

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

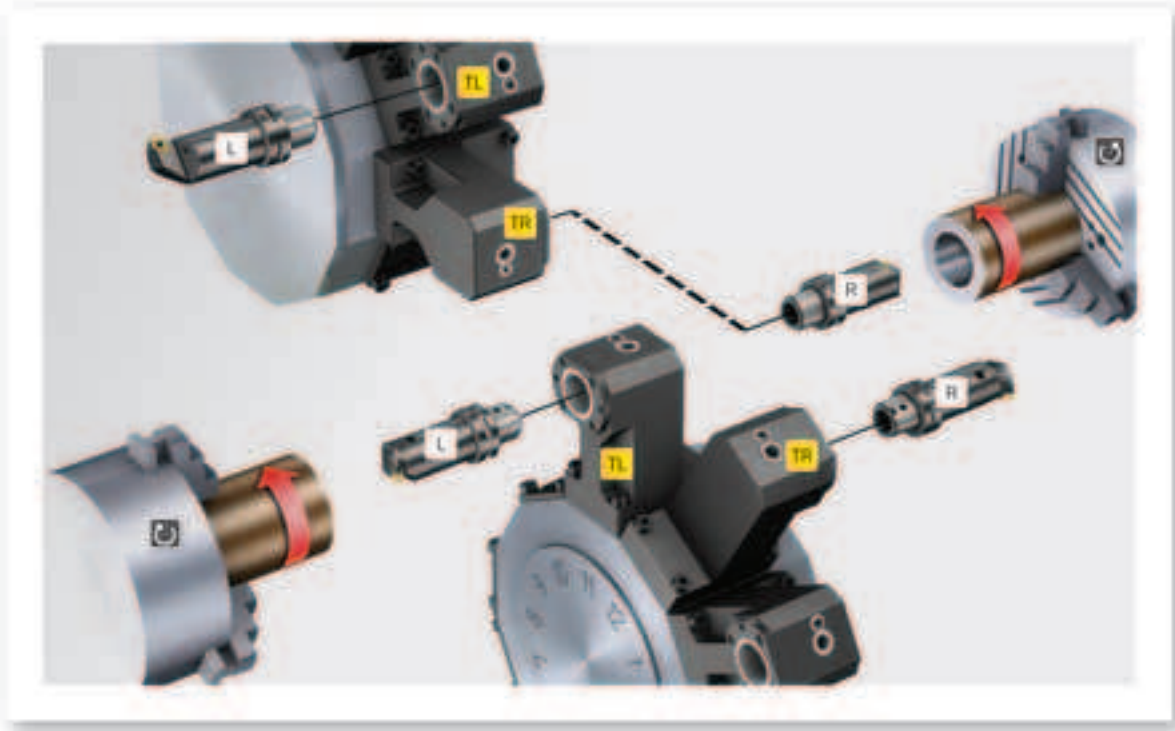
Doosan siehe Seite G34.

Nakamura Tome, siehe Seite G37.

Okuma, siehe Seite G39.

