

ABSTECHEN UND EINSTECHEN

CoroCut Familie, Programm und Übersicht B 4

Wendeschneidplatten

Bestellnummernschlüssel für Schneidplatten B 10

CoroCut™ 1 und 2-Schneidensystem B 11

Tailor Made B 17

T-MAX Q-Cut B 18

Tailor Made B 28

T-MAX U-Lock – Bearbeitung von flachen Nuten B 29

Einstecken mit T-MAX Keramikplatten B 29

Einstecken mit T-MAX B 30

Werkzeughalter

CoroCut 1 und 2-Schneidensystem

Bestellnummern-Schlüssel für Schaftwerkzeuge und Coromant Capto® B 33

Schneidköpfe B 34

Schaftwerkzeuge B 36

T-MAX Q-Cut

Coromant Capto® Schneidköpfe B 45

Schaftwerkzeuge B 47

Tailor Made B 55

MBS-System B 56

Tailor Made B 62

Einstecken mit T-MAX Keramikplatten B 63

Einstecken mit T-MAX B 64



Ersatzteile

CoroCut B 68

T-MAX Q-Cut B 71

Einstecken mit T-MAX B 76

Schnittdaten

Vorschubempfehlungen und Geometrie-Beschreibung B 78

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen B 86

Technische Informationen B 92

Die CoroCut® Werkzeugfamilie



CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

Das Wendeplatten-Spannsystem bietet einen optimalen Widerstand gegen hohe Axialkräfte aus beiden Richtungen. Bei den kleineren Wendeplatten wird eine V-Profil-Spannung verwendet, die bei größeren mit dem hervorragenden V-Plus-Profil gespannt. Die Schnittdaten können ohne Vibrationsrisiko erhöht werden.

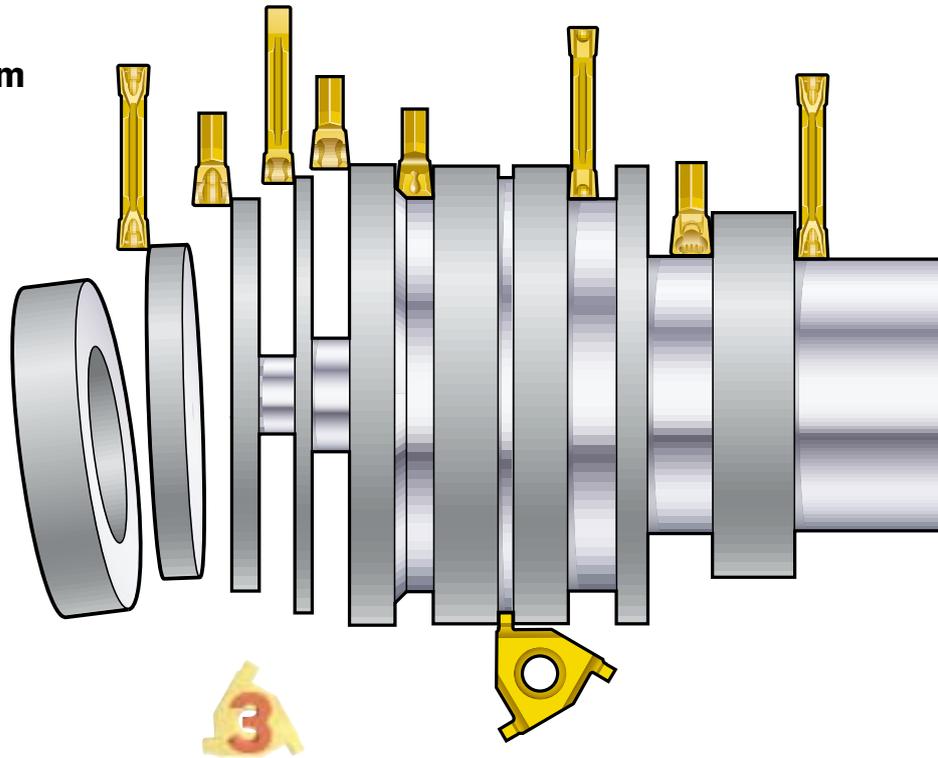
Wir bieten zahlreiche unterschiedliche Wendeplatten-Geometrien für eine deutlich verbesserte Spanabfuhr bei allen Bearbeitungen.

