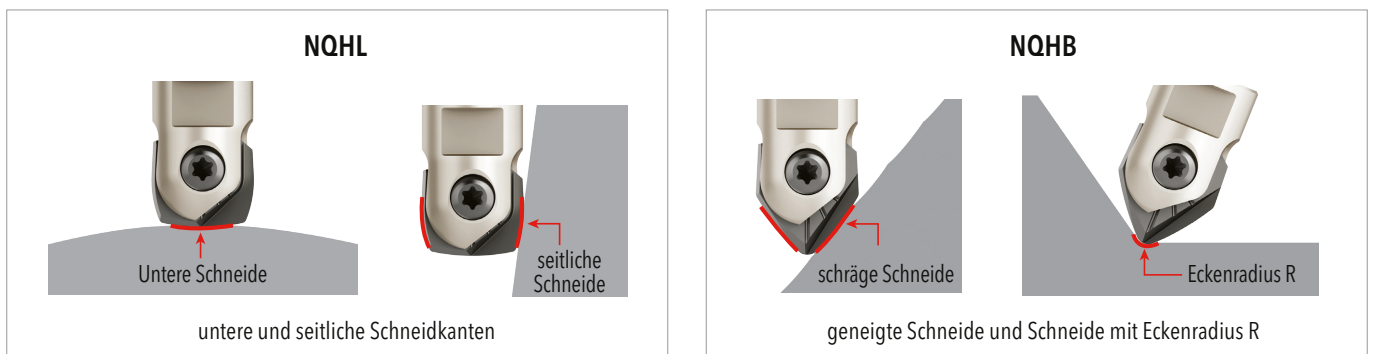
- Schneidkanten mit größerem Radius



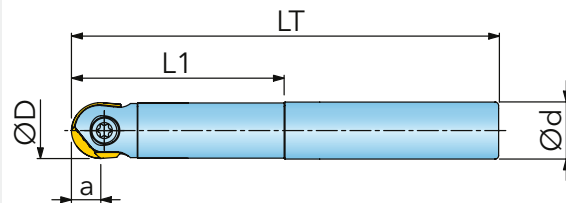
- Bessere Produktivität und Oberflächenqualität als Kugelwendeplatten



- Wendeschnidplatten mit kombinierter Linsen- und Tonnenform für einen für einen großen Anwendungsbereich



AUFNAHME NACH DIN 1835 A



Artikel-Nr.	D	d	LT	L1	a	Z	Zeff	IK	kg
12A9R008020T0R00	8	8	90	20	4	1	2	✓	0,030
12A9S010030T1R00	10	10	90	30	5	1	2	✓	0,045
12A9T012030T2R00	12	12	110	30	6	1	2	✓	0,085
12A9U016040T3R00	16	16	130	40	8	1	2	✓	0,275
12A9V020040T4R00	20	20	110	40	10	1	2	✓	0,220
12A9V020050T4R00	20	20	150	50	10	1	2	✓	0,315
12A9V020070T4R00	20	20	220	70	10	1	2	✓	0,475

ZUBEHÖR



Durchmesserbereich

8	SM25-080-B1 (1,1Nm)	TXPLUS08x90-B
10	SM30-083-B1 (2,0Nm)	TX10x90-B
12	SM40-106-B1 (4,0Nm)	DS-TP15S (TX-Plus)
16	SM50-139-B1 (5,0Nm)	TX20x90-B
20	SM60-167-B1 (6,0Nm)	TX25x90-B

