

# Maschinen angepasste Spanneinheiten

Diese Spanneinheiten und angetriebenen Werkzeughalter sind für spezifische Revolverschnittstellen konzipiert.



## CBI

Coromant Capto "Bolt on-Schnittstelle" – spezielle Bohrungsmuster für Maschinen aller Marken.

Coromant Capto® Schnellwechsel-Spanneinheiten bieten unschlagbare Leistung dank optimierter Maschinennutzung durch reduzierte Aufspann- und Produktionszeiten.

Mazak, siehe Seite G26.

Mori Seiki, siehe Seite G30

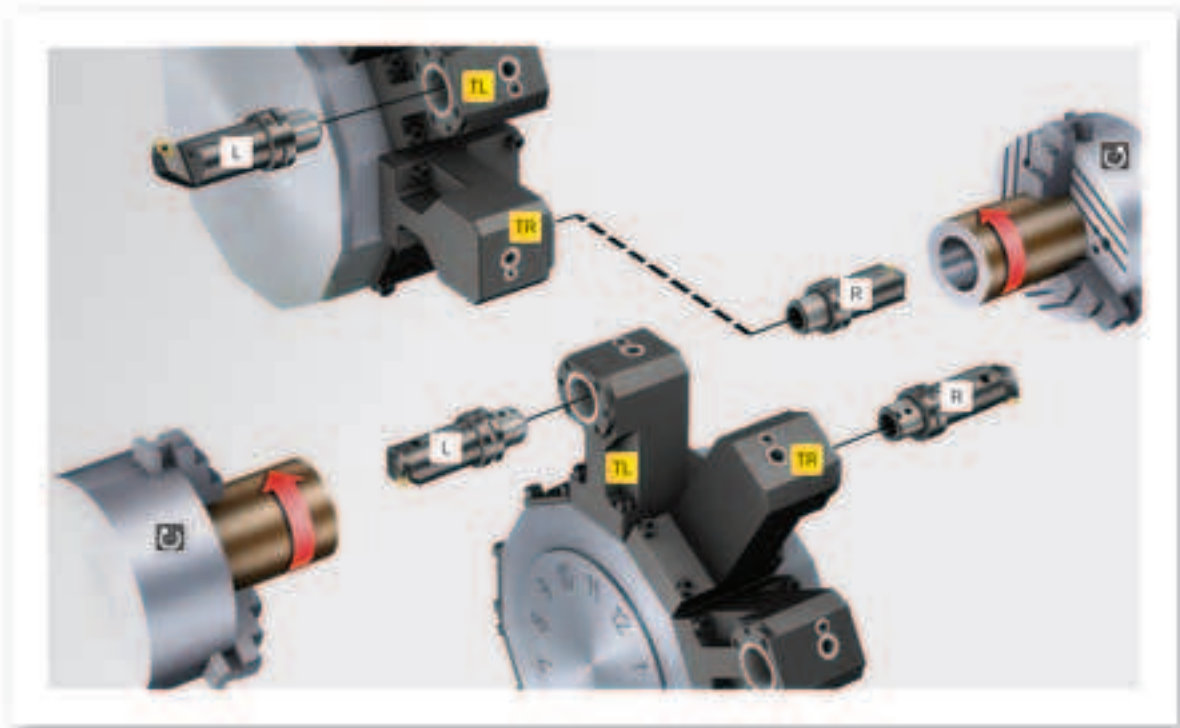
Doosan siehe Seite G34.

Nakamura Tome, siehe Seite G37.

Okuma, siehe Seite G39.