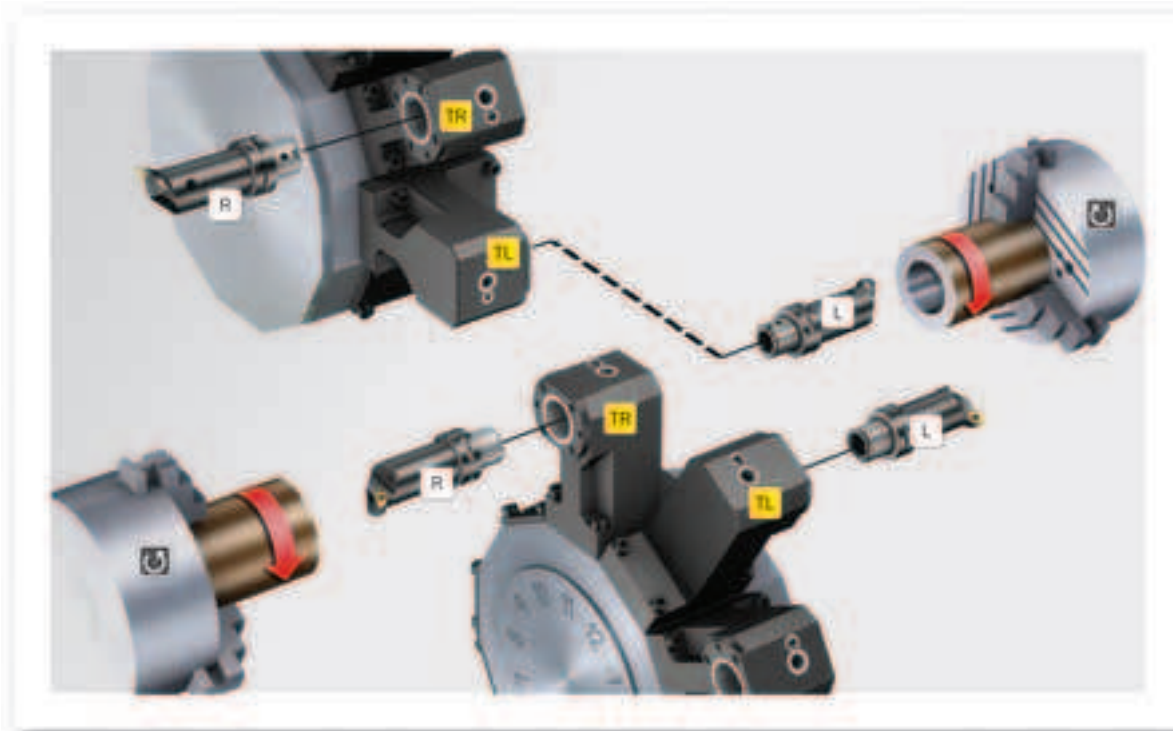
Wahl der Spanneinheiten

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

C5	-	D	N	I	-	MZ	68	A	-	DT	I
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

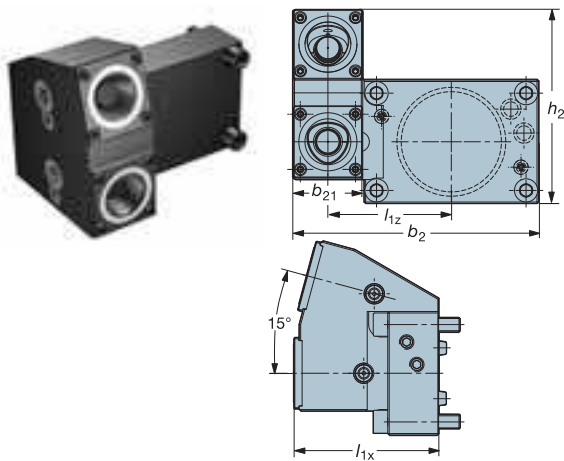
Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

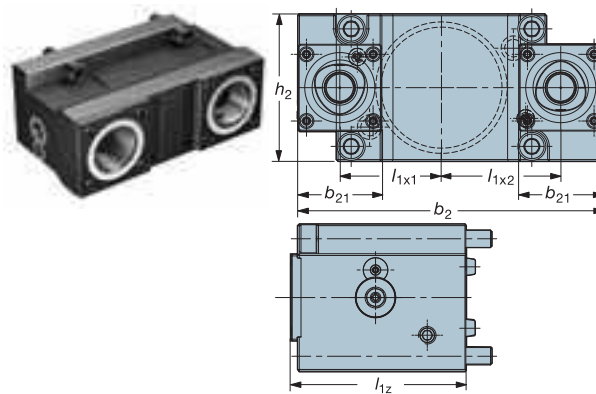
Längsdrehen

Außenbearbeitung

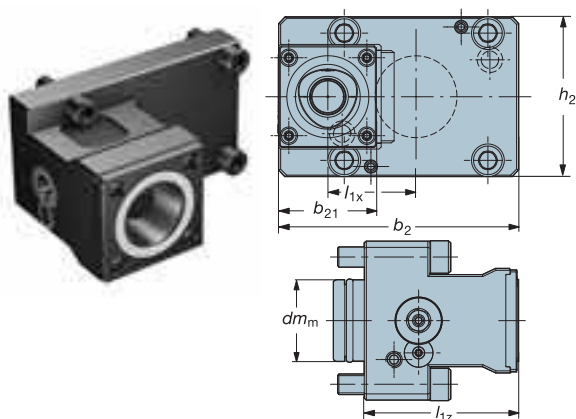
Für Bearbeitungen mit halber Indexierung des Revolvers
Cx-TR/LE-xxxx-TT