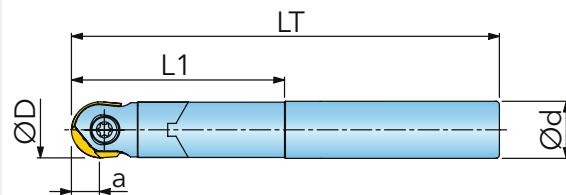
① = Spannschraube ② = Torx-Bit



Artikel-Nr.	fz(min/max)	R	Qualität	IN2005	IN2006	Artikel-Nr.	fz(min/max)	R	Qualität	IN2005	IN2006
Kugel-Wendeschneidplatte neutral						Kugel-Wendeschneidplatte helix					
NQHG0802MOR-FM	0,08/0,20	4	A			GQHG1604R05	0,10/0,35	0,5	C		
NQHG1003MOR-FM	0,10/0,25	5	A			GQHG1604R10	0,10/0,35	1	C		
NQHG1203MOR-FM	0,10/0,30	6	A			GQHG1604R15	0,10/0,35	1,5	C		
NQHG1604MOR-FM	0,10/0,30	8	A			GQHG1604R20	0,10/0,35	2	C		
NQHG2005MOR-FM	0,10/0,30	10	A			GQHG1604R30	0,10/0,40	3	C		
NQHG2506MOR-FM	0,10/0,30	12,5	A			GQHG2005R05	0,10/0,35	0,5	C		
NQHG3007MOR-FM	0,10/0,30	15	A			GQHG2005R10	0,10/0,35	1	C		
NQHG3207MOR-FM	0,10/0,30	16	A			GQHG2005R15	0,10/0,35	1,5	C		
Kugel-Wendeschneidplatte helix						GQHG2005R20	0,10/0,35	2	C		
NQHG0802MOR-SM	0,08/0,20	4	B			GQHG2005R30	0,10/0,40	3	C		
NQHG1003MOR-SM	0,10/0,25	5	B			GQHG2506R05	0,10/0,40	0,5	C		
NQHG1203MOR-SM	0,10/0,30	6	B			GQHG2506R10	0,10/0,40	1	C		
NQHG1604MOR-SM	0,10/0,30	8	B			GQHG2506R15	0,10/0,40	1,5	C		
NQHG2005MOR-SM	0,10/0,30	10	B			GQHG2506R20	0,10/0,40	2	C		
NQHG2506MOR-SM	0,10/0,30	12,5	B			GQHG2506R30	0,10/0,40	3	C		
NQHG3007MOR-SM	0,10/0,30	15	B			Kegel-Wendeschneidplatte					
NQHG3207MOR-SM	0,10/0,30	16	B			NQHB0802R20	0,05/0,12	1,0	D		
Torus-Wendeschneidplatte						NQHB1003R25	0,05/0,12	1,2	D		
GQHG0802R03	0,10/0,20	0,3	C			NQHB1203R30	0,08/0,15	1,5	D		
GQHG0802R05	0,10/0,20	0,5	C			NQHB1604R40	0,08/0,15	2,0	D		
GQHG0802R10	0,10/0,20	1	C			NQHB2005R50	0,08/0,15	2,5	D		
GQHG1003R05	0,10/0,25	0,5	C			NQHB2506R63	0,08/0,15	3,0	D		
GQHG1003R10	0,10/0,25	1	C			NQHB3007R75	0,08/0,20	3,5	D		
GQHG1003R15	0,10/0,25	1,5	C			Linsen-Wendeschneidplatte					
GQHG1003R20	0,10/0,25	2	C			NQHL1203R24	0,08/0,15	0,7	E		
GQHG1203R05	0,10/0,30	0,5	C			NQHL1604R32	0,08/0,15	0,8	E		
GQHG1203R10	0,10/0,30	1	C			NQHL2005R40	0,08/0,15	1,0	E		
GQHG1203R15	0,10/0,30	1,5	C			NQHL2506R50	0,08/0,15	1,3	E		
GQHG1203R20	0,10/0,30	2	C			NQHL3007R60	0,08/0,20	1,5	E		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

AUFNAHME NACH DIN 1835 A



Artikel-Nr.	D	d	LT	L1	a	Z	Zeff	kg
12A5R008030T0R00	8	8	100	30	4	1	2	0,065
12A5R008075T1R00	8	10	140	75	4	1	2	0,120
12A5S010035T1R00	10	10	100	35	5	1	2	0,100
12A5S010075T1R00	10	10	140	75	5	1	2	0,140
12A5S010140T1R00	10	10	220	140	5	1	2	0,220
12A5T012050T2R00	12	12	120	50	6	1	2	0,170
12A5T012090T2R00	12	12	160	90	6	1	2	0,230
12A5T012150T2R00	12	12	220	150	6	1	2	0,315
12A5U016060T3R00	16	16	120	60	8	1	2	0,290
12A5U016080T3R00	16	16	160	80	8	1	2	0,405
12A5U016150T3R00	16	16	220	150	8	1	2	0,565

ZUBEHÖR


Durchmesserbereich

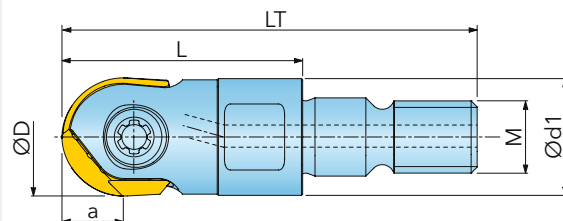
8	SM25-080-B1 (1,1Nm)	TXPLUS08x90-B
10	SM30-083-B1 (2,0Nm)	TX10x90-B
12	SM40-106-B1 (4,0Nm)	DS-TP15S (TX-Plus)
16	SM50-139-B1 (5,0Nm)	TX20x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit



