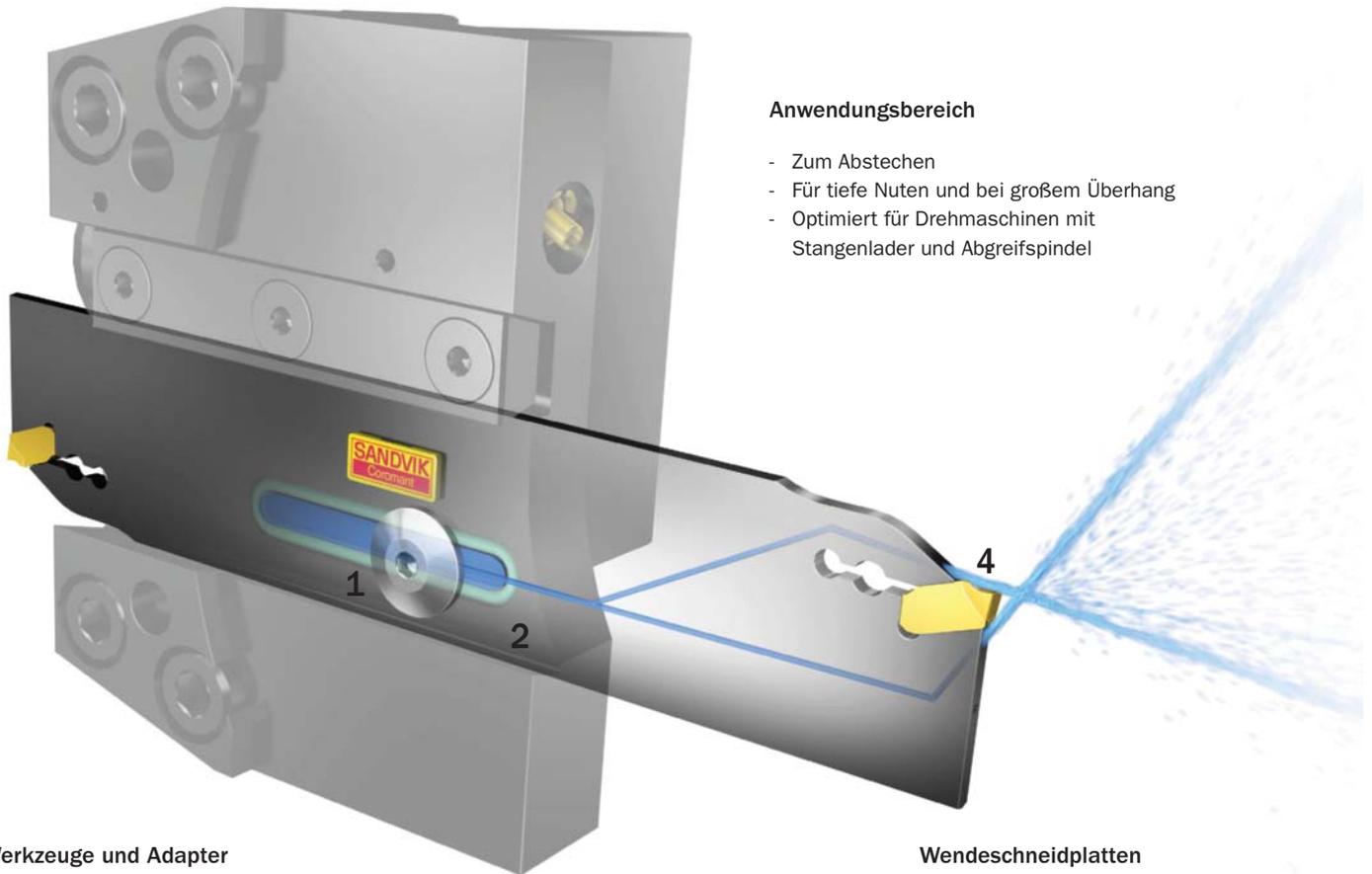


CoroCut® QD

Das zuverlässigste System zum Abstechen

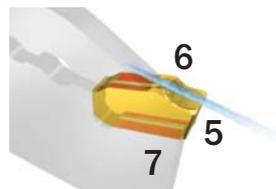


Anwendungsbereich

- Zum Abstechen
- Für tiefe Nuten und bei großem Überhang
- Optimiert für Drehmaschinen mit Stangenlager und Abgreifspindel

