

CoroCut® 3

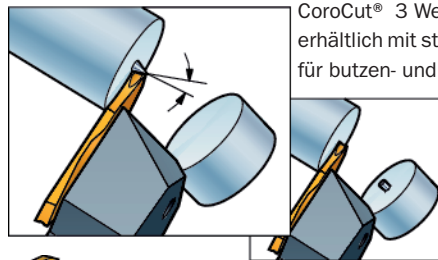
System mit 3 Schneidkanten

Die produktive Wahl für produktives Abstechen und Einstechen
Einstechen und Profildrehen

CoroCut® 3 System

Entwickelt zum wirtschaftlichen Abstechen, Einstechen und Formdrehen in der Massenproduktion. Merkmale:

- Einstechbreiten 0.5 – 3.18 mm (0.020 – 0.125 Zoll)
- Extrem kleine Abstechbreiten ab 1 mm (0.035 Zoll)
- Schnitttiefen ab 6.4 mm (0.252 Zoll)
- Sehr enge Toleranz beim Schneidkantenwechsel
- Maximale Vielseitigkeit – ein Halter für alle Plattenbreiten
- Werkzeughalterprogramm umfasst Coromant Capto® und Schafthalter in kleinen bis mittleren Größen



CoroCut® 3 Wendeplatten auch erhältlich mit stirnseitigem Einstellwinkel für butzen- und gratfreies Abstechen.



123-CM



123-CS



123-RS



123-GS

Wendeplatten-Geometrien

- CM, Spanbruchgeometrie für normale Schnittbedingungen
- CS, mit extra scharfen Schneidkanten zum Einsatz bei sehr niedrigen Schnittdaten und bei Stahl mit geringem Kohlenstoffanteil.
- RS, Vollradius, scharfe Schneidkante
- GS, gerade schneidende, scharfe Schneidkante

Einzigartiges Spannsystem

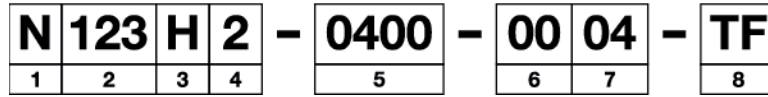
Möglichkeit, die Schneidplatte direkt in der Maschine zu wenden, durch einfaches Drehen der Schraube um ein paar Umdrehungen. Im Falle eines Wendeplattenbruchs wird der Spannsystem nicht beeinflusst - einfach die Schneidplatte wenden und die Maschine starten

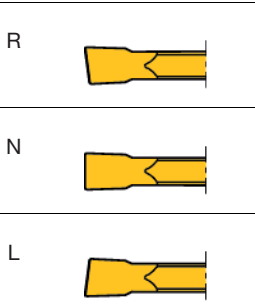


Tailor Made

Sogar noch mehr Möglichkeiten dank Tailor-Made-Lösungen. Weitere Informationen über unser Tailor-Made Programm siehe Seite J3

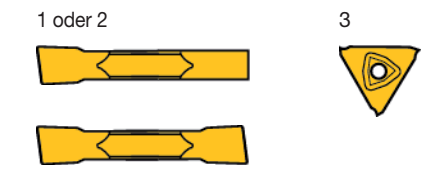

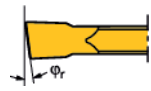
Bestellnummernschlüssel für CoroCut® 1-2-3 Schneidensystem



1 Schneidplattenausführung 	2 Hauptkennzeichen <p style="font-size: 24px; text-align: center;">123</p>	3 Plattensitzgröße * CoroCut® 1-2 D G K E H L F J M R CoroCut® 3 T = Wendeschneidplatten in Rechtsausführung U = Wendeschneidplatten in Linksausführung Entsprechend der Schneideinsatzgröße am Halter.
--	---	---

* Austauschbarkeit des Plattensitzes:

Plattensitzgröße	Größe, mm	Halter	Plattensitzgröße	Größe, mm	Halter
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	1.5	R

4 Anzahl der Schneidkanten 	5 Plattengröße - Schneidkantenlänge, mm, Zoll Z.B.: 0400 = 4 mm (0.157 Zoll) 	6 Stirnseitiger Einstellwinkel Z.B.: 00 = 0° 05 = 5° 
--	---	--

7 Eckenradius Z.B.: 04 = 0.4 mm (0.016 Zoll) 08 = 0.8 mm (0.031 Zoll) 	8 Geometriebezeichnung <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none; vertical-align: top;"> Erste Stelle: Bearbeitungstyp A = Formdrehen - Aluminium C = Abstechen - Cut off T = Längsdrehen G = Einstechen R = Profildrehen B = Rohling </td> <td style="border: none; vertical-align: top;"> Zweites Zeichen: Schneidkantenausführung E = Schneidkantenverrundung (ER) F = Geringer Vorschub M = Mittlerer Vorschub R = Hoher Vorschub O = Optimiert für spezielle Anwendungsbereiche S = Scharfe Schneidkante G = Rohling </td> </tr> </table>	Erste Stelle: Bearbeitungstyp A = Formdrehen - Aluminium C = Abstechen - Cut off T = Längsdrehen G = Einstechen R = Profildrehen B = Rohling	Zweites Zeichen: Schneidkantenausführung E = Schneidkantenverrundung (ER) F = Geringer Vorschub M = Mittlerer Vorschub R = Hoher Vorschub O = Optimiert für spezielle Anwendungsbereiche S = Scharfe Schneidkante G = Rohling
Erste Stelle: Bearbeitungstyp A = Formdrehen - Aluminium C = Abstechen - Cut off T = Längsdrehen G = Einstechen R = Profildrehen B = Rohling	Zweites Zeichen: Schneidkantenausführung E = Schneidkantenverrundung (ER) F = Geringer Vorschub M = Mittlerer Vorschub R = Hoher Vorschub O = Optimiert für spezielle Anwendungsbereiche S = Scharfe Schneidkante G = Rohling		