

CoroCut® SL und T-Max Q-Cut® SL

Adapter und Kassetten zur Außen- und Innenbearbeitung

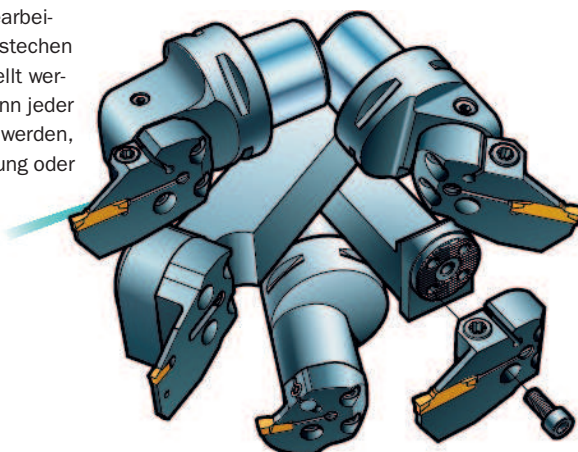
Stellen Sie Ihr Werkzeug zum Abstechen, Einstechen, Axialeinstechen und Drehen zusammen

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.

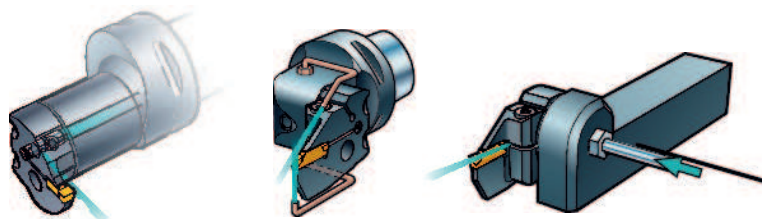
Innenbearbeitung

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