# Wahl der Spanneinheiten

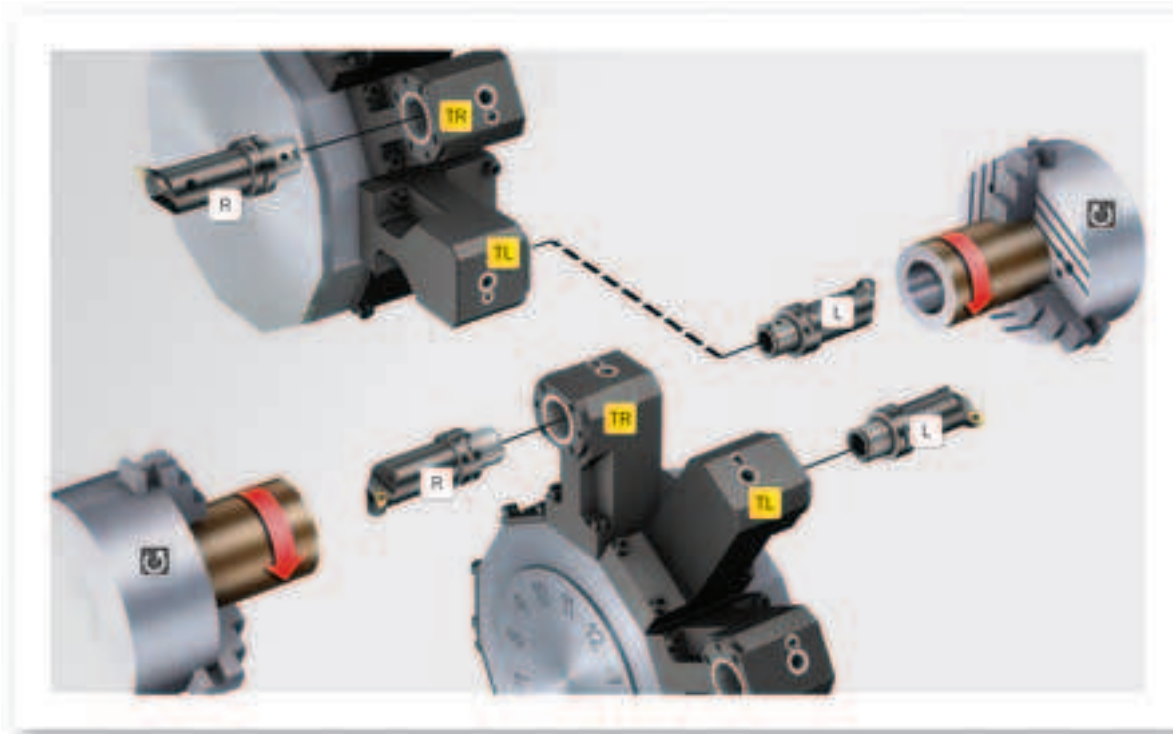
Aufspannung innen



Aufspannung außen



## Aufspannung innen



## Aufspannung außen



- R Schneidkopf, Rechtsausführung
- L Schneidkopf, Linksausführung
- TR Spanneinheit, Rechtsausführung
- TL Spanneinheit, Linksausführung
- Spindelrotation im Uhrzeigersinn
- Spindelrotation gegen den Uhrzeigersinn

## Bestellnummernschlüssel für maschinenangepasste Spanneinheiten

<b>C5</b>	-	<b>D</b>	<b>N</b>	<b>I</b>	-	<b>MZ</b>	<b>68</b>	<b>A</b>	-	<b>DT</b>	<b>I</b>
1		2	3	4		5	6	7		8	9

**1** Coromant Capto® Größe

C4-40mm,  
C5-50mm

**6** Revolver Bohrungsdurchmesser

40, 50, 55, 60, 65, 68, 75, 85, 110

**2** Anwendungsbereich

T-Längsdrehen  
D-Angetrieben

**7** Schnittstellen - Ausführung

A, B, C  
V = VDI Typ

**3** Spanneinheit

L - Linksausführung  
R - Rechtsausführung  
N - Neutral

**8** Konstruktion

= für normale einfache Spanneinheit

DT = für Haupt- und Nebenspindel (zwei Spanneinheiten in einer Aufnahme)

