

CoroCut® SL und T-Max Q-Cut® SL

Adapter und Kassetten zur Außen- und Innenbearbeitung

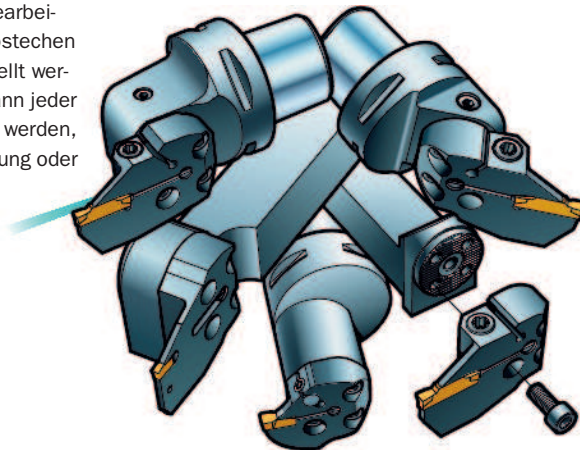
Stellen Sie Ihr Werkzeug zum Abstechen, Einstechen, Axialeinstechen und Drehen zusammen

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.

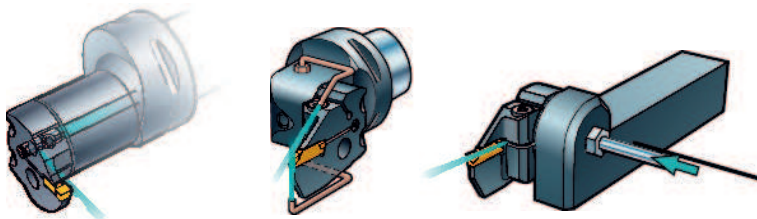
Innenbearbeitung

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



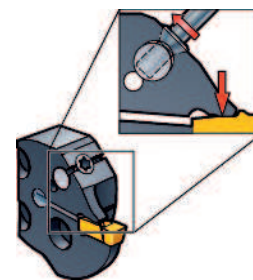
Verzahnte Schnittstelle

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

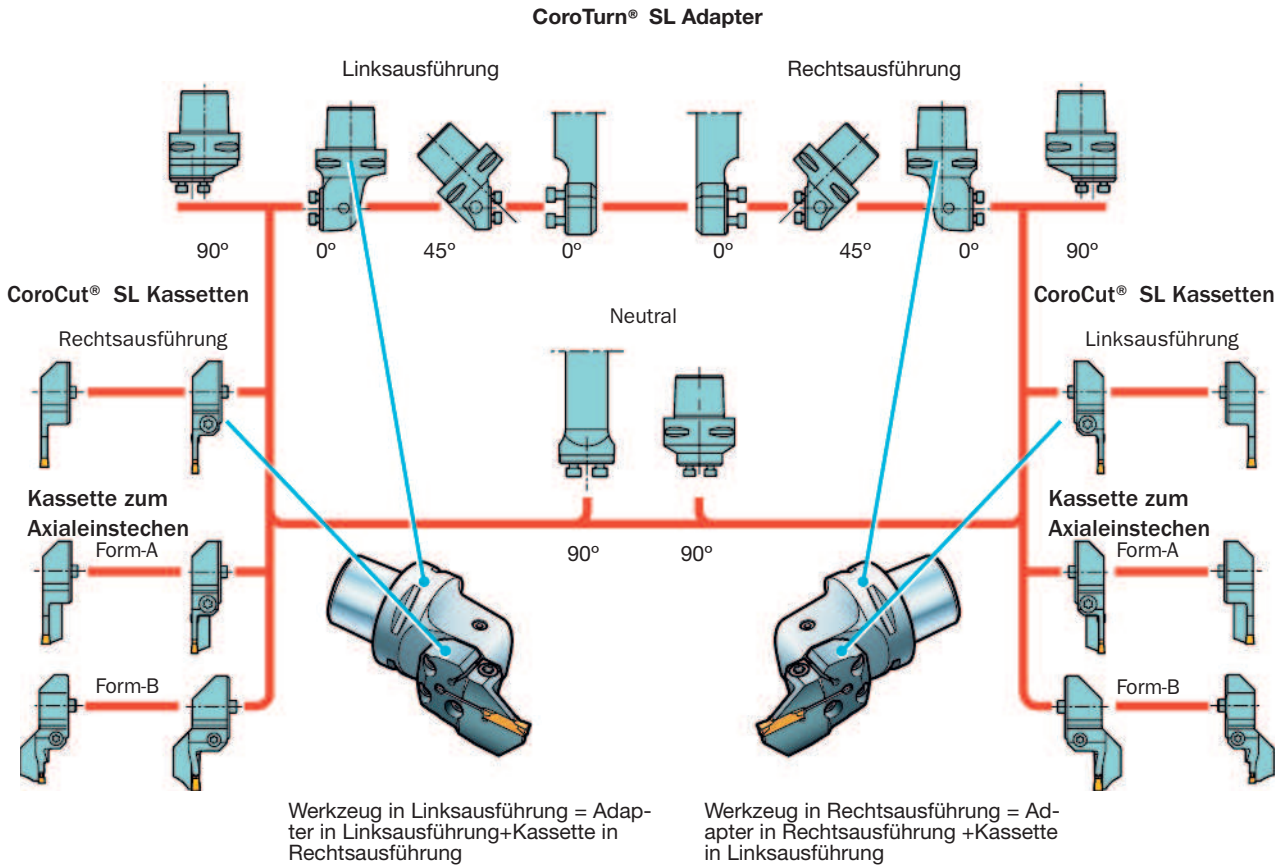
Einzigartige Schneidplattenspannung

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.

