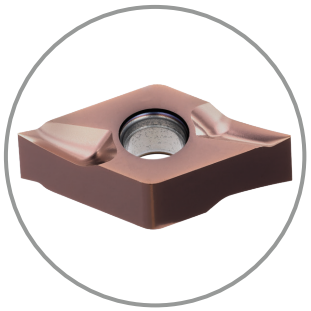
WINSFEED

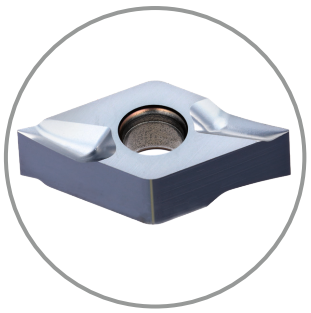
Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

RHINOTURN

NGX-ST WENDESCHNEIDPLATTEN FÜR BEARBEITUNGEN MIT GROSSEN SCHNITTTIEFEN

- 4-schneidige, 2-seitige Wendeschneidplatte
- Für Schnitttiefen bis max. 5,0 mm
- Niedrige Schnittkräfte und exakte Bearbeitung durch kontinuierlichen Span
- Empfohlen für Oszillationsschneiden auf Langdrehmaschinen
- Großer Spanwinkel für niedrige Schnittkräfte
- Passend für RhinoTurn Halter





Nr. T374 D / 06-2024

PRODUKTÜBERSICHT

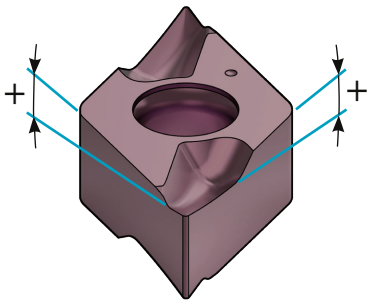
Die RhinoTurn Serie von Ingersoll wird erweitert mit der DNGX-ST Wendeschneidplatten – für die Bearbeitungen mit großen Schnitttiefen.

Die 4-schneidige, negative **DNGX-ST**-Wendeschneidplatte, die mit neuem Spanformer mit großem Spanwinkel ausgeführt ist, ist kompatibel mit **RhinoTurn** Haltern. Sie erzielt aufgrund der geringen Schnittkraft, die während der Bearbeitung entsteht, eine hervorragende Bearbeitungsleistung und stabile Standzeit. Der neue Spanbrecher ermöglicht eine Schnitttiefe von bis zu 5,0 mm, so dass die Anzahl der erforderlichen Bearbeitungswege reduziert wird, was zu einer höheren Produktivität führt.

TECHNISCHE MERKMALE & VORTEILE

- 4-schneidige, 2-seitige Wendeschneidplatte
- Für Schnitttiefen bis max. 5,0 m
  – Reduziert die Anzahl der Bearbeitungswege und steigert so die Produktivität
- Niedrige Schnittkräfte und exakte Bearbeitung durch kontinuierlichen Span
- Empfohlen zum Oszillationsschneiden auf Langdrehmaschinen
- Großer Spanwinkel für niedrige Schnittkräfte
- Geeignet für RhinoTurn Halter

DNGX-ST AUSFÜHRUNG



DNGX 130502M-ST-R
rechtsseitige Wendeschneidplatte

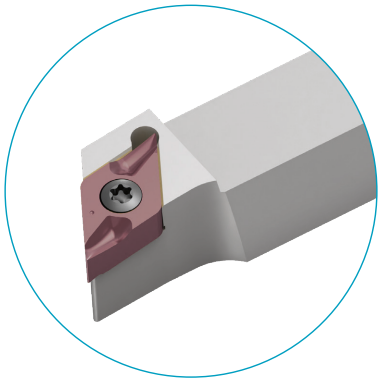
P/S/T/HDJNR…1305(-TB)

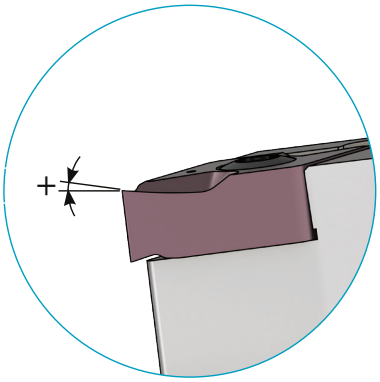
rechtsseitiger Halter

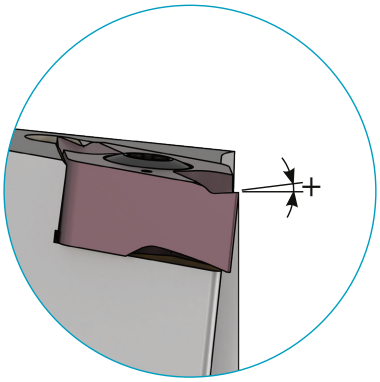
A-T/HDUNL…1305

linksseitige Bohrstange

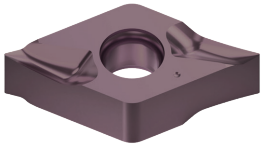
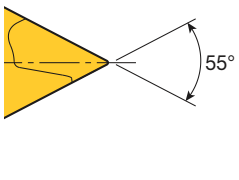
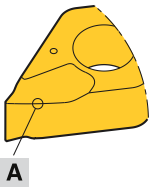
DNGX-ST SCHNEIDE IN HALTER