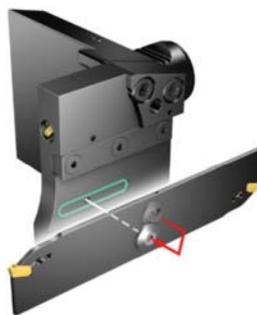
Werkzeuge und Adapter

1. Plug- und Play- Kühlschmierstoff für einfachen Anschluss
2. Neue Werkzeuglegierung für erhöhte Stabilität
3. Spezieller Schlüssel für einfache, benutzerfreundliche Handhabung
4. Hochpräzisions-Kühlschmierstoffzufuhr Option für alle Einsätze



Wendeschneidplatten

5. Verbesserte Beschichtungen speziell zum Abstechen
6. Wendeschneidplatten für Hochpräzisions-Kühlschmierstoffzufuhr
7. Doppelprismen-Ausführung des Plattensitzes für alle Plattenbreiten ab 2 mm



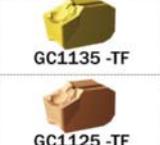
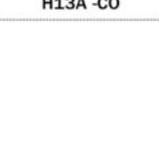
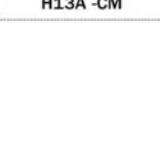
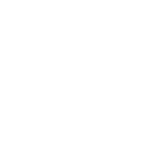
Tailor Made

Werkzeugoptionen speziell entwickelt entsprechend den Kundenanforderungen. Für Information über unser Tailor-Made-Programm, siehe Seite K1

ISO Anwendungsbereiche:

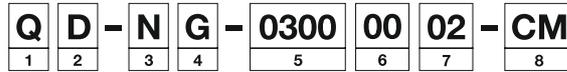


Erste Wahl - Wendepplattenübersicht

	Abstechen von Rohren - gute Bedingungen	Abstechen von Stangen - gute Bedingungen (Gegenspindel)	Abstechen von Stangen - schwierige Bedingungen (keine Gegenspindel)	Leichte Schnittunterbre- chung (Stange/ Rohr)	Schwere Schnittunterbre- chung (Stange/ Rohr)	Einstechen	Drehen größerer Nutenbreiten
P	 GC1125 -CF	 GC1125 -CM	 GC1135 -CR	 GC1135 -CM	 GC1135 -CR	 GC1135 -CR	 GC1135 -TF
P	 GC1125 -CL	 GC1125 -CL	 GC1135 -CR	 GC1135 -CM	 GC1135 -CR	 GC1125 -CL	 GC1125 -TF
M	 GC1125 -CM	 GC1125 -CM	 GC1135 -CM	 GC1145 -CM	 GC1145 -CM	 GC1135 -TF	 GC1135 -TF
S	 GC1105 -CO	 GC1105 -CO	 GC1145 -CM	 GC1145 -CM	 GC1145 -CM	 GC1105 -TF	 GC1105 -TF
K	 GC1135 -CM	 GC1135 -CM	 GC1135 -CR	 GC1135 -CR	 GC1135 -CR	 GC1135 -CR	 GC1135 -TF
N	 H13A -CO	 H13A -CO	 H13A -CM	 H13A -CM	 H13A -CM	 H13A -TF	 H13A -TF

CoroCut® QD

Bestellnummernschlüssel für Wendeschneidplatten



<p>1 System</p> <hr/> <p>Q = CoroCut® Q</p>	<p>2 Anwendungsbereich</p> <hr/> <p>D = Tiefes Abstechen und Nutendreihen</p>	<p>3 Schneidplattenausführung</p> <hr/> <p>N/R/L</p> <p>N = Neutrale Ausführung R = Rechtsausführung L = Linksausführung</p>
--	--	---