CoroCut 2-Schneiden-System

Dies ist die wirtschaftlichste Lösung für sämtliche Einstech- und Abstechbearbeitungen bei einer Schnitttiefe bis zu 20 mm. Es sind Wendeplatten-Geometrien für alle Anwendungstypen lieferbar.

CoroCut 1-Schneidensystem

Einzusetzen bei Schnitttiefen über 20 mm. Es sind Wendeplatten-Geometrien zum Abstechen, Formdrehen und Längsdrehen lieferbar.



T-MAX U-Lock – Nutendrehen von Sicherungsringen

Unser U-Lock Gewindesystem mit drei Schneidkanten bietet alles, was Sie für ein hochwertiges Nutendrehen von Sicherungsringen für die Innen- und Außenbearbeitung benötigen. Eine Sorte für alle Werkstoffgruppen und die Angabe der Nutenbreiten auf den Wendeplatten erleichtern die Auswahl.



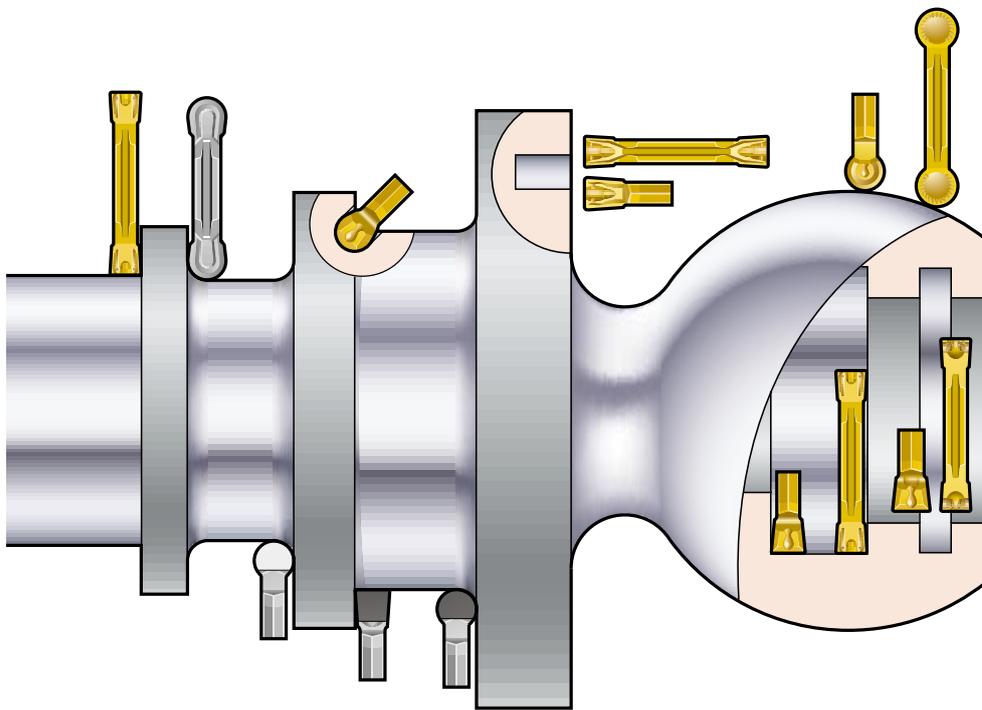
Wiper Technologie

CoroCut Wendeplatten-Geometrien -CF und -TF sowie Q-Cut Geometrien -7G und -7E haben die Wiper-Technologie, die beim Abstechen oder Einstechen ein deutlich verbessertes Oberflächengüte bietet, siehe Seite B 92.

Einsatzbereiche des CoroCut® Werkzeugsystems

WERKZEUGWAHL	Abstechen	Einstechen (außen)	Innennutendrehen	Axialeinstechen
Erste Wahl	CoroCut® 2-Schneidensystem: Schnitttiefen bis zu 20 mm T-MAX Q-Cut (151.2): Schnitttiefen über 20 mm	CoroCut® 2-Schneidensystem: Schnitttiefen bis zu 20 mm T-MAX Q-Cut (151.2): Schnitttiefen über 20 mm	T-MAX Q-Cut (151.3): Min. Bohrung 20 mm CoroCut® 2-Schneidensystem: Min. Bohrung 25 mm	T-MAX Q-Cut Durchmesser beim 1. Einstich ab 24 mm CoroCut® 2-Schneidensystem: Durchmesser beim 1. Einstich ab 34 mm
WERKZEUG-ALTERNATIVEN	CoroCut® 1-Schneidensystem: Schnitttiefen über 20 mm		T-MAX Q-Cut (151.2): Min. Bohrung 32 mm T-MAX U-Lock: Min. Bohrung 12 mm	CoroCut® 1-Schneidensystem: Schnitttiefen über 20 mm