ET = erweitert

DE = erweitert für Haupt- und Nebenspindel (zwei Spanneinheiten in einer Aufnahme)

TT = für Maschinen mit halber Indexierung des Revolvers (zwei Spanneinheiten in einer Aufnahme)

YT = für Maschinen mit "Y" Achse (zwei Spanneinheiten in einer Aufnahme)

DY = für Maschinen mit "Y" Achse (vier Spanneinheiten in einer Aufnahme)

SS = für Nebenspindel

SP – reduzierte Gesamtlänge

XT = zwei Spanneinheiten in einer Aufnahme (Werkzeugwechsel mit X-Achse)

**4** Bearbeitungsart

E – Außenbearbeitung (Außendurchmesser)  
I - Innenbearbeitung (Planen/Innendurchmesser)

**5** Maschine

MZ – Mazak  
MS - Mori Seiki  
NA - Nakamura  
OK - Okuma  
DO - "Bolt on" Schnittstelle (Doosan)

**9** Kühlschmierstoffzufuhr (nur angetriebene Werkzeuge)

I – Innere und äußere Zufuhr (80bar)

E – Nur äußere Zufuhr

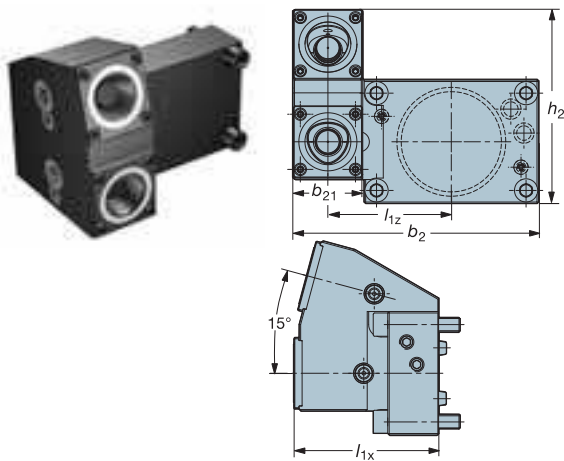
# Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

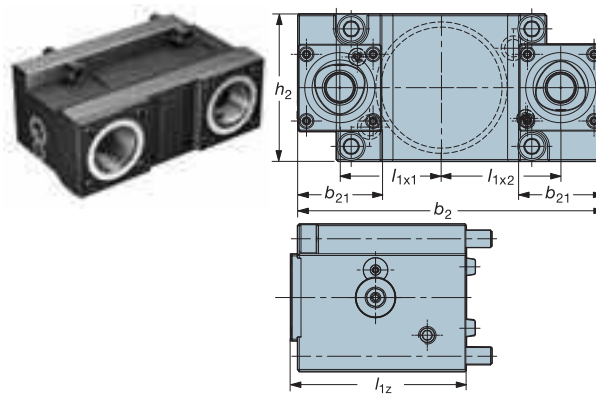
Längsdrehen

## Außenbearbeitung

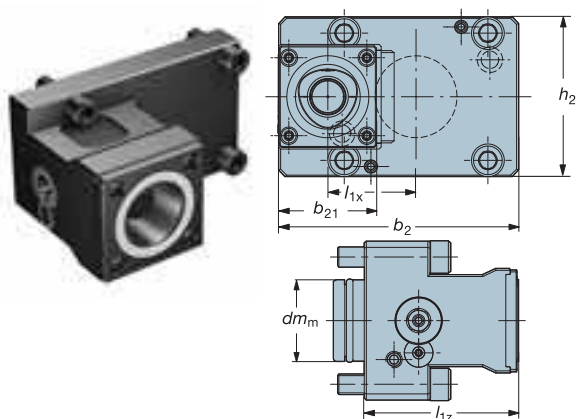
Für Bearbeitungen mit halber Indexierung des Revolvers  
Cx-TR/LE-xxxx-TT