Artikel-Nr.	fz(min/max)	R	Qualität	IN2005	IN2006	Artikel-Nr.	fz(min/max)	R	Qualität	IN2005	IN2006
Kugel-Wendeschneidplatte neutral						Kugel-Wendeschneidplatte helix					
NQHG0802MOR-FM	0,08/0,20	4	A			GQHG1604R05	0,10/0,35	0,5	C		
NQHG1003MOR-FM	0,10/0,25	5	A			GQHG1604R10	0,10/0,35	1	C		
NQHG1203MOR-FM	0,10/0,30	6	A			GQHG1604R15	0,10/0,35	1,5	C		
NQHG1604MOR-FM	0,10/0,30	8	A			GQHG1604R20	0,10/0,35	2	C		
NQHG2005MOR-FM	0,10/0,30	10	A			GQHG1604R30	0,10/0,40	3	C		
NQHG2506MOR-FM	0,10/0,30	12,5	A			GQHG2005R05	0,10/0,35	0,5	C		
NQHG3007MOR-FM	0,10/0,30	15	A			GQHG2005R10	0,10/0,35	1	C		
NQHG3207MOR-FM	0,10/0,30	16	A			GQHG2005R15	0,10/0,35	1,5	C		
Kugel-Wendeschneidplatte helix						GQHG2005R20	0,10/0,35	2	C		
NQHG0802MOR-SM	0,08/0,20	4	B			GQHG2005R30	0,10/0,40	3	C		
NQHG1003MOR-SM	0,10/0,25	5	B			GQHG2506R05	0,10/0,40	0,5	C		
NQHG1203MOR-SM	0,10/0,30	6	B			GQHG2506R10	0,10/0,40	1	C		
NQHG1604MOR-SM	0,10/0,30	8	B			GQHG2506R15	0,10/0,40	1,5	C		
NQHG2005MOR-SM	0,10/0,30	10	B			GQHG2506R20	0,10/0,40	2	C		
NQHG2506MOR-SM	0,10/0,30	12,5	B			GQHG2506R30	0,10/0,40	3	C		
NQHG3007MOR-SM	0,10/0,30	15	B			Kegel-Wendeschneidplatte					
NQHG3207MOR-SM	0,10/0,30	16	B			NQHB0802R20	0,05/0,12	1,0	D		
Torus-Wendeschneidplatte						NQHB1003R25	0,05/0,12	1,2	D		
GQHG0802R03	0,10/0,20	0,3	C			NQHB1203R30	0,08/0,15	1,5	D		
GQHG0802R05	0,10/0,20	0,5	C			NQHB1604R40	0,08/0,15	2,0	D		
GQHG0802R10	0,10/0,20	1	C			NQHB2005R50	0,08/0,15	2,5	D		
GQHG1003R05	0,10/0,25	0,5	C			NQHB2506R63	0,08/0,15	3,0	D		
GQHG1003R10	0,10/0,25	1	C			NQHB3007R75	0,08/0,20	3,5	D		
GQHG1003R15	0,10/0,25	1,5	C			Linsen-Wendeschneidplatte					
GQHG1203R05	0,10/0,30	0,5	C			NQHL1203R24	0,08/0,15	0,7	E		
GQHG1203R10	0,10/0,30	1	C			NQHL1604R32	0,08/0,15	0,8	E		
GQHG1203R15	0,10/0,30	1,5	C			NQHL2005R40	0,08/0,15	1,0	E		
GQHG1203R20	0,10/0,30	2	C			NQHL2506R50	0,08/0,15	1,3	E		
						NQHL3007R60	0,08/0,20	1,5	E		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS


Artikel-Nr.	D	d1	LT	L	a	M	Z	Zeff	IK	kg
12A9S010020X4R00	10	9,7	34,5	20	5	M6	1	2	✓	0,010
12A9T012023X4R00	12	11,5	37,5	23	6	M6	1	2	✓	0,015
12A9T012023X5R00	12	13	40,8	23	6	M8	1	2	✓	0,020
12A9U016030X5R00	16	13	47,8	30	8	M8	1	2	✓	0,030
12A9V020030X6R00	20	19	49,8	30	10	M10	1	2	✓	0,050
12A9W025035X7R00	25	24	57	35	12,5	M12	1	2	✓	0,085
12A9X030043X8R00	30	29	67	43	15	M16	1	2	✓	0,175
12A9Y032043X8R00	32	29,5	67	43	16	M16	1	2	✓	0,185