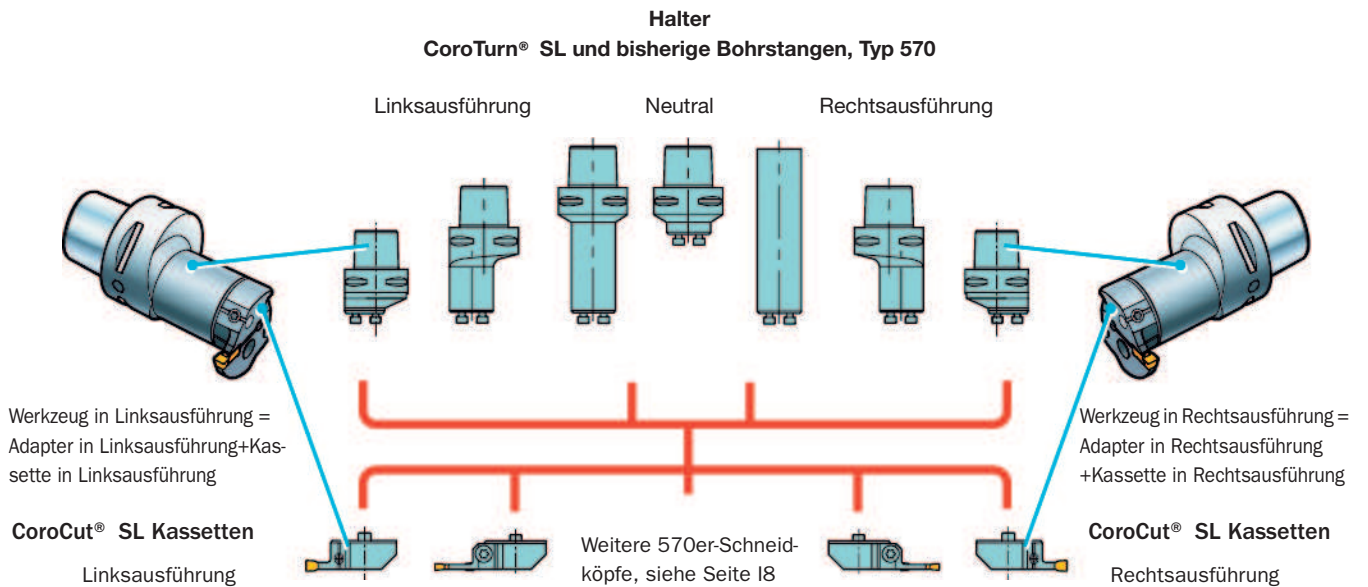
Lassen Sie Ihrer Fantasie freien Lauf – Stellen Sie sich Ihr eigenes Werkzeug zusammen

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

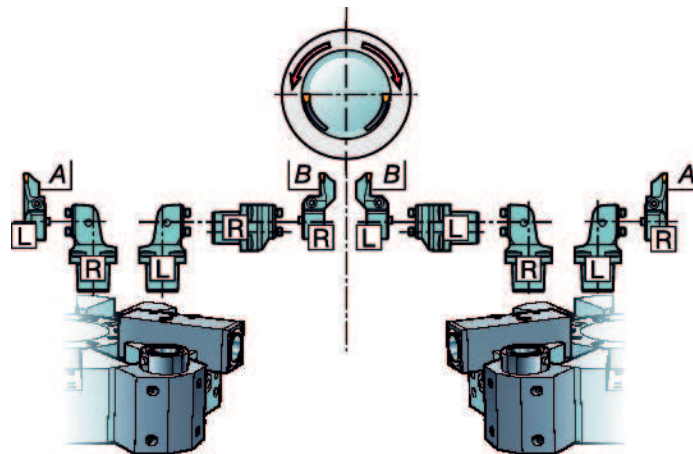


Innenbearbeitung



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

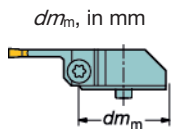
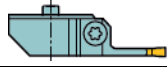
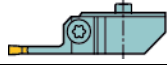
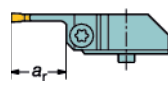
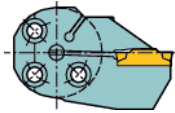
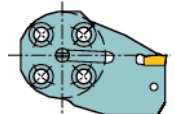
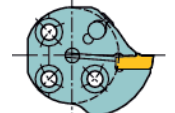
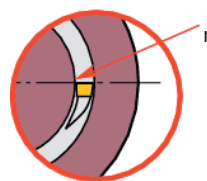