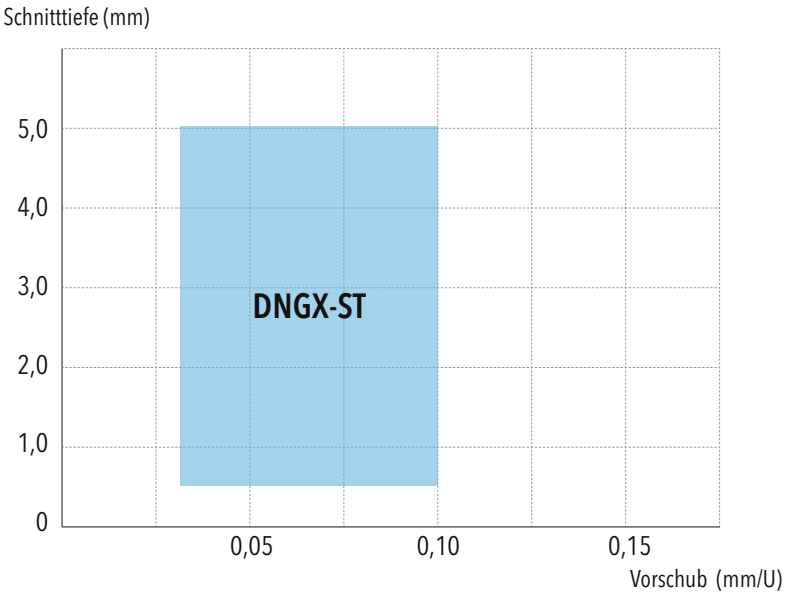




XNMV WENDESCHNEIDPLATTE

Spanformer	Ausführung
 ST: Schruppbearbeitung	 

ANWENDUNGSBEREICH



- Wendeplatte: DNGX 130502M ST-R-E
- Schnittgeschwindigkeit (V): 125 m/min
- Material: S45C (HB180-220)

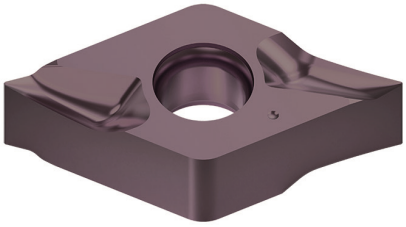
SPANFORM

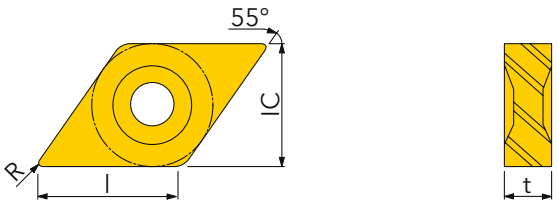
Hervorragende Spanbildung auch bei Schnitttiefen bis zu 5,0 mm

Material: Kohlenstoffstahl (AISI 1045)
Bearbeitung: Außendrehen Ø20 mm
Drehzahl: 2000 min^{-1}

ap (mm)	Vorschub (mm/U)			
	0,03	0,05	0,08	0,1
5,0				
3,0				
2,0				
1,0				

NEGATIVE 55° WENDESCHNEIDPLATTE





Artikel-Nr.	f (min/max)	ap (min/max)	Z	t	R	WSP-S	IC	Qualität	TT4430	TT9020
DNGX 130501M ST-R-E	0,05 (0,03/0,08)	1,5 (0,3/5,0)	4	5,56	0,1	13	11,11		●	
DNGX 130502M ST-R-E	0,05 (0,03/0,10)	1,7 (0,5/5,0)	4	5,56	0,2	13	11,11		●	
DNGX 130504M ST-R-E	0,07 (0,05/0,12)	2,0 (0,7/5,0)	4	5,56	0,4	13	11,11		●	
DNGX 130501M ST-R-F	0,05 (0,03/0,08)	1,5 (0,3/5,0)	4	5,56	0,1	13	11,11		●	●
DNGX 130502M ST-R-F	0,05 (0,03/0,10)	1,7 (0,5/5,0)	4	5,56	0,2	13	11,11		●	●
DNGX 130504M ST-R-F	0,07 (0,05/0,12)	2,0 (0,7/5,0)	4	5,56	0,4	13	11,11		●	●

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Order-Nr.: keine • Digitalversion 06-2024
Druckfehler und Irrtümer vorbehalten

Member IMC Group Ingersoll Cutting Tools

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