

# CoroCut® XS

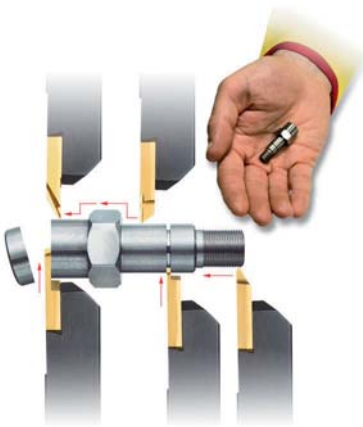
Für die Außenbearbeitung in der Kleinteilfertigung

Zum externen Abstechen, Einstechen, Gewindedrehen und Längsdrehen kleiner Durchmesser



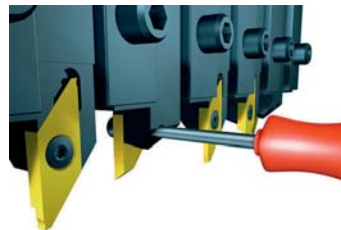
## Werkzeughalter

Alle Wendeschneidplatten passen in den gleichen Halter. Auch lieferbar als SL-Schneidkopf, siehe Seite 151



## CoroCut® XS

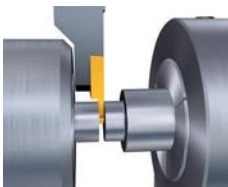
- Für Langdrehautomaten ab Werkstückdurchm. 1 mm (.039 Zoll)
- Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatten und Halter
- Einfacher Schneidkantenwechsel
- Gute Zugänglichkeit bei Wendeplattenwechsel. Die Wendeplatten-schraube ist von beiden Seiten zugänglich, somit wird Nebenzeit reduziert und Produktivität erhöht.



## Materialeinsparung

Mit Wendeschneidplatten zum Abstechen mit Breiten bis zu 0.7 mm (0.028 Zoll) mm kann beim Abstechen eine beträchtliche Menge Werkstückmaterial eingespart werden.

Erhältlich sind hochpräzise Schafthalter in gerader Ausführung, einschließlich Halter speziell zum Abstechen nahe der Nebenspindel.



ISO Anwendungsbereiche:



**Bestellnummernschlüssel für CoroCut® XS**

Schneidplatten zum Abstechen

<b>M</b>	<b>A</b>	<b>C</b>	<b>R</b>	<b>3</b>	<b>070</b>	-	<b>N</b>
1	2	3	4	5	6		7

Wendeschneidplatten zum Längsdrehen/Einstechen



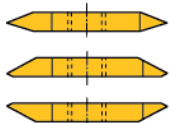

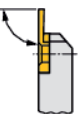
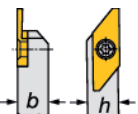

<b>M</b>	<b>A</b>	<b>G</b>	<b>R</b>	<b>3</b>	<b>125</b>
1	2	3	4	5	6

Schneideinsätze zum Gewindedrehen

<b>M</b>	<b>A</b>	<b>T</b>	<b>R</b>	<b>3</b>	<b>60</b>	-	<b>A</b>
1	2	3	4	5	8		9

Schaftwerkzeuge

<b>S</b>	<b>M</b>	<b>A</b>	<b>L</b>	<b>R</b>	<b>1010</b>	<b>K</b>	<b>3</b>	-	<b>X</b>
10	1	11	4	12	13	5			14

<p><b>1 Hauptkennzeichen</b></p> <p>M = </p>	<p><b>2 Freiwinkel an der Hauptschneide</b></p> <p>A = 50° </p>	<p><b>3 Bearbeitungsart</b></p> <p>C = Abschneiden/Abstechen                  G = Einstechen                  T = Gewindedrehen                  F = Längsdrehen                  B = Rückwärtsdrehen                  X = Halb fertige Rohlinge</p>
<p><b>4 Ausführung der Wendeschneidplatten/Halter</b></p> <p>R = Rechtsausführung                  L = Linksausführung</p>	<p><b>5 Plattensitzgröße</b></p> <p>3</p>	<p><b>6 Plattendicke/Eckenradius, mm</b></p> <p>Für Wendeschneidplatten mit einer Einstechbreite von (<math>t_s</math>) 070 = 0.70 mm (0.028 Zoll)                  Zum Längs- und Rückwärtsdrehen, Wendepplatten- Eckenradius (<math>r_s</math>) 005 = 0.05 mm (0.002 Zoll)</p>
<p><b>7 Für Wendeschneidplatten zum Abschneiden (C an dritter Position)</b></p> <p>N = Neutral mit Geometrie                  T = Neutral ohne Geometrie                  L = Linksausführung mit Geometrie                  R = Rechtsausführung mit Geometrie</p>	<p><b>8 Für Wendeschneidplatten zum Ge- (T an dritter Position)</b></p> <p>60 = Halbprofil 60°</p>	<p><b>9 Für Wendeschneidplatten zum Gewindegewand-Ausführung der Gewindegewandspitze</b></p> <p>N = Neutral                  A = Rechtsausführung                  C = Linksausführung</p> 
<p><b>10 Spannsystem</b></p> <p>S = Schraubspannung</p> 	<p><b>11 Halterform</b></p> <p>AL = 90° </p>	<p><b>12 Schaftabmessungen</b></p> <p>Bsp. 1010 = 10 x 10 (Metrische Ausführung)                  Bsp. 08 = 1/2" x 1/2" (Ausführung in Zoll)</p> 
<p><b>13 Länge Schaftwerkzeug, mm</b></p> <p>c: l1 = 5"                  κ: l1 = 125 mm</p> 	<p><b>14 Zusatzinformationen</b></p> <p>X = Speziell ausgelegt für die Bearbeitung mit der Nebenspindel</p> 