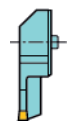
T-Max Q-Cut® SL Einsätze

Ab- und Einstechen

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

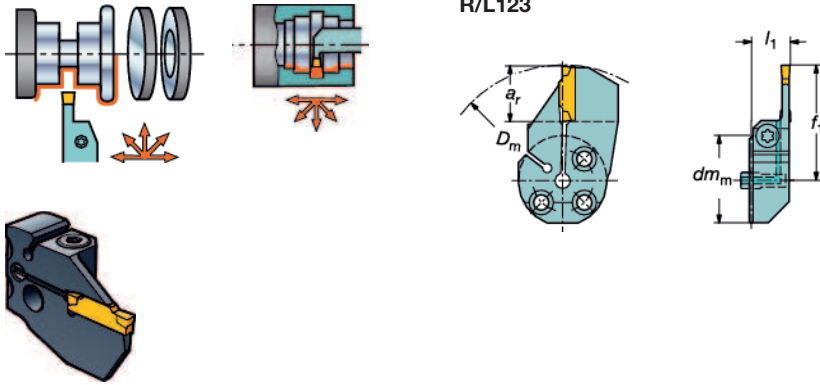
Axialeinstechen

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</p>  <p>A = Form A</p>

CoroCut® SL

Schraubspann-System



Rechtsausführung dargestellt

Durchmesser für den ersten Einstich, Zoll		Plattensitzgröße ¹⁾	Bestellnummer	Kupplungsgröße	Abmessungen, mm, Zoll		Messplatten	Nm ³⁾
D_m min	a_r max				f_1	l_1		
145	.12	D	570-25R/L123D12B	25	30.85	14	N123D2-0150- GM	2.0
5.709	.472		.984	1.215	.551			
145	.12	E	570-32R/L123D12B	32	34.35	14	N123D2-0150- GM	2.0
5.709	.472		1.260	1.352	.551			
139	.15	E	570-25R/L123E15B ²⁾	25	33.85	14	N123E2-0200- GM	2.0
5.472	.591		.984	1.333	.551			
139	.15	E	570-32R/L123E15B ²⁾	32	37.35	14	N123E2-0200- GM	2.0
5.472	.591		1.260	1.470	.551			
143	.15	F	570-25R/L123F15B ²⁾	25	33.85	14	N123F2-0250- GM	2.0
5.630	.591		.984	1.333	.551			
139	.15	F	570-32R/L123F15B ²⁾	32	37.35	14	N123F2-0250- GM	2.0
5.472	.591		1.260	1.470	.551			
147	.18	G	570-25R/L123G18B ²⁾	25	37.6	14	N123G2-0300- GM	3.0
5.787	.709		.984	1.480	.551			
147	.18	G	570-32R/L123G18B ²⁾	32	41.1	14	N123G2-0300- GM	3.0
5.787	.709		1.260	1.618	.551			
147	.18	G	570-40R/L123G18B ²⁾	40	45.1	14	N123G2-0300- GM	3.0
5.787	.709		1.575	1.776	.551			
95	.23	H	570-32R/L123H23B	32	46.1	18	N123H2-0400- GM	3.0
3.740	.906		1.260	1.815	.709			
95	.23	H	570-40R/L123H23B	40	50.1	18	N123H2-0400- GM	3.0
3.740	.906		1.575	1.972	.709			
95	.18	J	570-32R/L123J18B	32	41.1	18	N123J2-0500- GM	4.0
3.740	.709		1.260	1.618	.709			
95	.18	J	570-40R/L123J18B	40	45.1	18	N123J2-0500- GM	3.0
3.740	.709		1.575	1.776	.709			
95	.18	K	570-40R/L123K18B	40	45.1	18	N123K2-0600- GM	4.0
3.740	.709		1.575	1.776	.709			

¹⁾ Entsprechend der Plattensitzgröße an der Schneidschneidplatte.

²⁾ Beim Einsatz einer Wendeschneidplatte mit -GF Geometrie beträgt der min. Bohrungsdurchmesser

³⁾ Anzugsmoment Nm für Wendeschneidplatte. Verwenden Sie den Drehmomentschlüssel, siehe Seite I105.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Ersatzteile

Plattensitzgröße	Kupplungsgröße	Spannschraube	Schlüssel (Torx Plus)	Kühlschmierstoffadapter
D, E, F	25	3212 012-259	5680 043-14 (20 IP)	5691 041-01
D, E, F	32	3212 012-260	5680 043-14 (20 IP)	5691 041-01
G	25	3212 012-309	5680 043-15 (25 IP)	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5680 043-15 (25 IP)	5691 041-01
G	40	3212 012-311	5680 043-15 (25 IP)	5691 041-01
H, J	32	3212 012-310	5680 043-15 (25 IP)	5691 041-02
H, J, K	40	3212 012-311	5680 043-15 (25 IP)	5691 041-02
K	40	3212 012-311	5680 043-15 (25 IP)	5691 041-02