<p>4 Plattensitzgröße</p>																																				
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 33%;">Plattensitzgröße</th> <th style="width: 33%;">Bereich Schneidplattenbreite</th> <th style="width: 33%;">Halter Plattensitzgröße</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SSC</td> <td>mm (Zoll)</td> <td>SSC</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>1.00 - 1.19 (.039 - .047)</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>1.20 - 1.49 (.047 - .059)</td> <td>C (B)</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>1.50 - 1.99 (.059 - .078)</td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>2.00 - 2.30 (.079 - .091)</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>2.31 - 2.99 (.091 - .118)</td> <td>F (E)</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>3.00 - 3.99 (.118 - .157)</td> <td>G (F, E)</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>4.00 - 4.99 (.157 - .196)</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>J</td> <td>5.00 - 5.99 (.197 - .236)</td> <td>J</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>6.00 - 7.80 (.236 - .307)</td> <td>K (J)</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>7.81 - 8.99 (.307 - .354)</td> <td>L</td> </tr> </tbody> </table>	Plattensitzgröße	Bereich Schneidplattenbreite	Halter Plattensitzgröße	SSC	mm (Zoll)	SSC	B	1.00 - 1.19 (.039 - .047)	B	C	1.20 - 1.49 (.047 - .059)	C (B)	D	1.50 - 1.99 (.059 - .078)	D	E	2.00 - 2.30 (.079 - .091)	E	F	2.31 - 2.99 (.091 - .118)	F (E)	G	3.00 - 3.99 (.118 - .157)	G (F, E)	H	4.00 - 4.99 (.157 - .196)	H	J	5.00 - 5.99 (.197 - .236)	J	K	6.00 - 7.80 (.236 - .307)	K (J)	L	7.81 - 8.99 (.307 - .354)	L
Plattensitzgröße	Bereich Schneidplattenbreite	Halter Plattensitzgröße																																		
SSC	mm (Zoll)	SSC																																		
B	1.00 - 1.19 (.039 - .047)	B																																		
C	1.20 - 1.49 (.047 - .059)	C (B)																																		
D	1.50 - 1.99 (.059 - .078)	D																																		
E	2.00 - 2.30 (.079 - .091)	E																																		
F	2.31 - 2.99 (.091 - .118)	F (E)																																		
G	3.00 - 3.99 (.118 - .157)	G (F, E)																																		
H	4.00 - 4.99 (.157 - .196)	H																																		
J	5.00 - 5.99 (.197 - .236)	J																																		
K	6.00 - 7.80 (.236 - .307)	K (J)																																		
L	7.81 - 8.99 (.307 - .354)	L																																		

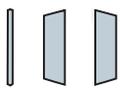
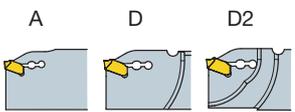
<p>5 Schneidplattenbreite</p> <hr/> <p>CW</p> <p>0400 = 4 mm (.157 Zoll)</p>	<p>6 Stirnseitiger Winkel</p> <hr/> <p>PSIRL, PSIRR</p> <p>z.B.: 00 = 0°</p>	<p>7 Eckenradius</p> <hr/> <p>RE</p> <p>04 = 0.40 mm (.016 Zoll)</p>
---	---	---

<p>8 Wendeplatten-Geometrie</p>		
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>Erste Stelle</p> <p>C = Abstechen - Cut off</p> <p>T = Längsdrehen - Turning</p> <p>B = Rohling - Blank</p> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>Zweiter Buchstabe</p> <p>F = Geringer Vorschub</p> <p>M = Mittlerer Vorschub</p> <p>R = Hoher Vorschub</p> <p>O = Optimierer</p> <p>L = Geringer Kohlenstoffgehalt</p> <p>G = Rohling</p> </td> </tr> </table>	<p>Erste Stelle</p> <p>C = Abstechen - Cut off</p> <p>T = Längsdrehen - Turning</p> <p>B = Rohling - Blank</p>	<p>Zweiter Buchstabe</p> <p>F = Geringer Vorschub</p> <p>M = Mittlerer Vorschub</p> <p>R = Hoher Vorschub</p> <p>O = Optimierer</p> <p>L = Geringer Kohlenstoffgehalt</p> <p>G = Rohling</p>
<p>Erste Stelle</p> <p>C = Abstechen - Cut off</p> <p>T = Längsdrehen - Turning</p> <p>B = Rohling - Blank</p>	<p>Zweiter Buchstabe</p> <p>F = Geringer Vorschub</p> <p>M = Mittlerer Vorschub</p> <p>R = Hoher Vorschub</p> <p>O = Optimierer</p> <p>L = Geringer Kohlenstoffgehalt</p> <p>G = Rohling</p>	