CoroCut TM — für vielfältige Bearbeitungen



T-MAX Q-Cut

Das Q-Cut System basiert auf eine Spannung mit V-Profil. Es sind Schneidplatten-Geometrien für verschiedene Anwendungen zum Abstechen und Einstechen lieferbar.

Q-Cut 151.2

Das Q-Cut System 151.2 ist die erste Wahl zum Abstechen und Einstechen, insbesondere bei Schnitttiefen über 20 mm.

Q-Cut 151.3

Das Q-Cut System 151.3 ist ideal zum Axialeinstechen sowie zum Innennutendrehen, Formdrehen und Längsdrehen.



Sorten für sämtliche Werkstückstoffe.

Die Wendepplatten aus der CoroCut Familie sind als moderne Sortenserie speziell zum Abstechen und Einstechen entwickelt worden. Sie ermöglichen deutliche höhere Schnittdaten als gewohnt und bieten Ihnen somit die Möglichkeit, Ihre Produktivität zu optimieren.



Falls Sie in unserem umfassenden Standardsortiment nicht Ihre gewünschte CoroCut Wendepplattengröße/-ausführung oder Haltergröße/-typ finden, nutzen Sie doch einfach unser vorteilhaftes Tailor Made Angebot:

- Schnelles Angebot.
- Einfache Bestellung
- Kurze Lieferzeiten

Längsdrehen (außen)	Längsdrehen (innen)	Freidrehen	Formdrehen	Bearbeitung flacher Nuten
CoroCut® 2-Schneidensystem: Schnitttiefen bis zu 20 mm mm CoroCut® 1-Schneidensystem: Schnitttiefen über 20 mm	T-MAX Q-Cut (151.3) Min. Bohrung 20 mm CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem: Min. Bohrung 25 mm	T-MAX Q-Cut (151.2)	CoroCut® 2-Schneidensystem: Schnitttiefen bis zu 20 mm CoroCut® 1-Schneidensystem: Schnitttiefen über 20 mm	CoroCut® 2-Schneiden-System T-MAX U-Lock: zum Nutendrehen für Sicherungsringe
T-MAX Q-Cut (151.2)	T-MAX Q-Cut (151.2) Min. Bohrung 32 mm		T-MAX Q-Cut (151.2)	T-MAX Q-Cut (151.2)

Werkzeugalternativen

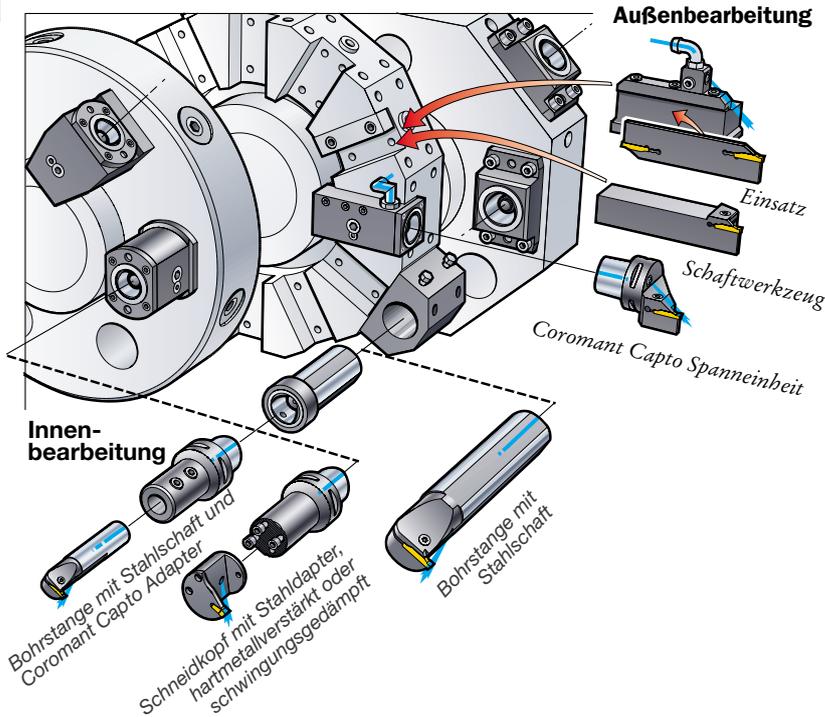
Das Abstechen und Einstechen erfordert häufig einen tiefen Eingriff in den Werkstoff und stellt so hohe Ansprüche an Zugänglichkeit. Dies bedeutet, dass die eingesetzten Werkzeuge sehr schmal sind und die Werkzeuglänge sich mit zunehmenden Durchmesser vergrößert. Deshalb sind hier Werkzeuge und Werkzeugsysteme mit hoher Stabilität von großer Bedeutung.