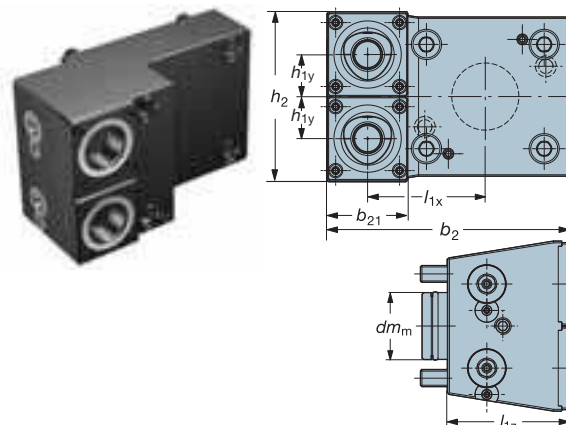
Für Haupt- und Nebenspindel  
Cx-TR/LE-xxxx-DT



Normale einfache Spannaufnahme  
Cx-TR/LE-xxxx



Für Bearbeitung mit "Y" Achse  
Cx-TR/LE-xxxx-YT



Rechtsausführung dargestellt

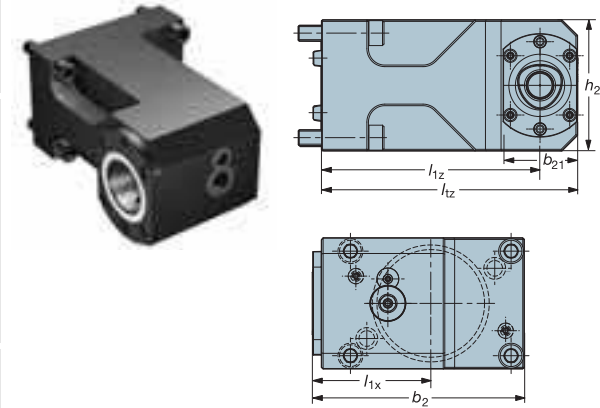
# Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

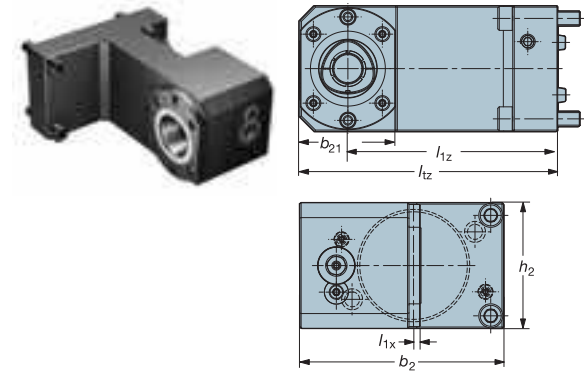
## Längsdrehen

Innenbearbeitung

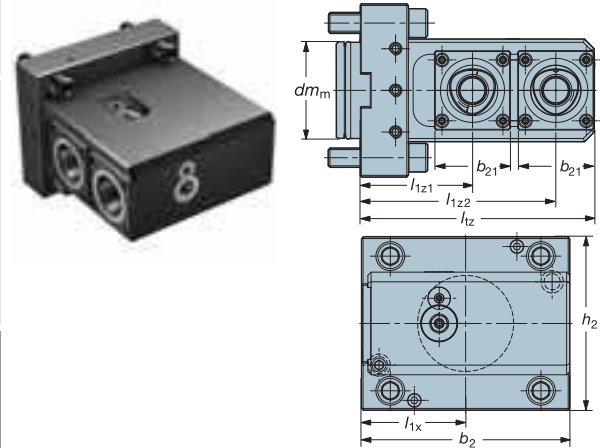
Normale einfache Spanneinheit, Rechtsausführung  
Cx-TR/LI-xxxxx



