

CoroCut® SL und T-Max Q-Cut® SL

Adapter und Kassetten zur Außen- und Innenbearbeitung

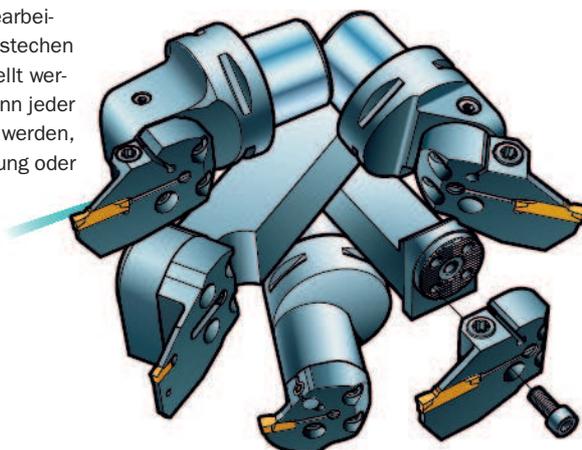
Stellen Sie Ihr Werkzeug zum Abstechen, Einstechen, Axialeinstechen und Drehen zusammen

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.

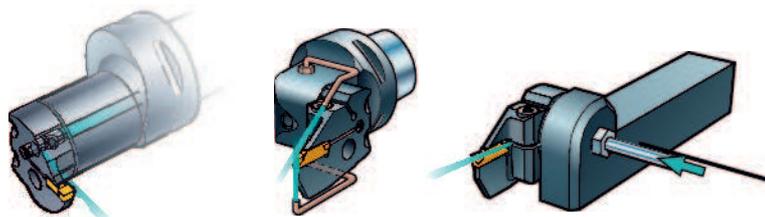
Innenbearbeitung

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