Für beste Produktivität empfiehlt Sandvik Coromant das

Coromant Capto Schnellwechsel-Werkzeugsystem, das eine optimale Genauigkeit und Stabilität bei einem kompletten Programm an Spanneinheiten, Schneidköpfen und Adaptern bietet.

Darüber hinaus bietet Sandvik Coromant auch ein vollständiges Programm an konventionellen Werkzeugen an.

Konventionelle Revolver



Spannalternativen

Schafttyp

- VDI
- hydraulisch

Bei Ausrüstung dieser Revolver mit Coromant Capto Spanneinheiten können alle Werkzeugtypen gespannt werden.

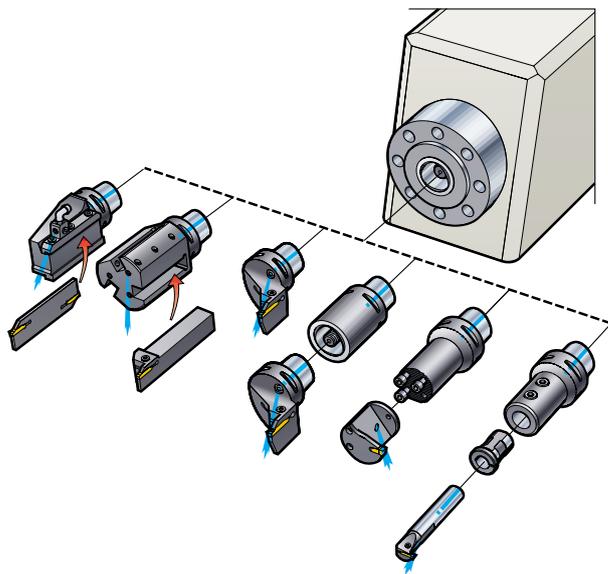
Modulares Coromant Capto® Schnellwechsel-System.

- Beste Wahl, wenn ein schneller Werkzeugwechsel erforderlich ist.
- Ein großes Angebot an Spanneinheiten und Schneidköpfen
- Beste Wahl für eine hohe Wirtschaftlichkeit

Konventionelle Schaftwerkzeuge

- Direkte Montage in den Revolver
- Alternative für permanent gespannte Werkzeuge.

Dreh-Fräszentren® mit integriertem modularem Coromant Capto Werkzeugsystem



Modulare Werkzeuge mit Coromant Capto®

Das modulare Coromant Capto Werkzeugsystem lässt sich leicht in Dreh-Fräszentren integrieren. Nutzen Sie die Stabilität von Coromant Capto, das Ihnen eine optimale Leistung bei rotierenden und nicht rotierenden Anwendungen bietet.

Mehr Informationen über modulare Coromant Capto Schnellwechselwerkzeuge in Kapitel E

Wendeplatten Geometrien

Die CoroCut Familie bietet Wendeplatten-Geometrien, die eine Produktivitätserhöhung für sämtliche Einstech- und Abstechbearbeitungen ermöglichen, von der extrem stabilen –CR bzw. –4E Geometrie für Schnittunterbrechung bis hin zu der

sehr scharfen diamantbestückten –RS bzw. –FP für NE-Metalle. Die beiden letzten Ziffern in der Bestellnummer führen Sie zu der richtigen Wendeplatte, siehe Tabelle unten.