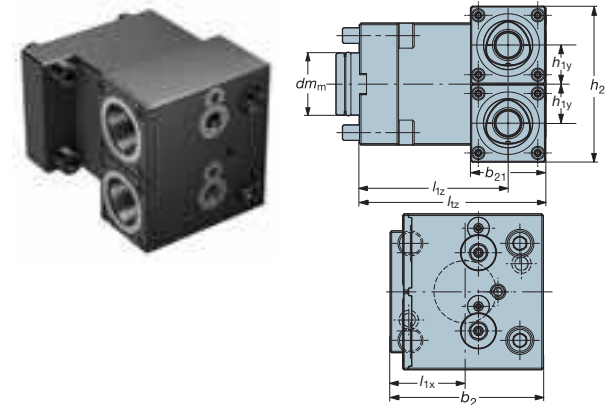
Für Nebenspindel  
Cx-TR/LI-xxxxx-SS



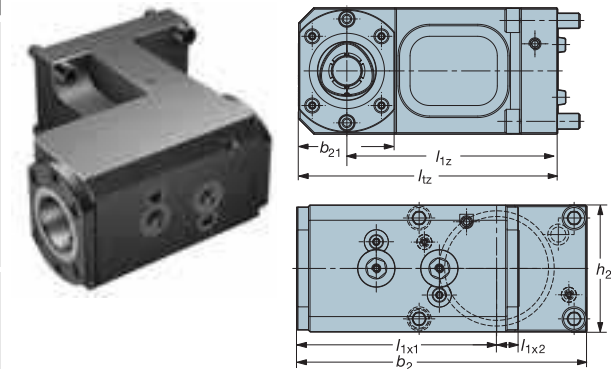
Werkzeugwechsel mit "X" Achse  
Cx-TR/LI-xxxxx-XT



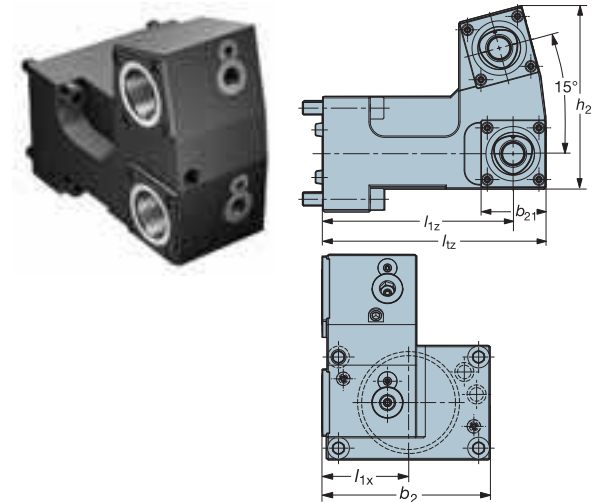
Für Bearbeitung mit "Y" Achse  
Cx-TR/LI-xxxxx-YT