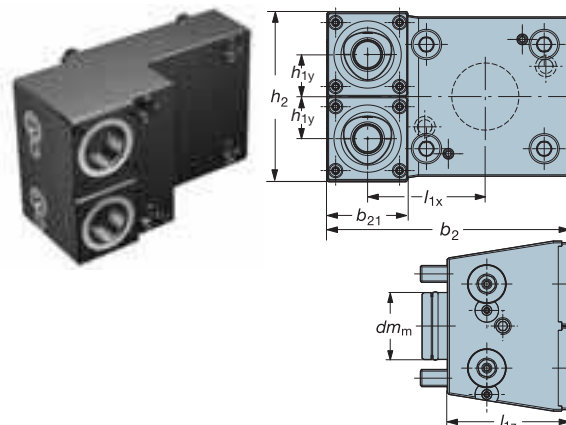
Für Haupt- und Nebenspindel
Cx-TR/LE-xxxx-DT



Normale einfache Spannaufnahme
Cx-TR/LE-xxxx



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



Rechtsausführung dargestellt

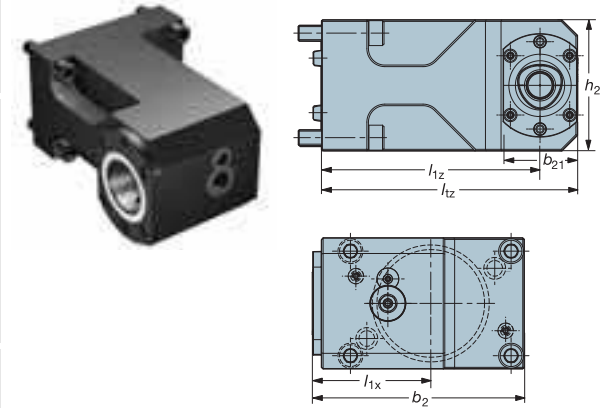
Maschinen angepasste Spanneinheiten

CBI

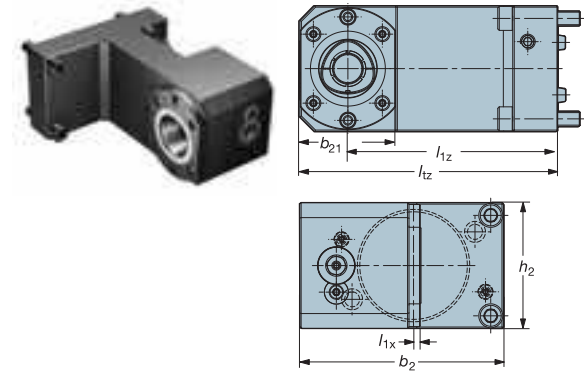
Längsdrehen

Innenbearbeitung

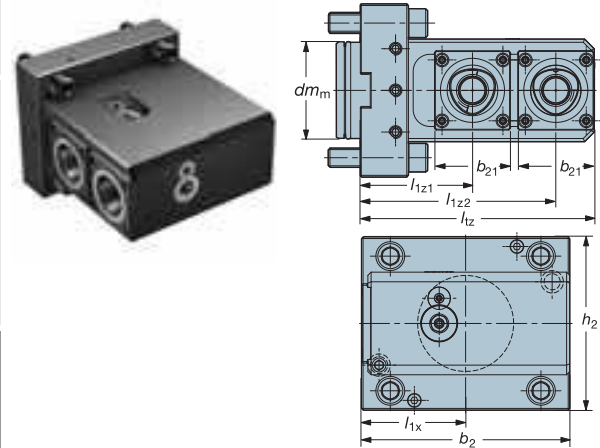
Normale einfache Spanneinheit, Rechtsausführung
Cx-TR/LI-xxxxx



