

CoroCut® MB

Ein System zur Bearbeitung von Hochpräzisionsbauteilen

Nutdrehen, Gewindedrehen und Ausdrehen von Bohrungen ab 10 mm (.394 Zoll)
 Axialeinstechen von Bohrungen ab 12 mm (.472 Zoll)



CoroCut® MB Bohrstangen

Exzentrischer Kopf mit ovalem Durchmesser für eine erhöhte Stabilität der Stangen und verbesserte Zugänglichkeit

Stangen erhältlich in zwei Ausführungen

- Stahlschaftbohrstangen mit Überhang bis zu 1 x Stangendurchmesser
- Hartmetall-Bohrstangen mit Überhang bis zu 5.5 x Stangendurchmesser

CoroCut MB-Werkzeughalter für die Außenbearbeitung

- Axialeinstechen von Bohrungen ab 12 mm (.472 Zoll) Kurvendurchmesser
- Radial-Nutdrehen
- Nutdrehen von Sicherungsringen



Spannen der Bohrstangen

- EasyFix Spannsystem für beste Stabilität und Genauigkeit
- Herkömmliche Bohrstangen mit Flächen

Für eine präzise Bearbeitung mit weniger Vibrationen und einer exakten Mittenhöhe der Schneideinsätze, verwenden Sie zylindrische Bohrstangenaufnahmen mit EasyFix™ Spannaufnahmen

CoroCut® MB

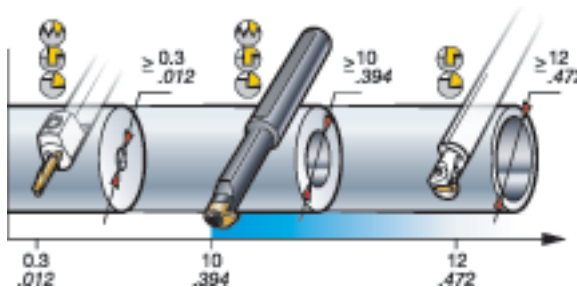
Ein System zur Innenbearbeitung hochpräziser Komponenten

CoroTurn® XS Aufnahmen

CoroCut® MB Bohrstangen

T-Max Q-Cut® and CoroCut® Bohrstangen

Gewindedrehen
 Einstechen
 Längsdrehen

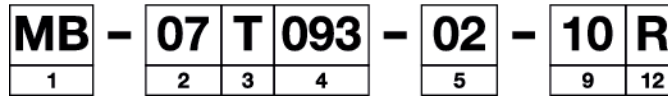


Min. Bohrungsdurchmesser, mm, Zoll

CoroCut® MB Schneideinsätze

Anwendungsbereich	Größe 07	Größe 09
	Min. Bohrung 10 mm (0.394 Zoll)	Min. Bohrung 14 mm (0.551 Zoll)
Einstechen		
Längsdrehen		—
Gewindedrehen		—
Axialeinstechen	—	

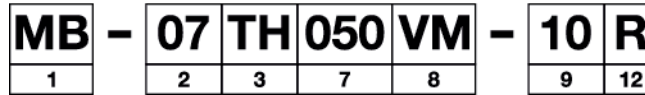
Wendeschneidplatte für Drehen/
Rückwärtsausdrehen



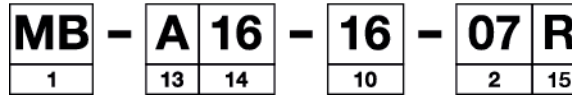
Wendeschneidplatte für Einstechen/
Vorstechen und Fasen



Schneideinsätze zum Gewindedrehen



Bohrstangen



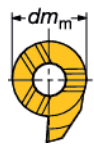
1 Hauptkennzeichen

MB = CoroCut® MB

4 Einstellwinkel
(Längsdrehen)

Z.B.: 093 = 93°

2 Plattengröße, mm



07 = 7 mm (.276 inch)
09 = 9 mm (.354 inch)

3 Bearbeitungsart

- B = Rückwärtsausdrehen
- G = Einstechen
- GX = Vorstechen und Fasen
- R = Dreiseitiges Formdrehen
- T = Längsdrehen
- TE = Profildrehen, verlängertes f_1 -Maß
- TH = Gewindedrehen
- FA = Axialeinstechen, Form-A
- FB = Axialeinstechen, Form-B

5 Eckenradius, r_ϵ mm
(Längsdrehen)



Z.B.: 00 = Scharf

02 = 0.2 mm (0.008 Zoll)

6 Stechbreite, l_a mm
(Einstechen)



Z. B.: 100 = 1.00 mm (0.039 Zoll)

7 Steigung
(Gewindedrehen)

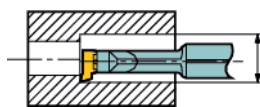
mm: Steigung x 100

Zoll: Anzahl Gewindegänge pro Zoll x 10 (TPI)

8 Gewindeprofil
(Gewindedrehen)

- V = V Profile 60°
- M = Metrisch 60°
- W = Whitworth 55°
- U = UN 60°
- NT = NPT 60°
- AC = ACME 29°
- SA = STUB ACME

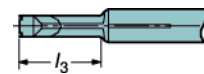
9 Min. Bohrungsdurchmesser, D_m min.
(Wendeschneidplatte)



min.
Bohrungs-
durch-
messer

Z. B.: 10 = 10 mm (0.394 Zoll)

10 Bearbeitungstiefe, l_3
(Bohrstange)



Zoll, z. B.: Metrisch, z. B.:

06 = 0.630 Zoll 16 = 16 mm

08 = 0.787 Zoll

12 = 1.260 Zoll

12 Schneidplattenausführung

R = Rechtsausführung

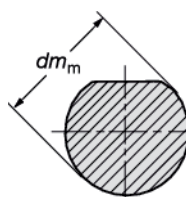
L = Linksausführung

13 Aufnahmetyp

A = Aufnahme mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr -
Stahlausführung

E = Hartmetall-Bohrstangen

14 Bohrstangendurchm,
 dm_m Zoll



Zoll
0625 = 0.625 Zoll
Metrisch
16 = 16 mm

15 Schaftausführung

R = Zylindrisch

Kein Symbol = mit geraden Flächen