

# CoroCut® SL und T-Max Q-Cut® SL

## Adapter und Kassetten zur Außen- und Innenbearbeitung

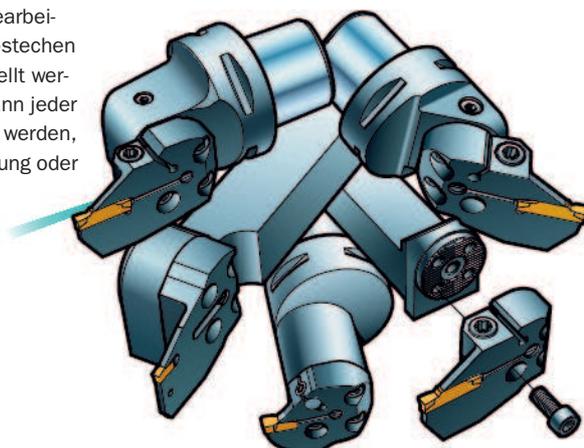
Stellen Sie Ihr Werkzeug zum Abstechen, Einstechen, Axialeinstechen und Drehen zusammen

### 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.

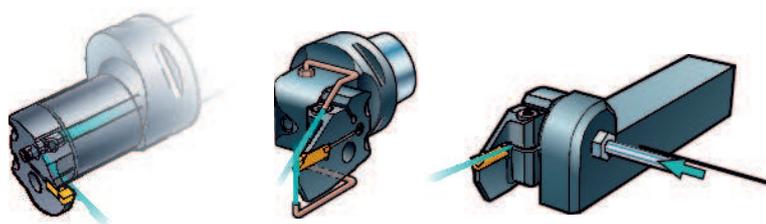
### Innenbearbeitung

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