Für Haupt- und Nebenspindel  
Cx-TR/LI-xxxxx-DT



Für Bearbeitungen mit halber Indexierung des Revolvers  
Cx-TR/LI-xxxxx-TT



## Angetriebene Werkzeughalter

CBI

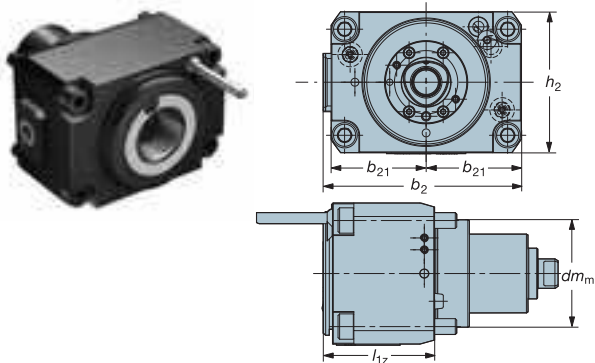
### Außenbearbeitung

Mit innerer und äußerer Zufuhr

Cx-DNE-xxxxx-I

Nur mit äußerer Zufuhr

Cx-DNE-xxxxx-E



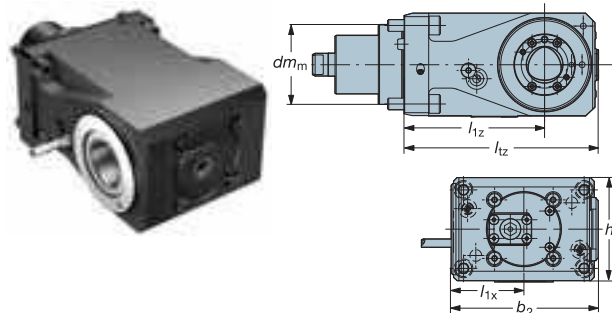
### Innenbearbeitung

Mit innerer und äußerer Zufuhr

Cx-DNI-xxxxx-I

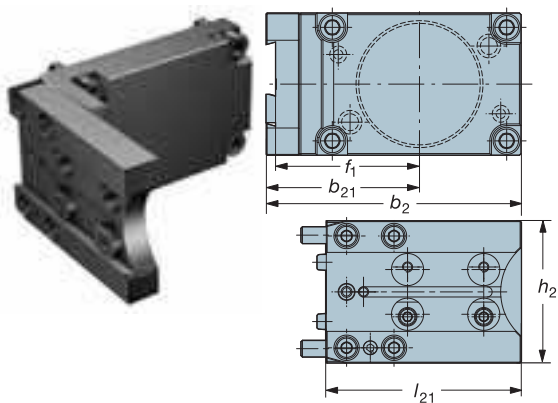
Nur mit äußerer Zufuhr

Cx-DNI-xxxxx-E



## Adapter für Einsätze zum Abstechen

APB-TNE-xxxxx-25



Rechtsausführung dargestellt

## Passende CBI-Aufnahmen für Mori Seiki Maschinen MS 40A, MS 60A, MS75A und MS 110A

CBI	MS40A Revolverschnittstelle Maschinenmodell					
	Bestellnummer	DuraTurn 2050, 2550 MC	NL 1500, 2000 (20 Stat.)	NT 1000, NTX 1000, 2000	NT 3100, 3150, 3200	NZ, NZX 1500, 2000
C4-TR/LE-MS40A	x		x	x	x	x
C4-TR/LE-MS40A-DT			x	x	x	x
C4-TR/LE-MS40A-YT			x			x
C4-TR/LI-MS40A	x		x	x	x	x
C4-TR/LI-MS40A-SS				x		
C4-TR/LI-MS40A-YT			x			x
C3-DNE-MS40A-I	x		x	x	x	x
C4-DNE-MS40A-E	x		x	x	x	x
C4-DNI-MS40A-E	x		x	x	x	x
C4-DNI-MS40A-I	x		x	x	x	x
APB-TNE-MS40A-25	x		x	x	x	x
C4-TR/LI-MS40A-DT			x		x	x

CBI	MS60A Revolverschnittstelle Maschinenmodell				
	Bestellnummer	NL, NLX 1500-3000 (10/12 stn.) (MC/ Y/ SMC/ CY)	NT 4200, 4250 (12 stn.)	NT 4300, 5400 (10 stn.)	NZL 2500
C4-TR/LE-MS60A	x		x	x	x
C5-TR/LE-MS60A	x		x	x	x
C4-TR/LE-MS60A-DT	x		x	x	
C5-TR/LE-MS60A-DT	x		x	x	
C4-TR/LE-MS60A-YT	x				x
C4-TR/LI-MS60A	x				x
C5-TR/LI-MS60A	x				x
C4-TR/LI-MS60A-SS	x				x
C5-TR/LI-MS60A-SS	x				x
C4-TR/LI-MS60A-XT	x				x
C4-DNE-MS60A-E	x		x	x	x
C4-DNE-MS60A-I	x		x	x	x
C5-DNE-MS60A-E	x		x	x	x
C4-DNI-MS60A-E	x		x	x	x
C4-DNI-MS60A-I	x		x	x	x
C5-DNI-MS60A-E	x		x	x	x
C5-DNI-MS60A-I	x		x	x	x
APB-TNE-MS60A-25	x		x	x	x
C5-TR/LI-MS60A-DT	x				

