

CoroCut® SL und T-Max Q-Cut® SL

Adapter und Kassetten zur Außen- und Innenbearbeitung

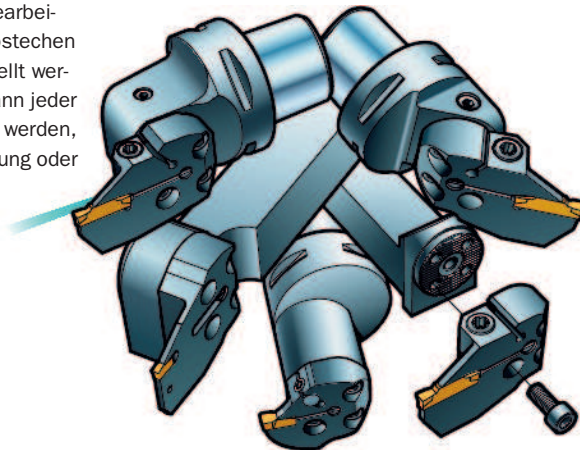
Stellen Sie Ihr Werkzeug zum Abstechen, Einstechen, Axialeinstechen und Drehen zusammen

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.

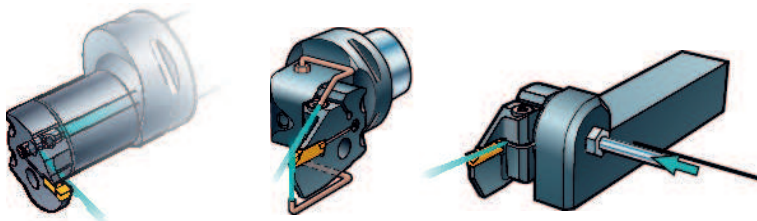
Innenbearbeitung

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