ZUBEHÖR


Durchmesserbereich

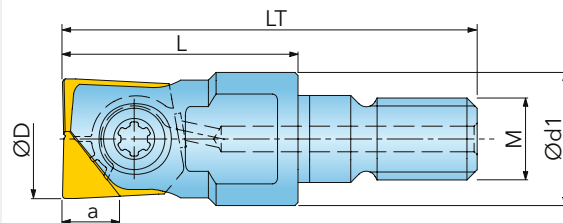
10	SM30-083-B1 (2,0Nm)	TX10x90-B
12	SM40-106-B1 (4,0Nm)	DS-TP15S (TX-Plus)
16	SM50-139-B1 (5,0Nm)	TX20x90-B
20	SM60-167-B1 (6,0Nm)	TX25x90-B
25	SM70-210-B1 (6,0Nm)	TX25x90-B
30 - 32	SM80-250-B1 (8,0Nm)	DS-T30T

① = Spannschraube ② = Torx-Bit



Artikel-Nr.	fz(min/max)	R	Qualität	IN2005	IN2006	Artikel-Nr.	fz(min/max)	R	Qualität	IN2005	IN2006
Kugel-Wendeschneidplatte neutral						Kugel-Wendeschneidplatte helix					
NQHG0802MOR-FM	0,08/0,20	4	A			GQHG1604R05	0,10/0,35	0,5	C		
NQHG1003MOR-FM	0,10/0,25	5	A			GQHG1604R10	0,10/0,35	1	C		
NQHG1203MOR-FM	0,10/0,30	6	A			GQHG1604R15	0,10/0,35	1,5	C		
NQHG1604MOR-FM	0,10/0,30	8	A			GQHG1604R20	0,10/0,35	2	C		
NQHG2005MOR-FM	0,10/0,30	10	A			GQHG1604R30	0,10/0,40	3	C		
NQHG2506MOR-FM	0,10/0,30	12,5	A			GQHG2005R05	0,10/0,35	0,5	C		
NQHG3007MOR-FM	0,10/0,30	15	A			GQHG2005R10	0,10/0,35	1	C		
NQHG3207MOR-FM	0,10/0,30	16	A			GQHG2005R15	0,10/0,35	1,5	C		
Kugel-Wendeschneidplatte helix						GQHG2005R20	0,10/0,35	2	C		
NQHG0802MOR-SM	0,08/0,20	4	B			GQHG2005R30	0,10/0,40	3	C		
NQHG1003MOR-SM	0,10/0,25	5	B			GQHG2506R05	0,10/0,40	0,5	C		
NQHG1203MOR-SM	0,10/0,30	6	B			GQHG2506R10	0,10/0,40	1	C		
NQHG1604MOR-SM	0,10/0,30	8	B			GQHG2506R15	0,10/0,40	1,5	C		
NQHG2005MOR-SM	0,10/0,30	10	B			GQHG2506R20	0,10/0,40	2	C		
NQHG2506MOR-SM	0,10/0,30	12,5	B			GQHG2506R30	0,10/0,40	3	C		
NQHG3007MOR-SM	0,10/0,30	15	B			Kegel-Wendeschneidplatte					
NQHG3207MOR-SM	0,10/0,30	16	B			NQHB0802R20	0,05/0,12	1,0	D		
Torus-Wendeschneidplatte						NQHB1003R25	0,05/0,12	1,2	D		
GQHG0802R03	0,10/0,20	0,3	C			NQHB1203R30	0,08/0,15	1,5	D		
GQHG0802R05	0,10/0,20	0,5	C			NQHB1604R40	0,08/0,15	2,0	D		
GQHG0802R10	0,10/0,20	1	C			NQHB2005R50	0,08/0,15	2,5	D		
GQHG1003R05	0,10/0,25	0,5	C			NQHB2506R63	0,08/0,15	3,0	D		
GQHG1003R10	0,10/0,25	1	C			NQHB3007R75	0,08/0,20	3,5	D		
GQHG1003R15	0,10/0,25	1,5	C			Linsen-Wendeschneidplatte					
GQHG1203R05	0,10/0,30	0,5	C			NQHL1203R24	0,08/0,15	0,7	E		
GQHG1203R10	0,10/0,30	1	C			NQHL1604R32	0,08/0,15	0,8	E		
GQHG1203R15	0,10/0,30	1,5	C			NQHL2005R40	0,08/0,15	1,0	E		
GQHG1203R20	0,10/0,30	2	C			NQHL2506R50	0,08/0,15	1,3	E		
						NQHL3007R60	0,08/0,20	1,5	E		