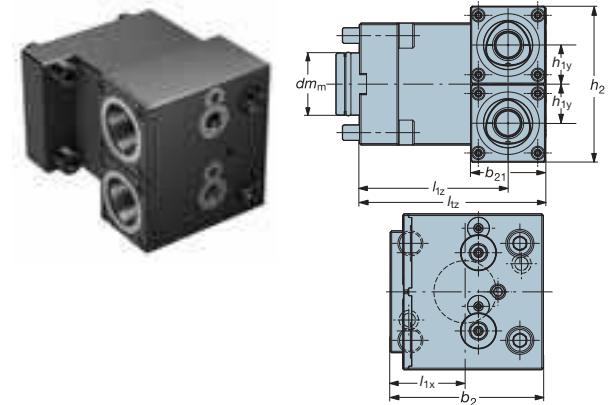
Für Nebenspindel
Cx-TR/LI-xxxxx-SS



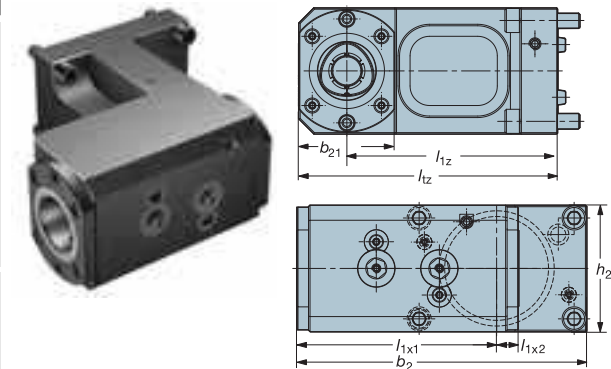
Werkzeugwechsel mit "X" Achse
Cx-TR/LI-xxxxx-XT



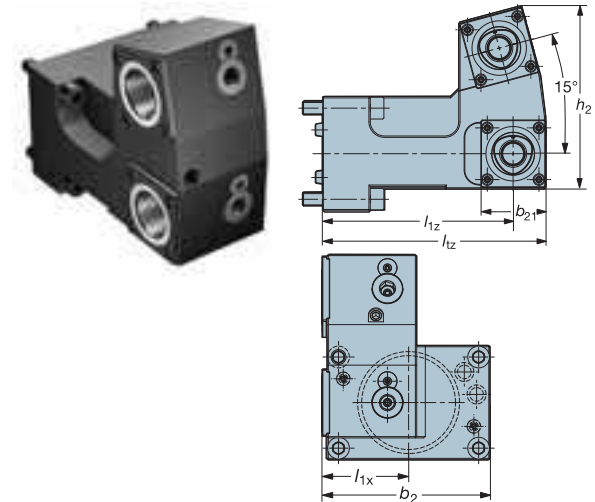
Für Bearbeitung mit "Y" Achse
Cx-TR/LI-xxxxx-YT