CBI	MS75A Revolverschnittstelle Maschinenmodell				
	Bestellnummer	NZL 4000			
C6-TR/LE-MS75A	x				
C6-TR/LI-MS75A	x				
C5-DNE-MS75A-E	x				
C5-DNE-MS75A-I	x				
C5-DNI-MS75A-E	x				

CBI	MS110A Revolverschnittstelle Maschinenmodell				
	Bestellnummer	NZL 6000			
C6-TR/LE-MS110A	x				
C6-TR/LI-MS110A	x				
C6-DNE-MS110A-E	x				
C6-DNE-MS110A-I	x				
C6-DNI-MS110A-E	x				
C6-DNI-MS110A-I	x				




# Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI


Mori Seiki 40

metrische Ausführung


dm <sub>m</sub> , Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll										
			b <sub>2</sub>	b <sub>21</sub>	h <sub>2</sub>	l <sub>1x</sub>	l <sub>1x1</sub>	l <sub>1x1</sub>	l <sub>1z</sub>	l <sub>21</sub>	l <sub>z</sub>	h <sub>1y</sub>	
40	C4	C4-TR/LE-MS40A	117	48	77.4	43			75				3
			4.606	1.890	3.047	1.693			2.953				
		C4-TR/LE-MS40A-DT	134	48	84		43	43	75				4.3
			5.276	1.890	3.307		1.693	1.693	2.953				
		C4-TR/LE-MS40A-YT	144	24	101	70			72			25	4.8
			5.669	.945	3.976	2.756			2.835			.984	
		C4-TR/LI-MS40A	100	49	77.4	32			100		124		5.8
			3.937	1.929	3.047	1.260			3.937		4.882		
		C4-TR/LI-MS40A-DT	136		78	68			100		124		9
			5.354		3.071	2.677			3.937		4.882		
		C4-TR/LI-MS40A-SS	124		77.4	15			100	48	124		5.6
			4.882		3.047	.591			3.937	1.890	4.882		
C4-TR/LI-MS40A-YT	98	48	99.6	48			95		119	25	6.5		
	3.858	1.890	3.921	1.890			3.740		4.685	.984			

R = Rechtsausführung L = Linksausführung

## Angetriebene Werkzeughalter

dm <sub>m</sub> , Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll								
			b <sub>2</sub>	b <sub>21</sub>	h <sub>2</sub>	l <sub>1x</sub>	l <sub>1z</sub>	l <sub>21</sub>			
40	C4	C4-DNE-MS40A-E	96	48	86.5		58		3		
			3.780	1.890	3.406		2.284				
		C4-DNI-MS40A-E	130.4		80	65	85	122	6.5		
				5.134		3.150	2.559	3.346	4.803		
40	C3	C3-DNE-MS40A-I	96	48	80.5		59		3.5		
			3.780	1.890	3.169		2.323				
40	C4	C4-DNI-MS40A-I	134.8		80	65	85	122	6.7		
			5.307		3.150	2.559	3.346	4.803			

## Adapter für Einsätze zum Abstechen

dm <sub>m</sub> , Größe, mm	Für Einsatzgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					
			b <sub>2</sub>	b <sub>21</sub>	b <sub>22</sub>	f <sub>1</sub>	l <sub>21</sub>	
40	25	APB-TNE-MS40A-25	137	87	50	81.5	90	3.2
			5.394	3.425	1.968	3.209	3.543	

 = Neuer Artikel

Ersatzteile für Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

Online-Kataloge

Download der Kataloge