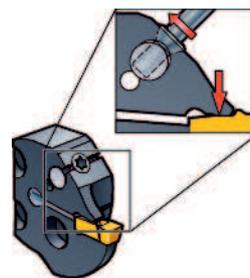
### Verzahnte Schnittstelle

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

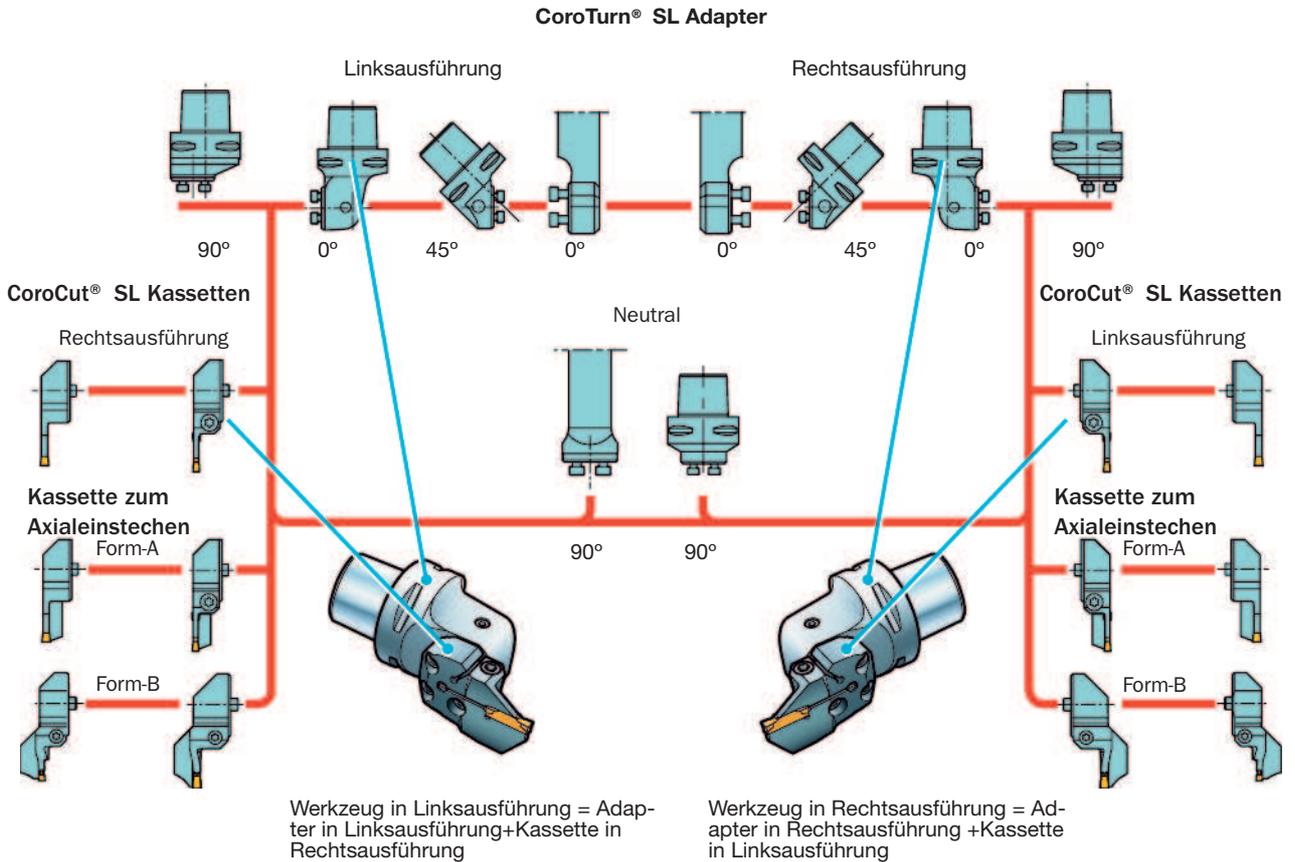
### Einzigartige Schneidplattenspannung

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.

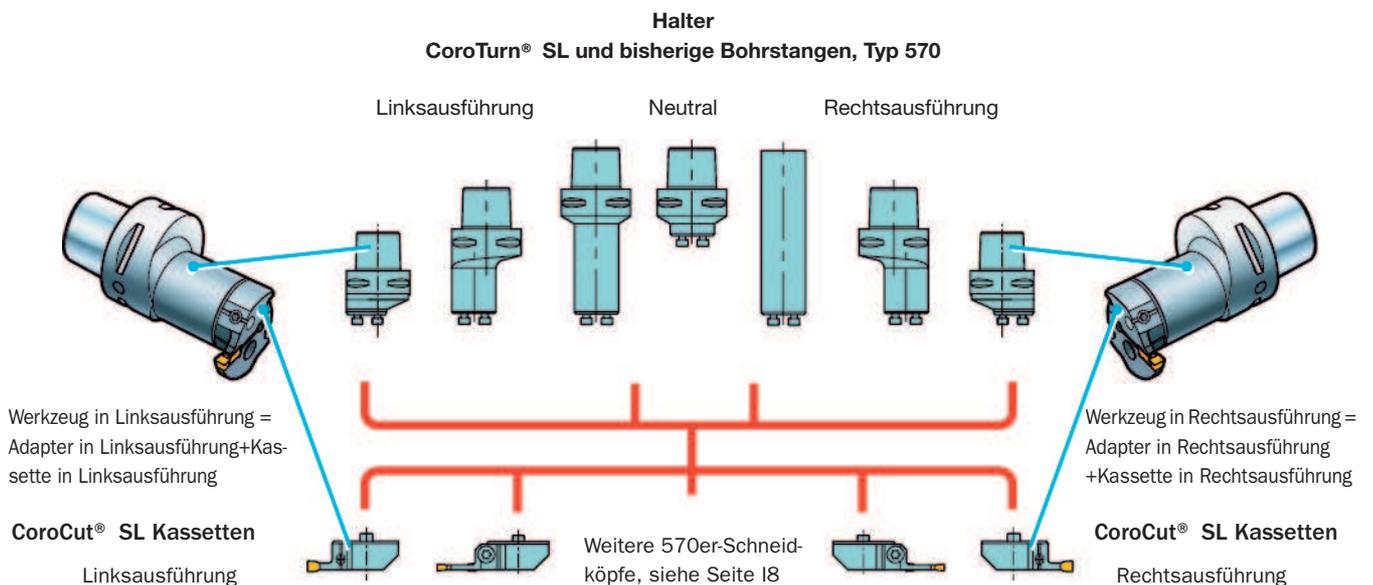
# Lassen Sie Ihrer Fantasie freien Lauf – Stellen Sie sich Ihr eigenes Werkzeug zusammen