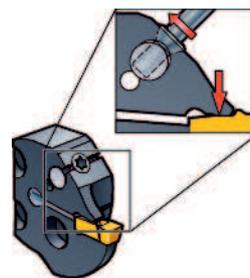
Verzahnte Schnittstelle

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

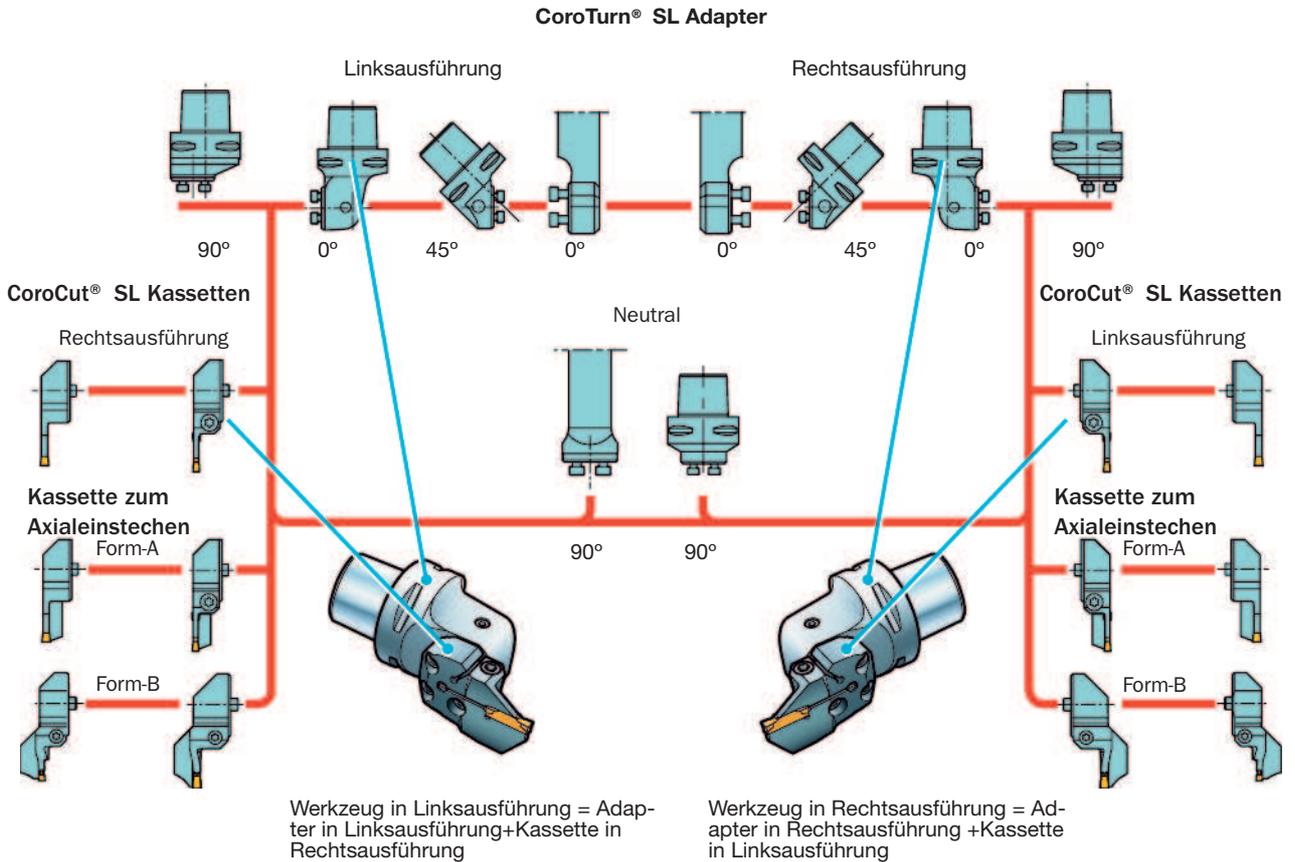
Einzigartige Schneidplattenspannung

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.

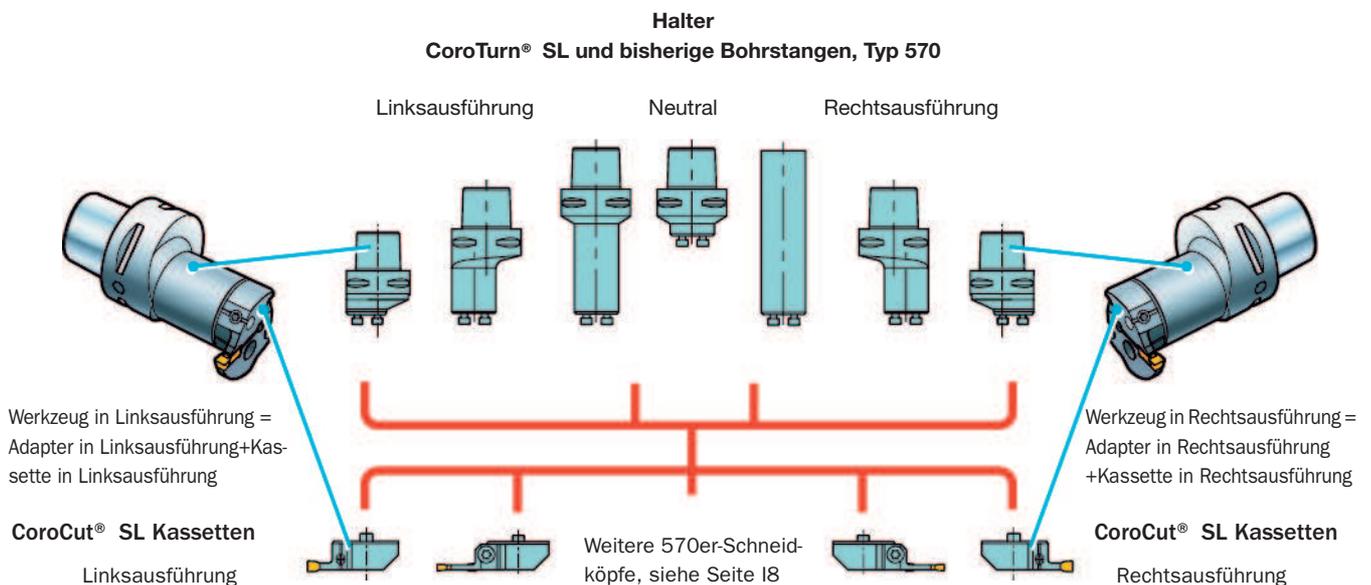
Lassen Sie Ihrer Fantasie freien Lauf – Stellen Sie sich Ihr eigenes Werkzeug zusammen

