

# CoroCut® SL und T-Max Q-Cut® SL

## Adapter und Kassetten zur Außen- und Innenbearbeitung

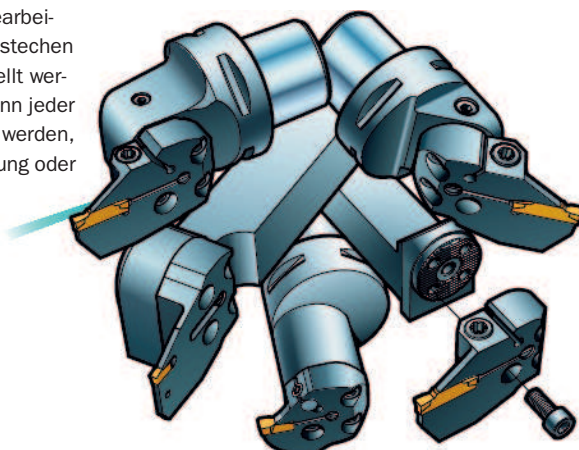
Stellen Sie Ihr Werkzeug zum Abstechen, Einstechen, Axialeinstechen und Drehen zusammen

### Außenbearbeitung

Mit den Adaptern zur Aussenbearbeitung können Werkzeuge zum Abstechen und Einstechen zusammengestellt werden. Für das Axialeinstechen kann jeder Werkzeugtyp zusammengestellt werden, ob in Rechts- oder Linksausführung oder in A- oder B-Form.

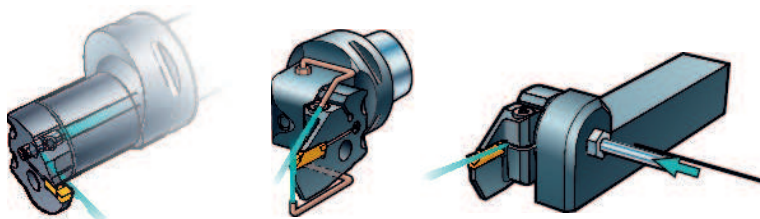
### Innenbearbeitung

Mit den Bohrstangen/Adaptern zur Innenbearbeitung einschließlich den schwingungsgedämpften Silent Tools können Werkzeuge zum Innennutdrehen, Formdrehen und Längsdrehen zusammengestellt werden



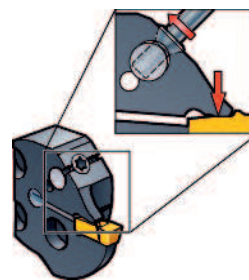
### Verzahnte Schnittstelle

Die extrem robuste, verzahnte Schnittstelle zwischen Adapter und Kassette ist hinsichtlich Vibration und Ablenkung in der Leistung vergleichbar mit einem einteiligen Werkzeug.



### Kühlschmierstoffverbindung

Für eine gute Spanabfuhr wird bei allen Kassetten der Kühlschmierstoff direkt an die Schneidkanten geleitet. Darüber hinaus ist für die Außenbearbeitung ein Kühlschmierstoffrohr zur Erhöhung der Kühlschmierstoffmenge erhältlich.



### CoroTurn® SL ein flexibles, modulares System für alle Arten von Drehbearbeitungen

Durch die Verwendung von CoroTurn® SL Bohrstangen/Adaptern und den verschiedenen Arten von Schneidköpfen/Kassetten besteht die Möglichkeit, Werkzeugkombinationen mit einer limitierten Anzahl von Einzelwerkzeugen zusammenzustellen. Dank einer extrem robusten Schnittstelle zwischen Adapter und Kassette sind sie vergleichbar mit einem einteiligen Werkzeug. Für mehr Informationen siehe Seite 139

