

CoroTurn® XS

Für die Kleinteilfertigung/Innenbearbeitung

Zum Innendrehen, Einstechen und Gewindedrehen
kleiner Bohrungen bis zu 0.3 mm (0.012 Zoll)



CoroTurn® XS System

Das System besteht aus Schneideinsätzen in den bestbewährten Sorten GC1025 und H10F.

- Drehen
- Kopieren
- Einstechen
- Axialeinstechen
- Formdrehen des vollen Radius
- Vor-Abstechen
- Gewindedrehen

Aufnahmen mit unterschiedlichen Außendurchmessern, passend für unterschiedliche Maschinentypen. Das Werkzeugprogramm umfasst außerdem Schafthalter für die Innenbearbeitung auf Langdrehautomaten sowie Coromant Capto®-Schneidköpfe für den drehenden und rotierenden Einsatz.

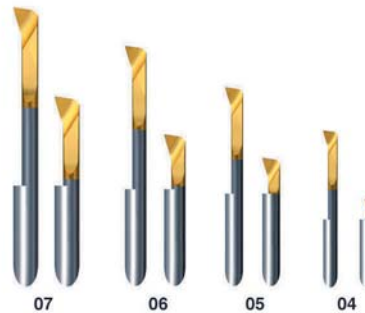


CoroTurn® XS Nutendrehen

Alle Schneideinsätze zum Einstechen erzeugen Nuten mit flachem Grund und scharfen Eckenradien

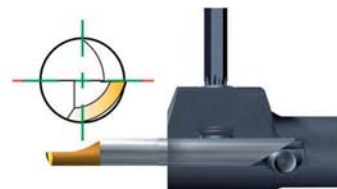
CoroTurn® XS Programm

Das Programm besteht aus vier Schneideinsatzgrößen, CXS -04, -05, -06 und -07.



CoroTurn® XS Präzision

Die Schneideinsätze sind exakt in der Bohrstange positioniert dank eines Fixierstifts, der diese in der korrekten Position hält



CoroTurn® XS Kühlschmierstoffzufuhr

Die Bohrstangen sind ausgerüstet mit einer internen Kühlschmierstoffzufuhr



Bestellnummern-Schlüssel für CoroTurn® XS Aufnahmen

Schneideinsätze zum Längsdrehen


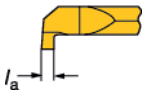

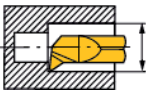
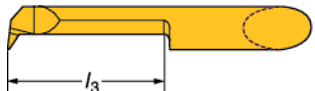
CXS	04	T	098	-	10	-	22	06	R
1	2	3	4		5		9	10	12