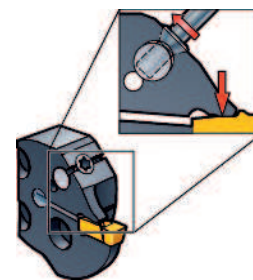
Verzahnte Schnittstelle

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

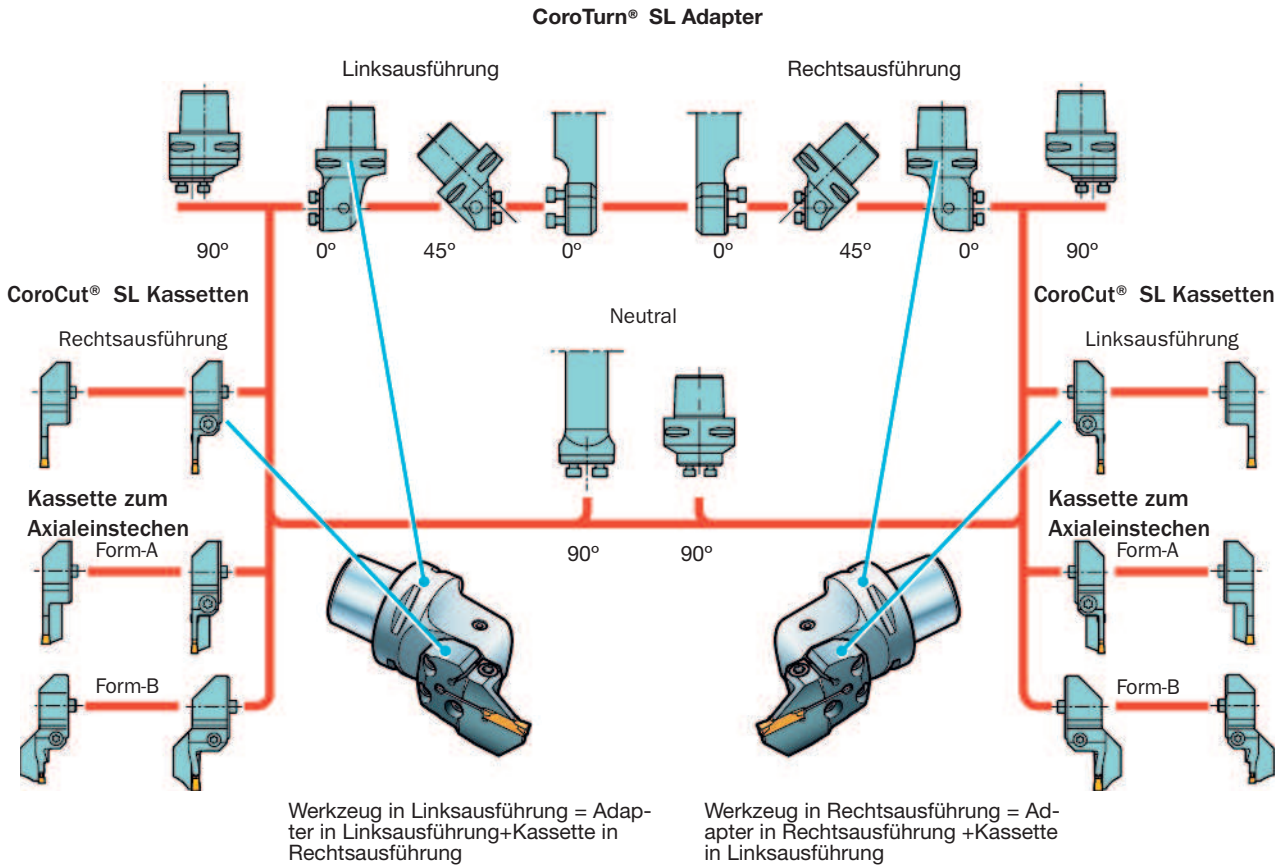
Einzigartige Schneidplattenspannung

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.

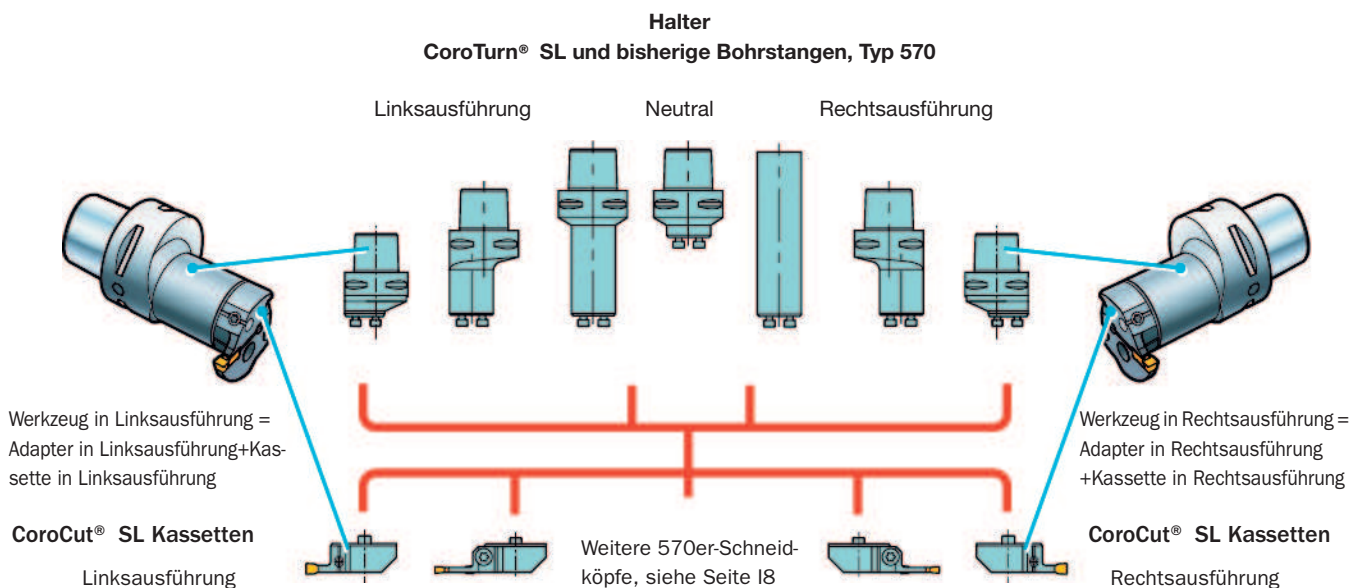
Lassen Sie Ihrer Fantasie freien Lauf – Stellen Sie sich Ihr eigenes Werkzeug zusammen