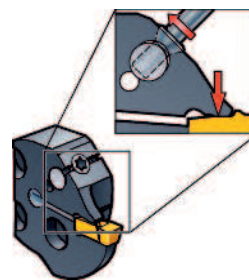
Verzahnte Schnittstelle

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

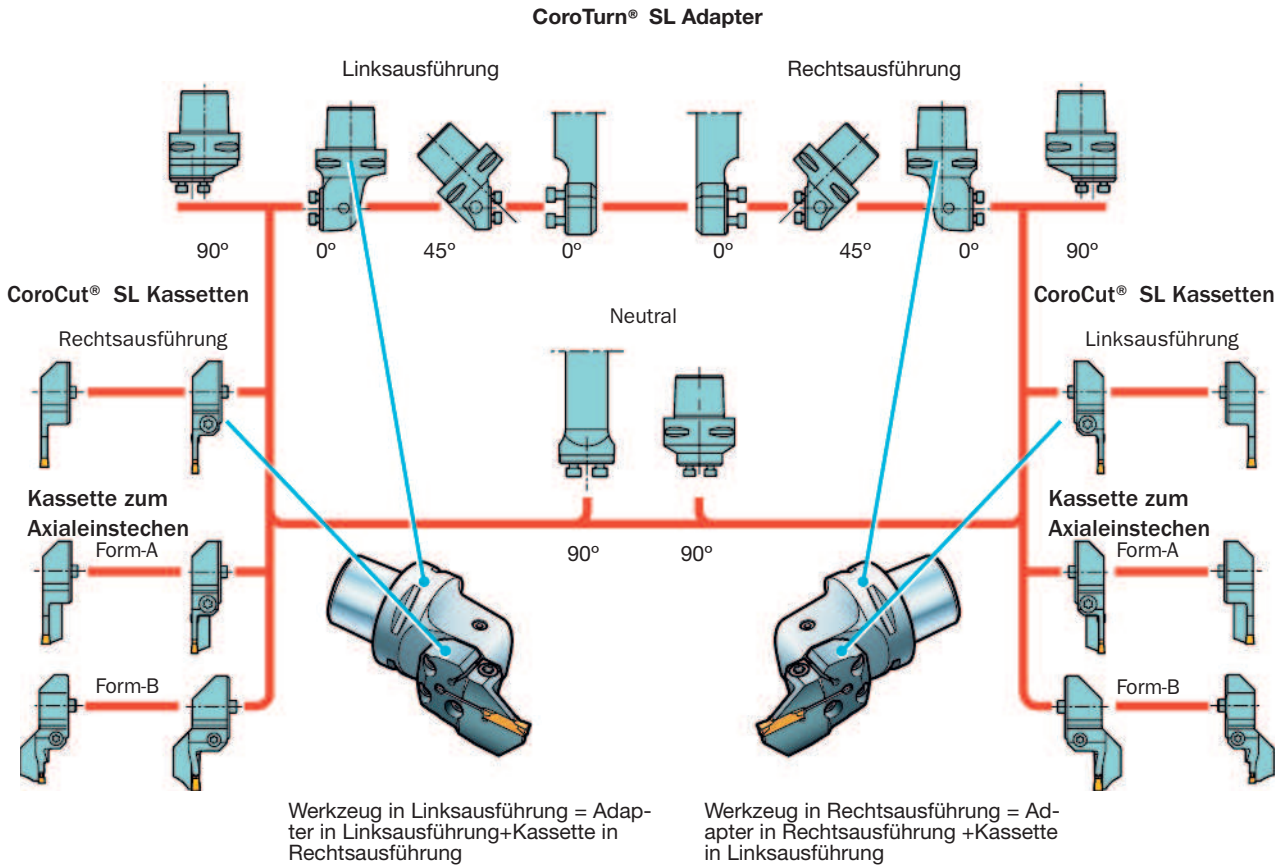
Einzigartige Schneidplattenspannung

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.

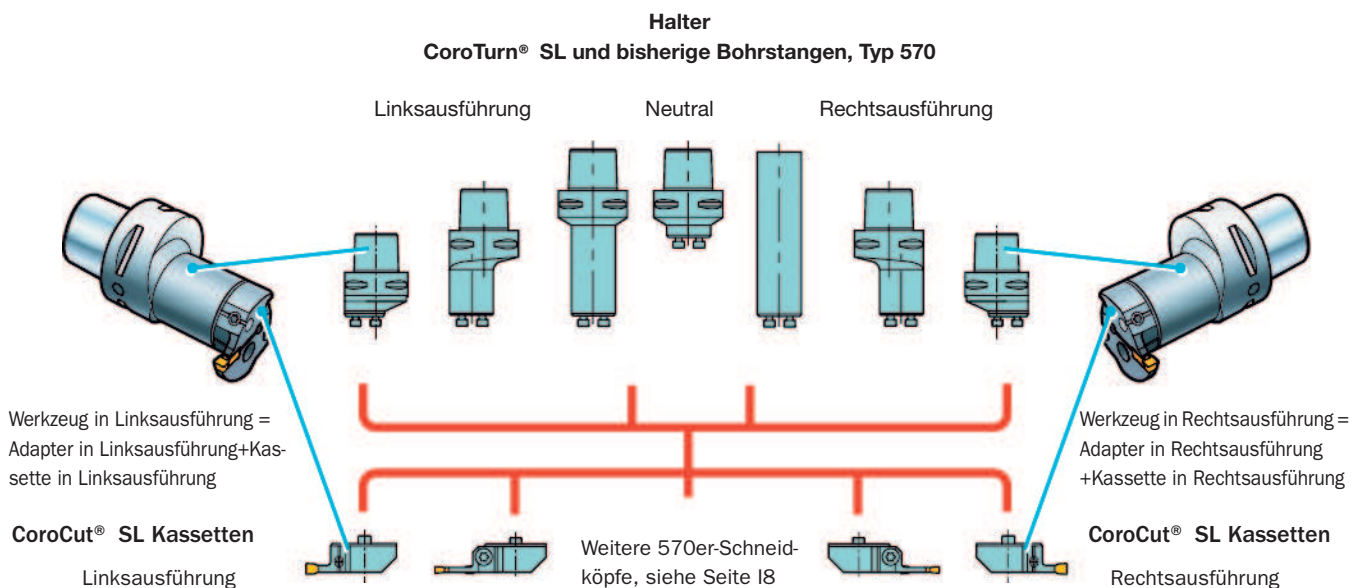
Lassen Sie Ihrer Fantasie freien Lauf – Stellen Sie sich Ihr eigenes Werkzeug zusammen