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



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



Angetriebene Werkzeughalter

CBI

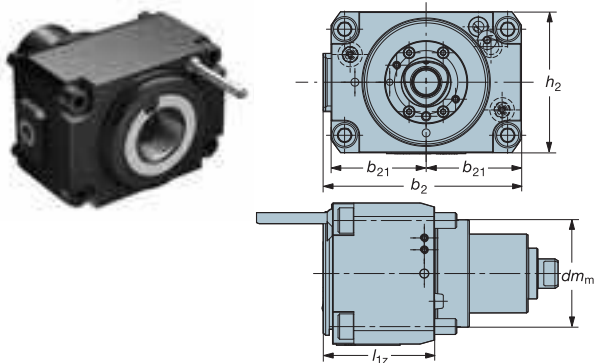
Außenbearbeitung

Mit innerer und äußerer Zufuhr

Cx-DNE-xxxxx-I

Nur mit äußerer Zufuhr

Cx-DNE-xxxxx-E



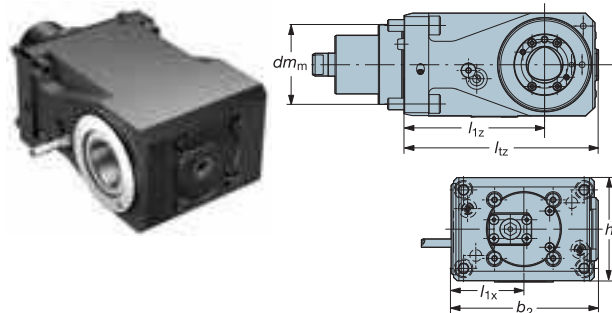
Innenbearbeitung

Mit innerer und äußerer Zufuhr

Cx-DNI-xxxxx-I

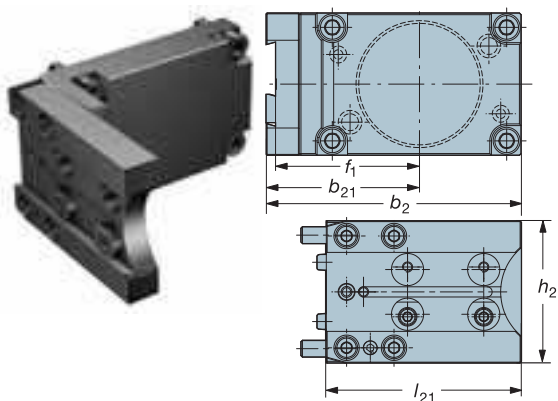
Nur mit äußerer Zufuhr

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 75A

metrische Ausführung

dm _m , Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll						
			b ₂	b ₂₁	h ₂	l _{1x}	l _{1z}	l _{1z}	
75	C6	C6-TR/LE-MS75A	245		136	118	25		14
			9.646		5.354	4.646	.984		
		C6-TR/LI-MS75A	225	83.5	136	140	80	122	20.2
			8.858	3.287	5.354	5.512	3.150	4.803	

R = Rechtsausführung L = Linksausführung


Angetriebene Werkzeughalter

dm _m , Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					
			b ₂	h ₂	l _{1x}	l _{1z}	l _{1z}	
75	C5	C5-DNE-MS75A-E	155	138		70		10.2
			6.102	5.433		2.756		
		C5-DNE-MS75A-I	155	138		70		10.5
			6.102	5.433		2.756		
		C5-DNI-MS75A-E	205	136	105	105	161	26.2
			8.071	5.354	4.134	4.134	6.339	
	C5-DNI-MS75A-I	209	136	105	105	161	27	
		8.228	5.354	4.134	4.134	6.339		


Maschinen angepasste Spanneinheiten

Mori Seiki 110A

metrische Ausführung

dm _m , Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					
			b ₂	h ₂	l _{1x}	l _{1z}	l _{1z}	
110	C6	C6-TR/LE-MS110A	299	158	43	35		18.7
			11.772	6.220	1.693	1.378		
		C6-TR/LI-MS110A	248			100	142	19.3
			9.764			3.937	5.591	

Angetriebene Werkzeughalter

dm _m , Größe, mm	Kupplungsgröße	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					
			b ₂	h ₂	l _{1x}	l _{1z}	l _{1z}	
110	C6	C6-DNE-MS110A-E	220	158		85		19.7
			8.661	6.220		3.346		
		C6-DNE-MS110A-I	220	158		85		20.9
			8.661	6.220		3.346		
		C6-DNI-MS110A-E	220	158	105	100	160	34.7
			8.661	6.220	4.134	3.937	6.299	
	C6-DNI-MS110A-I	220	158	105	100	160	35.2	
		8.661	6.220	4.134	3.937	6.299		

 = Neuer Artikel


Ersatzteile for Maschinen angepasste Spanneinheiten stehen zum Download zur Verfügung.

www.sandvik.coromant.com

Online-Kataloge

Download der Kataloge