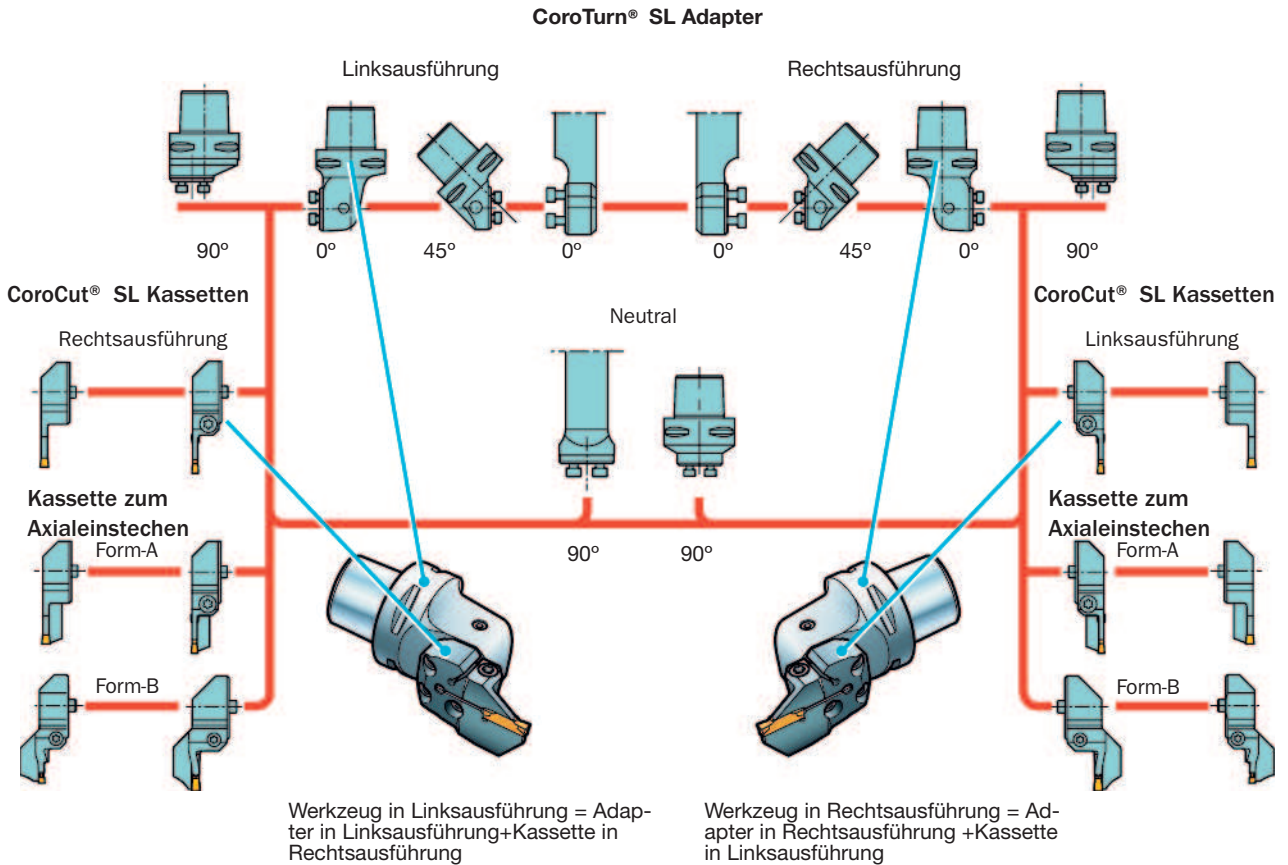
### Einzigartige Schneidplattenspannung

Kassetten für kleine Innendurchmesser, bei T-Max Q-Cut® 151.3 verfügen die Wendeschneidplatten über eine neue Schneidplatten-Spannschraube für maximale Stärke, Stabilität und einfache Handhabung.