Anwendungsbereich	Niedrige Vorschübe		Mittlere Vorschübe		Hohe Vorschübe		Optimieren	
	CoroCut 123	Q-Cut 151.2	CoroCut 123	Q-Cut 151.2	CoroCut 123	Q-Cut 151.2	CoroCut 123	Q-Cut 151.2
Abstechen von Stangen und Hohlkörpern Seite	CF B 11	7E B 18	CM B 11	5E B 18	CR B 11	4E B 18	9E B 18	5F B 19
Längsdrehen Seite	TF B 16	7G B 26	TM B 16	5T B 24	4T B 24			
Formdrehen Seite			RM B 14	5P B 2			RO B 14	4P B 22
Formdrehen in gehärteten Werkstückstoffen Seite	RE B 15	E-P B 22						
Einstechen Seite	GF B 12	4G B 21	GM B 12	5G B 20	6G B 21			
Einstechen in gehärteten Werkstückstoffen Seite	GE B 13	E-G B 20						
Formdrehen in Aluminium Seite	RS B 15	F-P B 22	AM B 13	151.4 AL B 22				
Freidrehen Seite				4U B 24				
Axial-einstechen Seite	TF B 16	151.3 4G B 25	CM B 11	151.3 7G B 26			RM B 14	151.3 7P B 26
Innennutendrehen, Formdrehen und Längsdrehen Seite	1)	151.3 4G B 25	1)	151.3 7G B 26	1)		1)	151.3 7P B 26

1) Innenbearbeitung mit CoroCut Schneidplatten siehe Empfehlung auf Seite B 43-44.

Sorte

Die CoroCut Familie deckt mit ihren verschiedenen Hartmetallsorten – von der hochverschleißfesten GC3115 bis hin zur zähesten Sorte auf dem Markt, die GC2145 sämtliche Werkstückstofftypen ab.

ISO P = Stahl

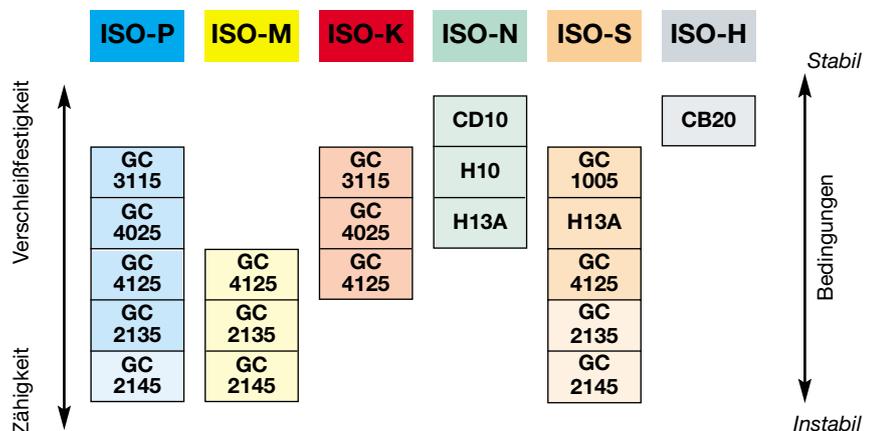
ISO M = Rostfreier Stahl

ISO K = Grauguss

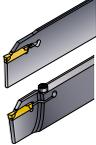
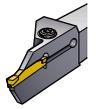
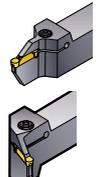
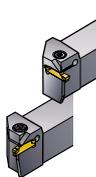
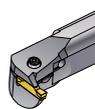
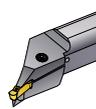
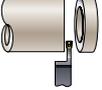
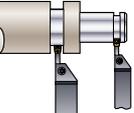
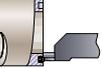
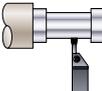
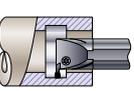
ISO N = Aluminium und Ne-Metalle

ISO S = Warmfeste Superlegierungen

ISO H = Gehärtete Werkstückstoffe

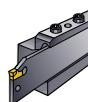
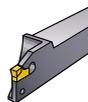
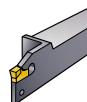
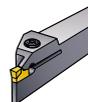
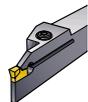
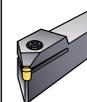
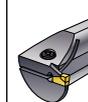
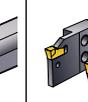
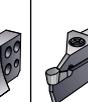