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

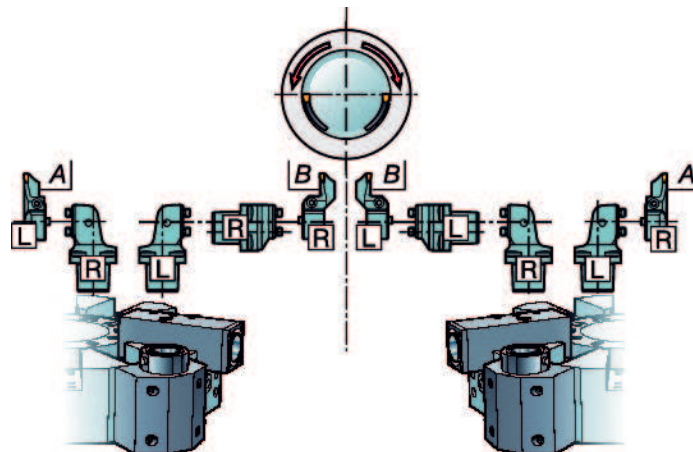


Innenbearbeitung



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

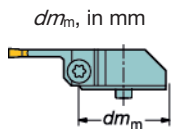
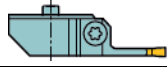
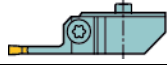
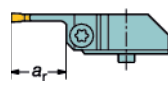
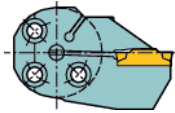
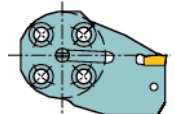
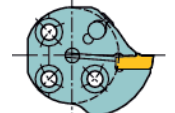
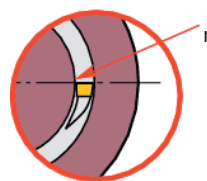

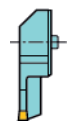
T-Max Q-Cut® SL Einsätze

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>

CoroThread® 266 SL

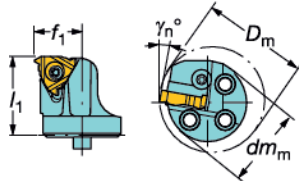
Schneidkopf zum Innengewindedrehen

Schraubspann-System

SL-266R/LKF



266 R/LL



		Neigungswinkel von -2° to +4° bei unterschiedlichen Zwischenlagen, siehe Seite C45.
16	iC 3/8	



x und z, siehe Zustellungstabellen auf den Seiten C70.

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

Rechtsausführung dargestellt

Hauptanwendung	Größe		Steigungsbereich		Bestellnummer	Kupplungsgröße	Abmessungen, mm, Zoll							
		iC	mm	TPI			dm _m	D _m min. mm	D _m min. Zoll	f ₁ mm	f ₁ Zoll	h mm	h Zoll	γ _n
	16	3/8	0.5-3.0	32-6	SL-266R/LKF-252517-16	25	32	1.260	17.0	.6693	25.0	.984	-15°	3.0
					SL-266R/LKF-323222-16	32	40	1.575	22.0	.8661	32.0	1.260	-15°	3.0
					SL-266R/LKF-403227-16	40	50	1.968	27.0	1.063	32.0	1.260	-15°	3.0
	22	1/2	2.5-7.0	11.5-4	SL-266R/LKF-323222-22	32	40	1.575	21.9	.8622	32.0	1.260	-15°	5.0
					SL-266R/LKF-403227-22	40	50	1.968	26.9	1.059	32.0	1.260	-15°	5.0
	27	5/8	8.0	5-3	SL-266R/LKF-403627-27	40	50	1.968	26.9	1.059	36.0	1.417	-10°	7.5

¹⁾ Schneidplattenspannung Drehmoment, Nm

266R = Rechtsausführung, 266L = Linksausführung

Ersatzteile

Größe	Schraube für Wendeplatte		Schlüssel (Torx Plus)		Zwischenlage für Werkzeughalter in Rechtsausführung zur Innenbearbeitung ¹⁾	Zwischenlage für Werkzeughalter in Linksausführung zur Innenbearbeitung ¹⁾	Schraube für Zwischenlage
	iC				Neigungswinkel +1°	Neigungswinkel +1°	
16	3/8	5513 020-13	5680 049-05 (15IP/10IP)	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	
22	1/2	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	
27	5/8	5513 020-66	5680 043-15 (25IP)	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03	

¹⁾ Für zusätzliche Zwischenlagen siehe Seite C45



I118



G6



B2



J2