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

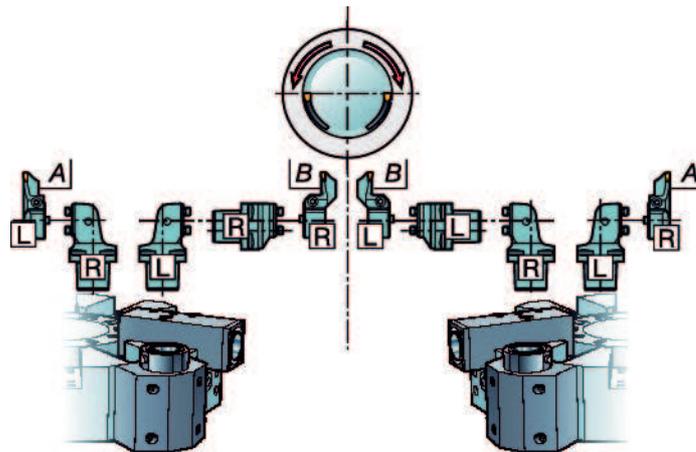


## Innenbearbeitung



## 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"> <li>• Werkzeugempfehlung</li> <li>• Alternativwerkzeug</li> <li>- = Nicht empfohlen</li> </ul> <p>Rechtsausführung abgebildet.</p> <p>Spannsystem</p>						
Min. Bohrung, mm (Zoll)	96-147 (3.76 - 5.79)	-	36-55 (1.41 - 2.15)	-	-	-
<b>Abstechen</b> Normal	••	•	-	•	•	••
Tief	•	••	-	-	-	-
<b>Einstechen</b>	••	•	-	•	•	••
<b>Profildrehen</b>	••	-	-	-	-	-
<b>Längsdrehen</b>	••	-	-	-	-	••
<b>Axialeinstechen</b>	-	-	-	•	-	-
<b>Innenbearbeitung</b> Nutdrehen/ Formdrehen	•	-	••	-	-	-
	<b>Axialeinstechen</b> (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)				
<b>Axialeinstechen</b>	••	••				

Weitere Informationen siehe Übersicht Seite B4

**CoroCut® SL Kassetten**

Ab- und Einstechen

<b>570</b>	-	<b>25</b>	<b>R</b>	<b>123</b>	<b>D</b>	<b>12</b>	<b>B</b>
1		2	3	4	5	6	7

Axialeinstechen

<b>570</b>	-	<b>32</b>	<b>R</b>	<b>123</b>	<b>F</b>	<b>12</b>	<b>B</b>	<b>040</b>	<b>B</b>
1		2	3	4	5	6	7	8	9

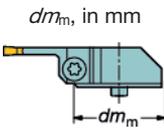
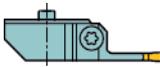
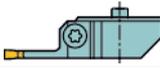
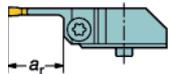
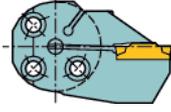
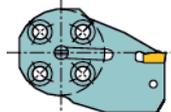
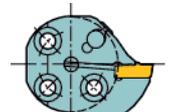
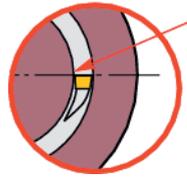
**T-Max Q-Cut® SL Einsätze**

Ab- und Einstechen

<b>570</b>	-	<b>25</b>	<b>R</b>	<b>151</b>	<b>.21</b>	-	<b>06</b>	-	<b>20</b>
1		2	3	4	7		6		5

Axialeinstechen

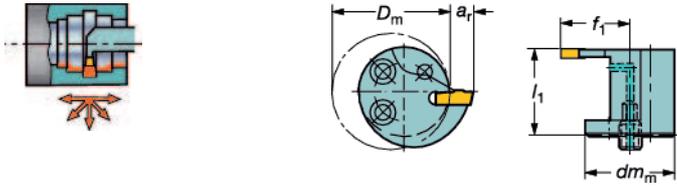
<b>570</b>	-	<b>32</b>	<b>R</b>	<b>151</b>	<b>.3</b>	-	<b>018</b>	<b>B</b>	<b>25</b>
1		2	3	4	7		8	9	5

<p><b>1 Schnittstelle / Aufnahme</b></p> <p>570/CoroTurn® SL</p>	<p><b>2 Kupplungsgröße</b></p>  <p><math>dm_m</math>, in mm</p> <p>Passend für Kupplungsgröße, dmm, an Adapter/Bohrstange.</p>	<p><b>3 Ausführung der Kassette</b></p> <p>R = Rechtsausführung</p>  <p>L = Linksausführung</p> 
<p><b>4 Plattentyp</b></p> <p>123 = CoroCut® 151 = T-Max Q-Cut® SMAL = CoroCut® XS</p>	<p><b>5 Plattensitzgröße</b></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><b>6 Bearbeitungsbeschränkungen</b></p>  <p>Maximale Stechtiefe, <math>a_r</math> in mm</p>
<p><b>7 Plattenspannsystem</b></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><b>8 Min. Durchmesser für den ersten Einstich beim Axialeinstechen</b></p> <p>Min. Durchmesser für den ersten Schnitt</p>  <p>min.</p>	<p><b>9 Form, beim Axialeinstechen</b></p>  <p>B = Form B      A = Form A</p>