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

MIT EINSCHRAUBANSCHLUSS


Artikel-Nr.	D	d1	LT	L	a	M	Z	Zeff	IK	kg
12U9S010020X4R00	10	9,7	34,5	20	1	M6	1	2	✓	0,010
12U9T012023X4R00	12	11,5	37,5	23	1	M6	1	2	✓	0,015
12U9T012023X5R00	12	13	40,8	23	1	M8	1	2	✓	0,020
12U9U016030X5R00	16	13	47,8	30	1	M8	1	2	✓	0,030
12U9V020030X6R00	20	19	49,8	30	1	M10	1	2	✓	0,050
12U9W025035X7R00	25	24	57	35	1	M12	1	2	✓	0,090

ZUBEHÖR

①



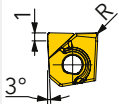
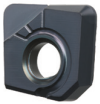
②



Durchmesserbereich

10	SM30-083-B1 (2,0Nm)	TX10x90-B
12	SM40-106-B1 (4,0Nm)	DS-TP15S (TX-Plus)
16	SM50-139-B1 (5,0Nm)	TX20x90-B
20	SM60-167-B1 (6,0Nm)	TX25x90-B
25	SM70-210-B1 (6,0Nm)	TX25x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

A Torus-Wendeschneidplatte


Artikel-Nr.	fz(min/max)	R	Qualität	IN2006		
-------------	-------------	---	----------	--------	--	--

Torus-Wendeschneidplatte

GQHG0802R03	0,10/0,20	0,3	A	
GQHG0802R05	0,10/0,20	0,5	A	
GQHG0802R10	0,10/0,20	1	A	
GQHG1003R05	0,10/0,25	0,5	A	
GQHG1003R10	0,10/0,25	1	A	
GQHG1003R15	0,10/0,25	1,5	A	
GQHG1003R20	0,10/0,25	2	A	
GQHG1203R05	0,10/0,30	0,5	A	
GQHG1203R10	0,10/0,30	1	A	
GQHG1203R15	0,10/0,30	1,5	A	
GQHG1203R20	0,10/0,30	2	A	
GQHG1604R05	0,10/0,35	0,5	A	
GQHG1604R10	0,10/0,35	1	A	

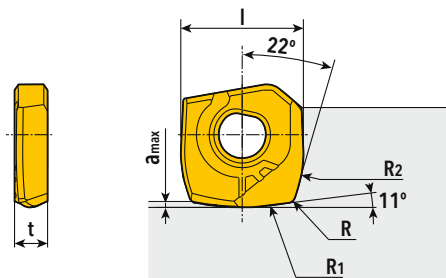
Artikel-Nr.	fz(min/max)	R	Qualität	IN2006		
-------------	-------------	---	----------	--------	--	--

GQHG1604R15	0,10/0,35	1,5	A	
GQHG1604R20	0,10/0,35	2	A	
GQHG1604R30	0,10/0,40	3	A	
GQHG2005R05	0,10/0,35	0,5	A	
GQHG2005R10	0,10/0,35	1	A	
GQHG2005R15	0,10/0,35	1,5	A	
GQHG2005R20	0,10/0,35	2	A	
GQHG2005R30	0,10/0,40	3	A	
GQHG2506R05	0,10/0,40	0,5	A	
GQHG2506R10	0,10/0,40	1	A	
GQHG2506R15	0,10/0,40	1,5	A	
GQHG2506R20	0,10/0,40	2	A	
GQHG2506R30	0,10/0,40	3	A	

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

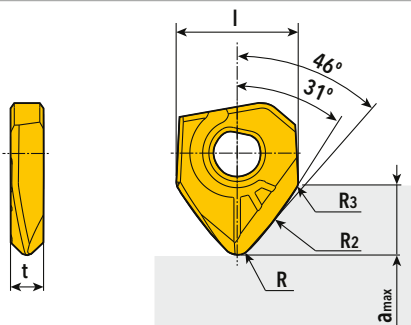
WENDESCHNEIDPLATTENPARAMETER

NQHL



Größe	Maße (mm)					
	l	t	a _{max}	R	R1	R2
120	12	3,2	0,4	0,7	24	12
160	16	4,2	0,6	0,8	32	16
200	20	5,2	0,7	1	40	20
250	25	6,2	0,9	1,3	50	25
300	30	7,2	1,1	1,5	60	30