Schneideinsätze zum Nutendrehen

CXS	06	F	100	-	62	15	A	R
1	2	3	6		9	10	11	12

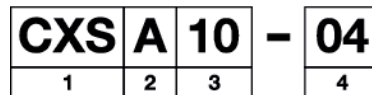
Schneideinsätze zum Gewindedrehen

CXS	04	TH	050	VM	-	42	15	R
1	2	3	7	8		9	10	12

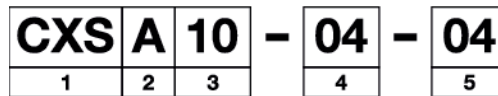
<p>1 Hauptkennzeichen</p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p>2 Schneidplattenlänge, mm</p>  <p>04 = 4 mm (.157 Zoll) 05 = 5 mm (.197 Zoll) 06 = 6 mm (.236 Zoll) 07 = 7 mm (.276 Zoll)</p>	<p>3 Bearbeitungsart</p> <p>T = Längsdrehen TE = Profildrehen, verlängertes f_1-Maß F = Axialeinstechen G = Einstechen GX = Vorstechen und Fasen R = Dreiseitiges Formdrehen TH = Gewindedrehen B = Rückwärtsausdrehen</p>
<p>4 Einstellwinkel (Längsdrehen)</p> <p>Z.B.: 098 = Einstellwinkel 98° Spanwinkel -8°</p>	<p>6 Stechbreite, l_a mm (Einstechen)</p>  <p>Z.B. 100 = 1.00 mm</p>	<p>7 Steigung, mm (Gewindedrehen)</p> <p>mm: Steigung x 100 Zoll: Anzahl Gewindegänge pro Zoll x 10</p>
<p>5 Eckenradius, r_ϵ mm (Längsdrehen)</p>  <p>Z.B.: 10 = 0.1 mm (.004 Zoll) 15 = 0.15 mm (.006 Zoll) 20 = 0.2 mm (.008 Zoll)</p>	<p>9 Min. Bohrungsdurchmesser, D_m min.</p>  <p>min. Bohrungsdurchmesser E.g.: 22 = 2.2 mm (.087 Zoll)</p>	<p>10 Bearbeitungstiefe, l_3</p>  <p>E.g.: 06 = 6 mm (.236 Zoll)</p>
<p>11 Formtyp (Axialeinstechen)</p> <p>A = Form- A</p>	<p>12 Schneidplattenausführung</p> <p>R = Rechtsausführung L = Linksausführung</p>	

Bestellnummern-Schlüssel für CoroTurn® XS Aufnahmen

Bohrstangen



Doppelseitige Aufnahmen

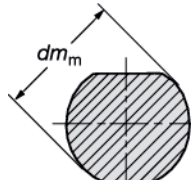

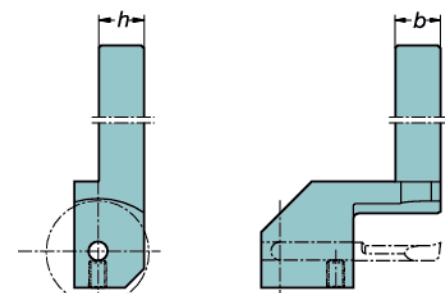
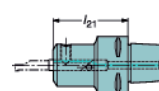


Schaftwerkzeug



Coromant Capto® Aufnahme



<p>1 Hauptkennzeichen</p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p>2 Aufnahmetyp</p> <p>A = Aufnahme mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr - Stahlausführung</p>	<p>3 Bohrstangendurchmesser, dmm</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>Metrisch 10 = 10 mm Zoll 0500 = 1/2"</p>
<p>4 Größe</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>04 = 4 mm (.157 Zoll) 05 = 5 mm (.197 Zoll) 06 = 6 mm (.236 Zoll) 07 = 7 mm (.276 Zoll)</p>	<p>5 Plattengröße für Nebenspindel</p> <p>Für doppelseitige Bohrstanen, wie 4.</p>	<p>6 Schaftgröße (Breite und Höhe), mm</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>h = 10 mm (.394 Zoll) b = 10 mm (.394 Zoll)</p>
<p>7 Halterausführung</p> <p>L = Linksausführung R = Rechtsausführung</p>	<p>8 Coromant Capto® Größe</p> <p>C4: D_{5m} = 40 mm (1.574 Zoll)</p>	<p>9 Coromant Capto® Länge</p> <p>l₂₁ = 47 mm (1.850 Zoll)</p> <div style="text-align: center;">  </div>

Wendeschneidplatten und Schneideinsätze für die Kleinteilfertigung

CoroTurn® XS

Längsdrehen

Einstechen

Profildrehen



CXS-xxT 045



CXS-xxT 090



CXS-xxTE 98



CXS-xxT 098



CXS-xxG



CXS-xxR



Seite

05-07

04-05

04-06

04-07

04-07

04-07

A312

A312

A316

A313

A317

A320

Axialeinstechen

Vorstechen und Fasen

Gewindedrehen



CXS-xxF



CXS-xxGX



CXS-xxTH



Seite

06

06

04-06

A321

A321

A322