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

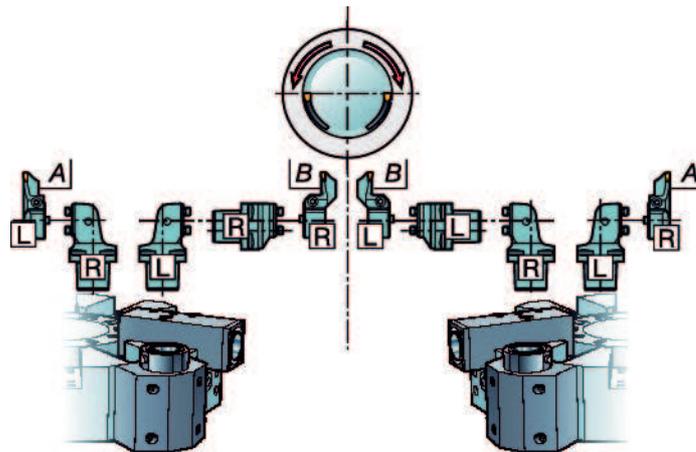


Innenbearbeitung



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 <p>Rechtsausführung abgebildet.</p> <p>Spannsystem</p>						
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

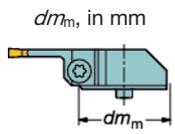
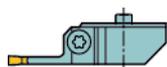
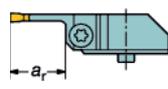
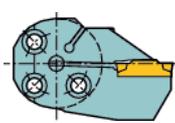
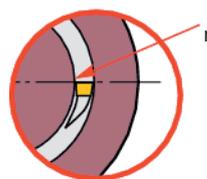
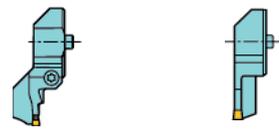
T-Max Q-Cut® SL Einsätze

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

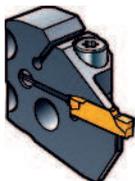
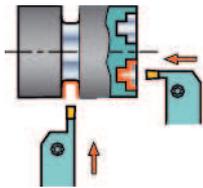
<p>1 Schnittstelle / Aufnahme</p> <p>570/CoroTurn® SL</p>	<p>2 Kupplungsgröße</p>  <p>dm_m, in mm</p> <p>Passend für Kupplungsgröße, dmm, an Adapter/Bohrstange.</p>	<p>3 Ausführung der Kassette</p> <p>R = Rechtsausführung</p>  <p>L = Linksausführung</p> 
<p>4 Plattentyp</p> <p>123 = CoroCut® 151 = T-Max 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 .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>9 Form, beim Axialeinstechen</p>  <p>B = Form B 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