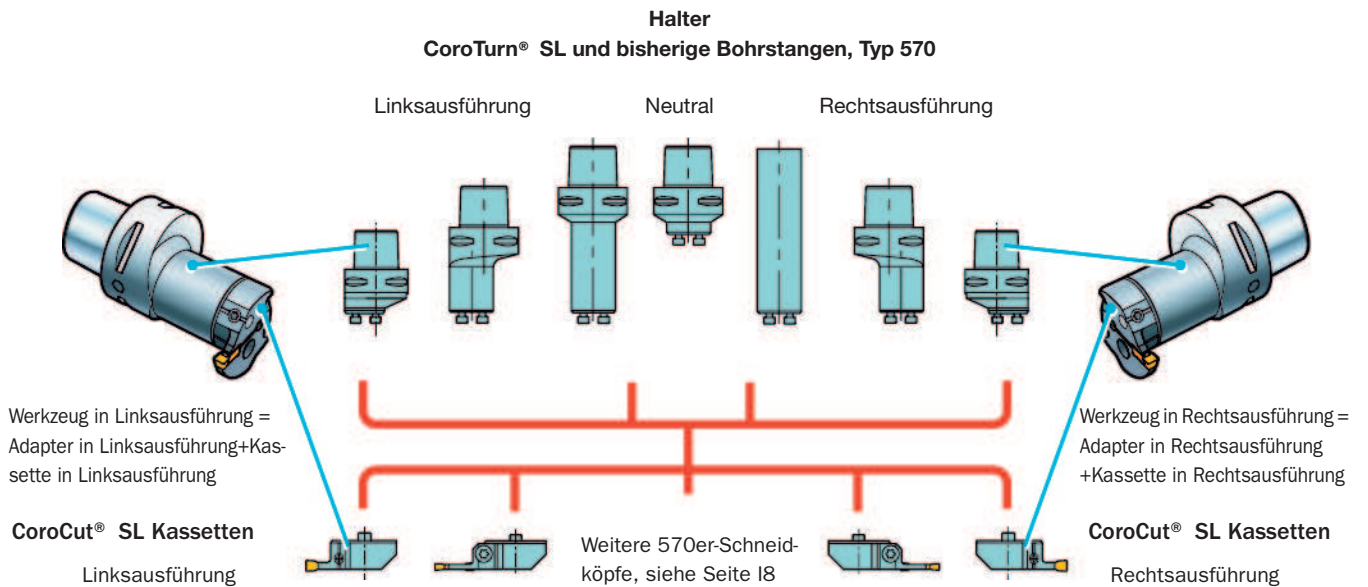
# Lassen Sie Ihrer Fantasie freien Lauf – Stellen Sie sich Ihr eigenes Werkzeug zusammen

CoroTurn® SL Adapter und Kassetten geben Ihnen die Möglichkeit, das umfassende Programm des CoroCut® 1-2-Schneidensystems für sämtliche Einstech-, Dreh-, Formdreh- und Abstechbearbeitungen einzusetzen, sowie das T-Max Q-Cut® 151.2 für tiefe Ein- und Abstechbearbeitungen und T-Max Q-Cut® 151.3 zum Innennutdrehen und Axialeinstechen zu verwenden

## Außenbearbeitung

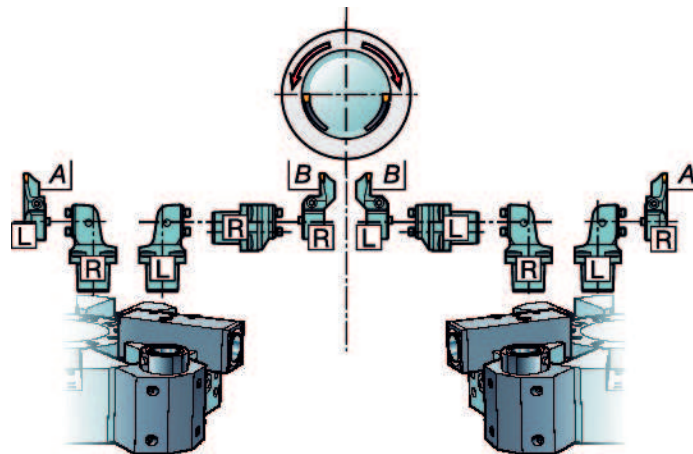


## Innenbearbeitung



## Die Wahl des richtigen Werkzeugs zum Axialeinstechen

Die unten aufgeführte Darstellung hilft Ihnen bei der Wahl des richtigen Werkzeugtyps für Ihre Axialeinstechbearbeitungen.



R = Werkzeug in Rechtsausführung  
 L = Werkzeug in Linksausführung  
 A = Form A  
 B = Form B

## Empfehlungen bei der Wahl von CoroCut SL Kassetten

CoroCut® SL Kassetten mit Schraubspannung, erste Wahl für alle Arten von Einstech- und Abstecharbeiten. Durch den Einsatz des CoroCut® 1-2-Schneidensystems ist die Verwendung von Wendeschneidplattengeometrien und Sorten für alle Bearbeitungsarten und Werkstückstoffe möglich.