CoroCut 1- und 2-Schneidensystem - Werkzeughalter

	F123	F123	F123	F123-S	F123 X123	F123 G123	AG123	AX123	F123 G123
Spannsystem	 Feder-/ Schraub- spannung	 kurz	 lang						
Max. a_r, mm	15-55	8-16	12-32	10-17	4-25	3,5-8,0	4,5-13	-	12-28
Schaftwerkzeuge	B 36	B 38	B 38	B 39	B 40	B 41	B 43	B 44	B 42
Coromant Capto®		B 34	B 34	-	B 35	-	-	-	-
Abstechen									
 Stangen- material	◆◆	◆◆	◆◆	◆◆					
 Hohlkörper	◆◆	◆◆	◆	◆◆					
Einstechen									
 Präzision	◆	◆◆	◆	◆◆		◆			
 Tief- einstechen	◆◆		◆◆						
Axialeinstechen									
						◆			◆◆
Freidrehen									
					◆◆				
Formdrehen									
		◆◆	◆◆		◆◆				
Formdrehen in Aluminium									
					◆◆				
Längsdrehen									
		◆◆	◆	◆◆					
Innenbearbeitung									
 Einstechen Längsdrehen Formdrehen							◆◆	◆◆	

◆◆ Werkzeugempfehlung

◆ Alternativwerkzeug

T-MAX Q-Cut Halter											
151.2	151.20	151.21	F151.22	F151.23	S151.22	AG151.22 AG151.32	AG551.31	F151.37 0°,90°	AF151.37	MBS 151.21	F151.42
											
Feder-/ Schraub- spannung	Feder	Feder	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube	Feder	Schraube	Schraube	Feder	Schraube
35-100	13-45	15-32	8-16	15-32	-	3,5-12	3,5-19,5	8,7-20	5,3-15	12-32	18
B 47	B 48	B 48	B 49	B 49	B 50	B 52	B 54	B 51	B 53	B 56	B 50
-	-	-	B 45	B 45	B 46	-	-	-	-	-	-
◆◆	◆◆	◆◆	◆◆	◆◆						◆	
◆◆	◆◆	◆	◆◆	◆						◆	
◆	◆◆	◆	◆◆	◆						◆	
◆◆		◆◆		◆◆						◆	
								◆◆	◆◆	◆	
					◆◆						
			◆◆	◆	◆						
											◆◆
			◆◆	◆							
						◆◆	◆◆		◆◆		

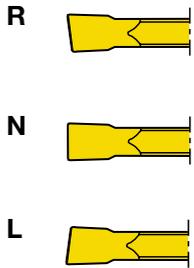
◆◆ Werkzeugempfehlung

◆ Alternativwerkzeug

Bestellnummernschlüssel für CoroCut® Schneidplatten

N	123	H	2	-	0400	-	00	04	-	TF
1	2	3	4		5		6	7		8

1 Halterausführung



2 Hauptkennzeichen

123

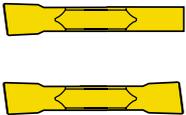
3 Plattensitzgröße

D	H
E	J
F	K
G	L

Entsprechend der Plattensitzgröße am Halter

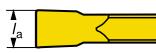
4 Anzahl Schneiden

1 oder 2



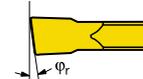
5 Schneidplattenbreite

z.B.: 0400 = 4,0 mm



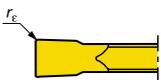
6 Stirnseitiger Einstellwinkel

z.B.: 00 = 0°
05 = 5°



7 Eckenradius

z.B.: 04 = 0,4 mm
08 = 0,8 mm



8 Geometriebezeichnung

Erste Stelle: Bearbeitungstyp

A = Aluminium/Formdrehen
C = Abstechen
T = Längsdrehen
G = Einstechen
R = Profildrehen

Zweites Zeichen: Schneidkantenausführung

E = Schneidkantenverrundung
F = niedriger Vorschub
M = mittlerer Vorschub
R = hoher Vorschub
O = Optimiert für bestimmte Anwendungsbereiche
S = Scharfe Schneidkante