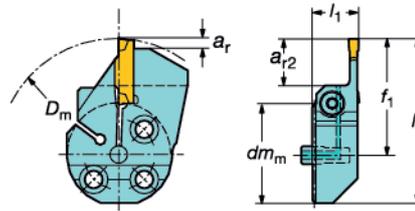
CoroCut® SL

Einsatz für flaches Einstechen und Axialeinstechen

Schraubspann-System



R/L123



Rechtsausführung dargestellt

Durchmesser für den ersten Einstich, Zoll			Plattensitz-Größe ²⁾	Bestellnummer	Kupplungsgröße	Abmessungen, mm, Zoll			Messplatten	Nm ³⁾
D_m min ¹⁾	a_r	a_{r2}				d_{m_m}	f_1	l_1		
147	3.5	13	G	570-25R/L123G13C	25	32.6	14	44.1	N123G2-0300-CM	3.0
5.787	.138	.512		570-32R/L123G13C	32	1.284	.551	1.736	N123G2-0300-CM	2.5
147	3.5	13		570-40R/L123G12C	40	39.1	14	58.1	N123G2-0300-CM	2.0
5.787	.138	.512		570-40R/L123G12C	40	1.539	.551	2.287	N123G2-0300-CM	2.0
147	3.5	12		570-40R/L123G12C	40	39.1	14	58.1	N123G2-0300-CM	2.0
5.787	.138	.472		570-40R/L123G12C	40	1.539	.551	2.287	N123G2-0300-CM	2.0
88	4.5	18	J	570-32R/L123J18C	32	41.1	14	56.1	N123J2-0500-CM	3.0
3.465	.177	.709		570-32R/L123J18C	32	1.618	.551	2.209	N123J2-0500-CM	3.0
92	4.5	17	K	570-40R/L123K17C	40	44.1	18	63.1	N123K2-0600-CR	2.5
3.622	.177	.669		570-40R/L123K17C	40	1.736	.709	2.484	N123K2-0600-CR	2.5

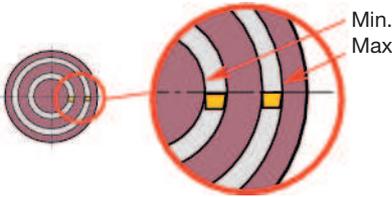
- 1) Beim Einsatz der -GF Geometrie kann D_m auf 49 mm (1.929 Zoll) bei Plattensitzgröße G, 58 mm (2.283 Zoll) bei Plattensitzgröße J und 65 mm (2.559 Zoll) bei Plattensitzgröße K verringert werden.
- 2) Entsprechend der Plattensitzgröße an der Schneidschneidplatte.
- 3) Anzugsmoment Nm für Wendeschneidplatte. Verwenden Sie den Drehmomentschlüssel, siehe Seite I105.

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

Zum Drehen flacher Nuten werden mehrere Plattengrößen benötigt. Halter mit Sitzgröße G nimmt Schneidplatten E, F und G auf. Halter mit Sitzgröße K können Plattengrößen H, J und K aufnehmen. Bitte f_1 and l_3 beachten, dass Abmessung oben gültig sind bei Verwendung der Messplatte.

Hinweis: f_1 und l_3 Abmessung oben sind gültig bei Verwendung der Messplatte.

Halter zur Bearbeitung flacher Nuten beim Axialeinstechen

Halter Plattensitzgröße	Bei Verwendung mit Plattensitzgröße	Bereich für den ersten Einstich		Max. Schnitttiefe		Durchmesserbereich für den ersten Einstich
		min.-max. mm	min.-max. Zoll	min.-max. mm	min.-max. Zoll	
G	E	100 - ∞	3.937 - ∞	3.5	.138	123-GM, -TF, -CM, -RM, -TM 
	F	83 - ∞	3.268 - ∞	3.5	.138	
	G	57 - ∞	2.244 - ∞	3.5	.138	
J	H	46 - ∞	1.811 - ∞	4.5	.177	
	J	46 - ∞	1.811 - ∞	4.5	.177	
	K	46 - ∞	1.811 - ∞	4.5	.177	
K	H	46 - ∞	1.811 - ∞	4.5	.177	
	J	46 - ∞	1.811 - ∞	4.5	.177	
	K	46 - ∞	1.811 - ∞	4.5	.177	

Ersatzteile

Plattensitzgröße	Kupplungsgröße	CoroCut® SL Kassetten	Spannschraube	Schlüssel (Torx Plus)	Kühlschmierstoffadapter
G	25	570-25R/L123G13C	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
G	32	570-32R/L123G13C	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
G	40	570-40R/L123G13C	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-01
J	32	570-32R/L123J18C	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02
K	40	570-40R/L123K17C	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	5691 041-02