T-Max Q-Cut® –SL 151.2 System mit Schraubspannung, gute Wahl für tiefe Ein- und Abstechbearbeitungen.

T-Max Q-Cut® –SL 151.3 System mit neuem Schraubspann-System ist eine Option für die Innenbearbeitung, vor allem für kleine Bohrungen. CoroCut® XS SL ist speziell geeignet zum Abstechen, Nutdrehen, Gewindedrehen und Längsdrehen in Längsdrehautomaten, und das mit garantierter Präzision.

CoroCut 3 SL mit 3 Schneidkanten und Schraubspannung ist das wirtschaftliche System zum flachen Ein- und Abstechen.

	Abstechen und Einstechen			Flaches Einstechen		Kleinteilfertigung
	CoroCut® SL 123	Q-Cut® SL 151.2	Q-Cut® SL 151.3	CoroCut® SL 123	CoroCut® 3 SL 123	CoroCut® XS SL SMAL
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Werkzeugempfehlung</li> <li>• Alternativwerkzeug</li> <li>- = Nicht empfohlen</li> </ul> <p>Rechtsausführung abgebildet.</p> <p>Spannsystem</p>						
Min. Bohrung, mm (Zoll)	96-147 (3.76 - 5.79)	-	36-55 (1.41 - 2.15)	-	-	-
<b>Abstechen</b> Normal	••	•	-	•	•	••
Tief	•	••	-	-	-	-
<b>Einstechen</b>	••	•	-	•	•	••
<b>Profildrehen</b>	••	-	-	-	-	-
<b>Längsdrehen</b>	••	-	-	-	-	••
<b>Axialeinstechen</b>	-	-	-	•	-	-
<b>Innenbearbeitung</b> Nutdrehen/ Formdrehen	•	-	••	-	-	-
	<b>Axialeinstechen</b> (Lieferbar in Form-A und Form-B)					
	CoroCut® SL 123	Q-Cut® SL 151.3				
Spannsystem	Schraubspann-System	Schraubspann-System				
Durchmesser für den ersten Einstich, Zoll	40 (1.575)	24 (.945)				
<b>Axialeinstechen</b>	••	••				

Weitere Informationen siehe Übersicht Seite B4

**CoroCut® SL Kassetten**

Ab- und Einstechen

<b>570</b>	-	<b>25</b>	<b>R</b>	<b>123</b>	<b>D</b>	<b>12</b>	<b>B</b>
1		2	3	4	5	6	7

Axialeinstechen

<b>570</b>	-	<b>32</b>	<b>R</b>	<b>123</b>	<b>F</b>	<b>12</b>	<b>B</b>	<b>040</b>	<b>B</b>
1		2	3	4	5	6	7	8	9

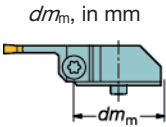
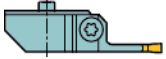
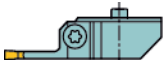
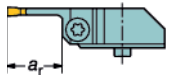
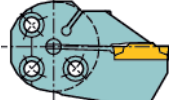
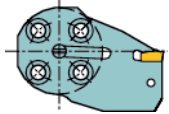
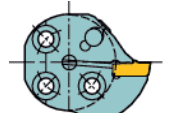
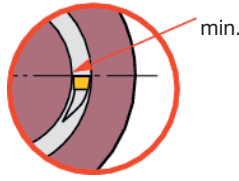

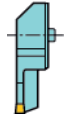
**T-Max Q-Cut® SL Einsätze**

Ab- und Einstechen

<b>570</b>	-	<b>25</b>	<b>R</b>	<b>151</b>	<b>.21</b>	-	<b>06</b>	-	<b>20</b>
1		2	3	4	7		6		5

Axialeinstechen

<b>570</b>	-	<b>32</b>	<b>R</b>	<b>151</b>	<b>.3</b>	-	<b>018</b>	<b>B</b>	<b>25</b>
1		2	3	4	7		8	9	5