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

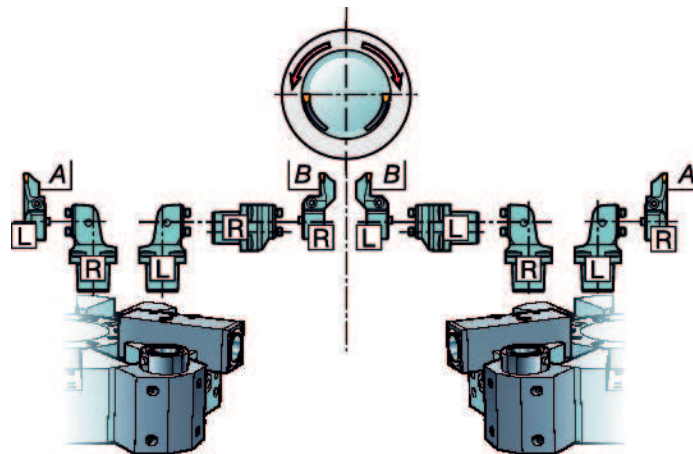


Innenbearbeitung



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"> • Werkzeugempfehlung • Alternativwerkzeug - = Nicht empfohlen 						
Rechtsausführung abgebildet.						
Spannsystem	Schraubspann-System	Federspannung	Schraubspann-System	Schraubspann-System	Schraubspann-System	Schraubspann-System
Min. Bohrung, mm (Zoll)	96-147 (3.76 - 5.79)	-	36-55 (1.41 - 2.15)	-		
Abstechen Normal	••	•	-	•	•	••
Tief	•	••	-	-	-	-
Einstechen	••	•	-	•	•	••
Profildrehen	••	-	-	-	-	-
Längsdrehen	••	-	-	-	-	••
Axialeinstechen	-	-	-	•	-	-
Innenbearbeitung Nutdrehen/ Formdrehen	•	-	••	-	-	-
	Axialeinstechen (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)				
Axialeinstechen	••	••				

Weitere Informationen siehe Übersicht Seite B4

CoroCut® SL Kassetten

Ab- und Einstechen

570	-	25	R	123	D	12	B
1		2	3	4	5	6	7

Axialeinstechen

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

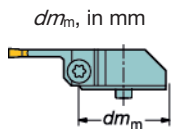
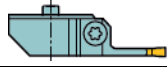
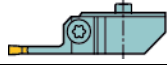
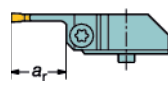
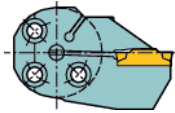
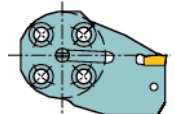
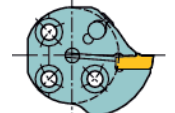
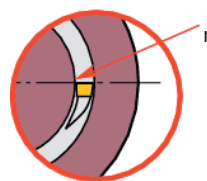

T-Max Q-Cut® SL Einsätze

Ab- und Einstechen

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

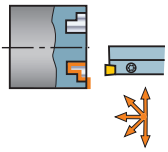
Axialeinstechen

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

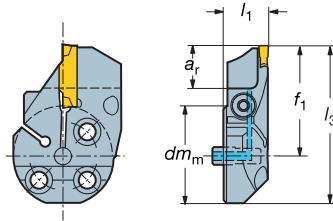
<p>1 Schnittstelle / Aufnahme</p> <p>570/CoroTurn® SL</p>	<p>2 Kupplungsgröße</p>  <p>dm_m, in mm</p> <p>Passend für Kupplungsgröße, dmm, an Adapter/Bohrstange.</p>	<p>3 Ausführung der Kassette</p> <p>R = Rechtsausführung</p>  <p>L = Linksausführung</p> 
<p>4 Plattentyp</p> <p>123 = CoroCut® 151 = T-Max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

CoroCut® SL

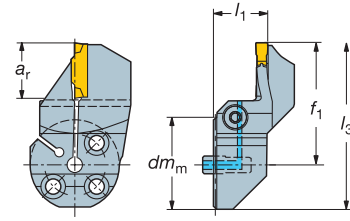
Einsatz zum Axialeinstechen
Schraubspann-System