CoroCut® QD

Bestellnummerschlüssel für Einsätze zum Abstechen

Q	D	-	N	N	2	G	60	C	25	A
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10

<p>1 System</p> <p>Q = CoroCut® Q</p>	<p>2 Anwendungsbereich</p> <p>D = Tiefes Abstechen und Nutendrehen</p>	<p>3 Kupplungsausführung</p> <p>N R L</p>  <p>N = Neutrale Ausführung, R = Rechtsausführung, L = Linksausführung</p>																																				
<p>4 Werkzeugausführung - wendeplattenseitig</p> <p>N/R/L N = Neutrale Ausführung R = Rechtsausführung L = Linksausführung</p>	<p>5 Anzahl der Plattensitze</p> <p>1 = Ein Plattensitz 2 = Zwei Plattensitze</p>	<p>6 Plattensitzgröße</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Plattensitzgröße</th> <th>Bereich Schneidplattenbreite</th> <th>Halter Plattensitzgröße</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SSC</td> <td>mm (Zoll)</td> <td>SSC</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>1.00 - 1.19 (.039 - .047)</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>1.20 - 1.49 (.047 - .059)</td> <td>C (B)</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>1.50 - 1.99 (.059 - .078)</td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>2.00 - 2.30 (.079 - .091)</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>2.31 - 2.99 (.091 - .118)</td> <td>F (E)</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>3.00 - 3.99 (.118 - .157)</td> <td>G (F, E)</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>4.00 - 4.99 (.157 - .196)</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>J</td> <td>5.00 - 5.99 (.197 - .236)</td> <td>J</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>6.00 - 7.80 (.236 - .307)</td> <td>K (J)</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>7.81 - 8.90 (.307 - .354)</td> <td>L</td> </tr> </tbody> </table>	Plattensitzgröße	Bereich Schneidplattenbreite	Halter Plattensitzgröße	SSC	mm (Zoll)	SSC	B	1.00 - 1.19 (.039 - .047)	B	C	1.20 - 1.49 (.047 - .059)	C (B)	D	1.50 - 1.99 (.059 - .078)	D	E	2.00 - 2.30 (.079 - .091)	E	F	2.31 - 2.99 (.091 - .118)	F (E)	G	3.00 - 3.99 (.118 - .157)	G (F, E)	H	4.00 - 4.99 (.157 - .196)	H	J	5.00 - 5.99 (.197 - .236)	J	K	6.00 - 7.80 (.236 - .307)	K (J)	L	7.81 - 8.90 (.307 - .354)	L
Plattensitzgröße	Bereich Schneidplattenbreite	Halter Plattensitzgröße																																				
SSC	mm (Zoll)	SSC																																				
B	1.00 - 1.19 (.039 - .047)	B																																				
C	1.20 - 1.49 (.047 - .059)	C (B)																																				
D	1.50 - 1.99 (.059 - .078)	D																																				
E	2.00 - 2.30 (.079 - .091)	E																																				
F	2.31 - 2.99 (.091 - .118)	F (E)																																				
G	3.00 - 3.99 (.118 - .157)	G (F, E)																																				
H	4.00 - 4.99 (.157 - .196)	H																																				
J	5.00 - 5.99 (.197 - .236)	J																																				
K	6.00 - 7.80 (.236 - .307)	K (J)																																				
L	7.81 - 8.90 (.307 - .354)	L																																				
<p>7 Stechtiefe</p> <p>Max. Stechtiefe, CDX</p> <p>Metrisch 60 = 60 mm Zoll 1250 = 1.250 Zoll</p>	<p>8 Innere Kühlschmierstoffzufuhr</p> <p>C = Kühlschmierstoff - = Kein Kühlschmierstoff</p>																																					
<p>9 Funktionale Höhe (HF)</p> <p>Schneidkantenhöhe, mm</p>	<p>10 Vorderes Ende</p> <p>A = Keine oder gerade Verstärkung D = Einfache Verstärkung D2 = Doppelte Verstärkung</p> 																																					

A

B

CoroCut® QD

Bestellnummernschlüssel für Schaftwerkzeuge, Einsätze

C

QS	-	Q	D	-	R	F	G	26	C	2525	D
1		2	3		4	5	6	7	8	9	10

D

1	Kupplungs-Größe
SL	
QS	
Coromant Capto®	C3-C8

2	System
Q =	CoroCut® Q

3	Anwendungsbereich
D =	Tiefes Abstechen und Nutendrehen

E

4	Werkzeugausführung
N/R/L	
N = Neutrale Ausführung	
R = Rechtsausführung	
L = Linksausführung	

5	Halterform
F =	0°
G =	90°
X =	Andere

6 Plattensitzgröße		
Halter Plattensitzgröße	Bereich Schneidplattenbreite	Plattensitzgröße
SSC	Größe mm	SSC
B	1.00 - 1.19	B
C (B)	1.20 - 1.49	C
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F (E)	2.31 - 2.99	F
G (F, E)	3.00 - 3.99	G
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K (J)	6.00 - 7.80	K
L	7.81 - 8.99	L

F

7	Stechtiefe
Max. Stechtiefe, CDX	
Metrisch 60	= 60 mm
Zoll 1250	= 1.250 Zoll

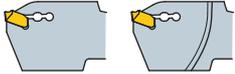
8	Innere Kühlschmierstoffzufuhr
C =	Kühlschmierstoff
- =	Kein Kühlschmierstoff

G

H

9	Schaft- oder Kupplungsgröße/Durchm.	
	Metrisch	Zoll
Schaft	4 Stellen	2 Stellen
QS	4 Stellen	2 Stellen
SL	2 Stellen	

10	Vorderes Ende (Verstärkung)
S =	Entwickelt für Langdrehautomaten
A =	Keine Verstärkung
D =	Einfache Verstärkung



I

J

K