<p><b>1 Schnittstelle / Aufnahme</b></p> <p>570/CoroTurn® SL</p>	<p><b>2 Kupplungsgröße</b></p>  <p><math>dm_m</math>, in mm</p> <p>Passend für Kupplungsgröße, dmm, an Adapter/Bohrstange.</p>	<p><b>3 Ausführung der Kassette</b></p> <p>R = Rechtsausführung</p>  <p>L = Linksausführung</p> 
<p><b>4 Plattentyp</b></p> <p>123 = CoroCut® 151 = T-Max Q-Cut® SMAL = CoroCut® XS</p>	<p><b>5 Plattensitzgröße</b></p> <p>CoroCut® 1-2                      CoroCut® 3 D, E, F, G, H, J, K                      T, U</p> <p>Q-Cut®                                      CoroCut® XS 20, 25, 30, 40, 50, 60                      3</p> <p>Entsprechend der Plattensitzgröße an der Schneidschneidplatte.</p>	<p><b>6 Bearbeitungsbeschränkungen</b></p>  <p>Maximale Stechtiefe, <math>a_r</math> in mm</p>
<p><b>7 Plattenspannsystem</b></p> <p>CoroCut®</p>  <p>B = Schraubspannsystem C = Schraubspannsystem für 1-2 Platte, Drehen flacher Nuten</p> <p>T-Max Q-Cut®</p>  <p>.21 = Federspannung für Wendeschneidplatte 151.2</p>  <p>.3 = Schraubspannung für Schneidplatte 151.3</p>	<p><b>8 Min. Durchmesser für den ersten Einstich beim Axialeinstechen</b></p> <p>Min. Durchmesser für den ersten Schnitt</p>  <p>min.</p>	<p><b>9 Form, beim Axialeinstechen</b></p>  <p>B = Form B</p>  <p>A = Form A</p>

A Allgemeine Drehbearbeitung  
 B Abstechen und Einstechen  
 C Gewindedrehen  
 G Werkzeugsysteme  
 H Multi-Task-Bearbeitung  
 I CoroTurn® SL  
 J Allgemeine Informationen

# CoroCut® 3 SL

Kassette für dünnwandige Abstechvorgänge  
Schraubspann-System



R/L123 U/T

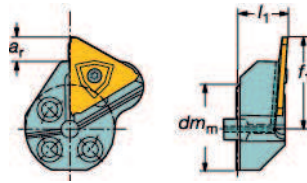
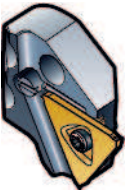


Abbildung zeigt Werkzeug in Linksausführung mit Wendepatte (T) in Rechtsausführung.



a <sub>r</sub> max. mm	a <sub>r</sub> max. in.	Plattensitz- größe <sup>1)</sup>	Bestellnummer	Kupplungsgröße dm <sub>m</sub>	Abmessungen, mm, Zoll				Messplatten	Nm <sup>2)</sup>
					f <sub>1</sub> mm	f <sub>1</sub> Zoll	h mm	h Zoll		
6.4	.252	T	570-25L123T06B	25	26	1.024	14	.551	N123T3-0150- CM	3.0
6.4	.252		570-32L123T06B	32	28.5	1.122	14	.551	N123T3-0150- CM	3.0
6.4	.252		570-40L123T06B	40	32.5	1.280	14	.551	N123T3-0150- CM	3.0
6.4	.252	U	570-25R123U06B	25	26	1.024	14	.551	N123U3-0150- CM	3.0
6.4	.252		570-32R123U06B	32	28.5	1.122	14	.551	N123U3-0150- CM	3.0
6.4	.252		570-40R123U06B	40	32.5	1.280	14	.551	N123U3-0150- CM	3.0

- 1) Entsprechend der Plattensitzgröße an der Schneidschneidplatte.
- 2) Anzugsmoment Nm für Wendeschneidplatte. Verwenden Sie den Drehmomentschlüssel, siehe Seite I105.

T = Rechte Wendeschneidplatte, U = Linke Wendeschneidplatte.

### Achtung!

Bei Verwendung von CoroCut 3 Wendeschneidplatten bestimmt der  $a_r$  der Schneidplatte die maximale Stechtiefe.

### Ersatzteile

Kupplungsgröße	Schraube	Schlüssel (Torx Plus)	Schraubendreher	Kühlschmierstoffadapter
25-40	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)	5691 041-01

### Min. Bohrungsdurchmesser beim Innennutdrehen mit CoroCut 3