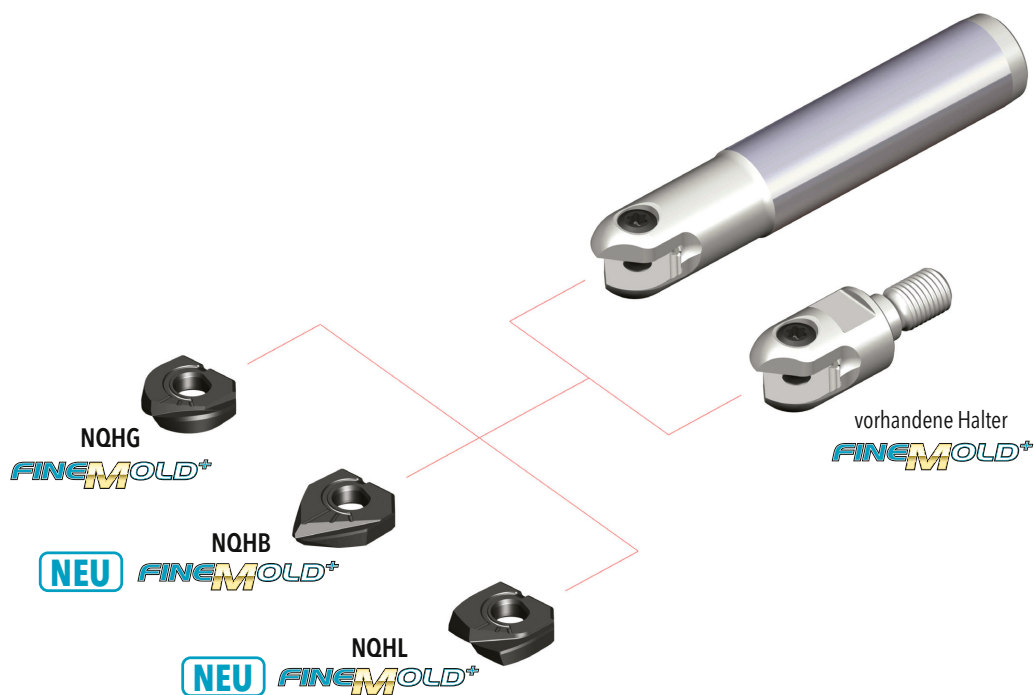
NQHB



Größe	Maße (mm)					
	l	t	a _{max}	R	R2	R3
80	8	2,2	4,3	1,0	20	0,6
100	10	2,7	5,4	1,2	25	0,8
120	12	3,2	6,4	1,5	30	1,0
160	16	4,2	8,5	2,0	40	1,3
200	20	5,2	10,7	2,5	50	1,6
250	25	6,2	13,5	3,0	62,5	2,0
300	30	7,2	16,3	3,5	75	2,4

TECHNISCHE MERKMALE DER WENDESCHNEIDPLATTEN

- Kompatibel mit vorhandenen **FineMold⁺** Haltern
 - Stabile Klemmung
 - Exzellenter Rundlauf und hervorragende Wiederholgenauigkeit



Ingersoll Cutting Tools

Marketing- & Technologie-Standorte

Deutschland

Ingersoll Werkzeuge GmbH

Hauptsitz:

Kalteiche-Ring 21-25

35708 Haiger, Germany

Telefon: +49(0) 27 73-7 42-0

E-Mail: info@ingersoll-imc.de

Internet: www.ingersoll-imc.de

Niederlassung Süd:

Florianstraße 13-17

71665 Vaihingen-Horrheim, Germany

Telefon: +49(0) 70 42-83 16-0

E-Mail: horrheim@ingersoll-imc.de

USA

Ingersoll Cutting Tools

845 S. Lyford Road

Rockford, Illinois 61108-2749, USA

Telefon: +1-815-387-6600

E-Mail: info@ingersoll-imc.com

Internet: www.ingersoll-imc.com

France

Ingersoll France

22, rue Albert Einstein

F-77420 CHAMPS-sur-MARNE

Téléphone: +33(0) 1 64 68 45 36

E-Mail: info@ingersoll-imc.fr

Internet: www.ingersoll-imc.fr