## T-Max Q-Cut® SL (Typ 151.3)

Kassette zum Einstechen und Längsdrehen

R/LAG551.31



Diese T-Max Q-Cut® SL Kassetten können lediglich Schneidplatten des Typs 151.3 aufnehmen

Rechtsausführung dargestellt

$D_m$ min. mm	$D_m$ min. Zoll	$a_r$ max. mm <sup>2)</sup>	$a_r$ max. Zoll <sup>1)</sup>	Plattensitz-Größe <sup>2)</sup>	Bestellnummer	Kupplungsgröße $dm_m$	Abmessungen, mm, Zoll				Messplatten
							$f_1$ mm	$f_1$ Zoll	$h_1$ mm	$h_1$ Zoll	
25	.984	8.5	.335	20	R/LAG551.31-160808-20	16	16.5	.650	8	.315	N151.3-200-20- 4G
20	.787	3.5	.138		R/LAG551.31-161603-20	16	11.5	.453	16	.630	N151.3-200-20- 4G
22	.866	5.6	.220	25	R/LAG551.31-161605-25	16	13.6	.535	15.9	.626	N151.3-265-25- 4G
32	1.260	11.6	.457		R/LAG551.31-201011-25	20	21.6	.850	9.9	.390	N151.3-265-25- 4G
25	.984	4.6	.181		R/LAG551.31-202004-25	20	14.6	.575	19.9	.784	N151.3-265-25- 4G
25	.984	4.5	.177	30	R/LAG551.31-202004-30	20	14.5	.571	19.5	.768	N151.3-300-30- 4G
40	1.575	14.5	.571		R/LAG551.31-251214-30	25	27	1.063	12	.472	N151.3-300-30- 4G
32	1.260	6.5	.256		R/LAG551.31-252506-30	25	19	.748	24.5	.965	N151.3-300-30- 4G
32	1.260	6.6	.260	40	R/LAG551.31-252506-40	25	19.15	.754	24.5	.965	N151.3-400-40- 4G
50	1.968	17.6	.693		R/LAG551.31-321617-40	32	33.65	1.325	15.5	.610	N151.3-400-40- 4G
40	1.575	7.6	.299		R/LAG551.31-323207-40	32	23.65	.931	31.5	1.240	N151.3-400-40- 4G
40	1.575	7.5	.295	50	R/LAG551.31-323207-50	32	23.5	.925	31.5	1.240	N151.3-500-50- 4G
60	2.362	19.5	.768		R/LAG551.31-402019-50	40	39.5	1.555	19.5	.768	N151.3-500-50- 4G
50	1.968	9.5	.374		R/LAG551.31-404009-50	40	29.5	1.161	39.5	1.555	N151.3-500-50- 4G
50	1.968	9.5	.374	60	RAG551.31-404009-60	40	29.5	1.161	40	1.575	N151.3-800-60- 4G

1) Für maximale Stabilität ist ein Halter mit kürzestmöglicher  $a_r$  zu wählen.

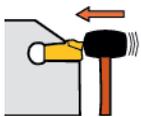
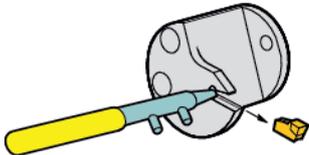
R = Rechtsausführung L = Linksausführung

2) Entsprechend der Plattensitzgröße an der Schneidschneidplatte.

### Ersatzteil

Lieferung auf gesonderte Bestellung

Schlüssel für Wendeschneidplatte  
5680 057-021



Bei den auswechselbaren Schneidköpfen, Typ T-Max Q-Cut® SL, (R/LAG 551.31) oder den kleineren MBS-Einsätzen zum Abstechen oder Axialeinstechen sind aus Konstruktionsgründen keine Bohrungen für die Q-Cut Schlüssel vorhanden. Bei diesen Werkzeugen sollte mit einem kleinen Gummihammer die Schneidplatte in ihre endgültige Position geklopft werden. Zum Ausspannen der Schneidplatte ist die Spitze des Schlüssels mit dem gelben Griff zu verwenden.