R/L123...A
Form-A

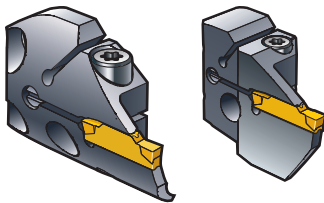


R/L123...B
Form-B

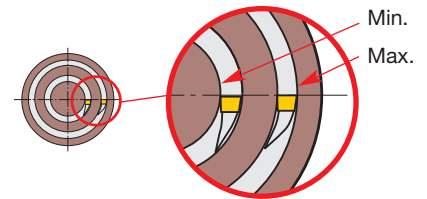


Form-A

Form-B



Bereich für den ersten Einstich



Rechtsausführung dargestellt

Durchmesser für den ersten Einstich, Zoll			Plattensitzgröße ¹⁾	Form-A	Form-B	Kupplungsgröße	Abmessungen, mm, Zoll			Messplatten	Nm ²⁾
Min.	Max.	a _r max		Bestellnummer	Bestellnummer		dm _m	f ₁	l ₁		
40	56	12	F	570-32R/L123F12B040A	570-32R/L123F12B040B	32	34.4	14	49.35	N123F2-0250- CM	2.0
1.575	2.205	.472		570-32R/L123F12B054A	570-32R/L123F12B054B	1.260	1.354	.551	1.943	N123F2-0250- CM	2.0
54	70	12		570-32R/L123F15B068A	570-32R/L123F15B068B	1.260	1.354	.551	1.943	N123F2-0250- CM	2.0
2.126	2.756	.472		570-32R/L123F15B090A	570-32R/L123F15B090B	32	37.4	14	52.35	N123F2-0250- CM	2.0
68	98	15		570-32R/L123F15B130A	570-32R/L123F15B130B	1.260	1.472	.551	2.061	N123F2-0250- CM	2.0
2.677	3.858	.591		570-32R/L123G12B034A	570-32R/L123G12B034B	32	37.4	14	52.35	N123G2-0300- TF	2.5
90	140	15		570-32R/L123G15B042A	570-32R/L123G15B042B	1.260	1.382	.709	1.972	N123G2-0300- TF	3.0
3.543	5.512	.591		570-32R/L123G15B054A	570-32R/L123G15B054B	32	38.1	14	53.1	N123G2-0300- TF	3.0
130	300	15		570-32R/L123G18B067A	570-32R/L123G18B067B	1.260	1.500	.551	2.091	N123G2-0300- TF	3.0
5.118	11.811	.591		570-32R/L123G18B090A	570-32R/L123G18B090B	32	41.1	14	56.1	N123G2-0300- TF	3.0
2.638	3.937	.709	570-32R/L123G18B130A	570-32R/L123G18B130B	1.260	1.618	.551	2.209	N123G2-0300- TF	3.0	
90	160	18	H	570-32R/L123H18B040A	570-32R/L123H18B040B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
3.543	6.299	.709		570-32R/L123H18B052A	570-32R/L123H18B052B	1.260	1.618	.709	2.209	N123H2-0400- TF	3.0
130	300	18		570-32R/L123H18B064A	570-32R/L123H18B064B	1.260	1.618	.709	2.209	N123H2-0400- TF	3.0
5.118	11.811	.709		570-32R/L123H18B092A	570-32R/L123H18B092B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
40	60	18		570-32R/L123H18B132A	570-32R/L123H18B132B	1.260	1.618	.709	2.209	N123H2-0400- TF	3.0
1.575	2.362	.709		570-32R/L123H18B220A	570-32R/L123H18B220B	32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
52	72	18		570-32R/L123H18B300A	570-32R/L123H18B300B	1.260	1.618	.709	2.209	N123H2-0400- TF	3.0
2.047	2.835	.709				32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
64	100	18				1.260	1.618	.709	2.209	N123H2-0400- TF	3.0
2.520	3.937	.709				32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0
92	140	18			1.260	1.618	.709	2.209	N123H2-0400- TF	3.0	
3.622	5.512	.709			32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0	
132	230	18			1.260	1.618	.709	2.209	N123H2-0400- TF	3.0	
5.197	9.055	.709			32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0	
220	500	18			1.260	1.618	.709	2.209	N123H2-0400- TF	3.0	
8.661	19.685	.709			32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0	
300	800	18			1.260	1.618	.709	2.209	N123H2-0400- TF	3.0	
11.811	31.496	.709			32	41.1	18	56.1	N123H2-0400- TF	3.0	
					1.260	1.618	.709	2.209			

1) Entsprechend der Plattensitzgröße an der Schneidschneidplatte.

2) Anzugsmoment Nm für Wendeschneidplatte. Verwenden Sie den Drehmomentschlüssel, siehe Seite D15.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Fortsetzung

