

CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

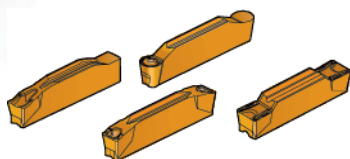
System mit 1 oder 2 Schneidkanten

Erste Wahl zum Abstechen, Formdrehen und Nutdrehen



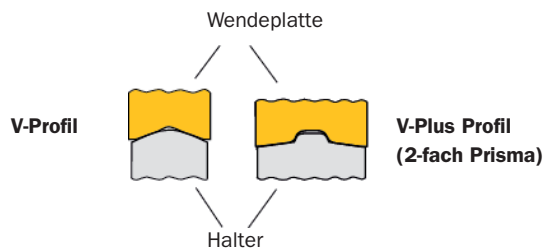
Werkzeughalter - Sortiment

Es steht ein großes Angebot an unterschiedlichen Werkzeughaltern für CoroCut® 1-2 Schneidensystem zur Verfügung.



Wendepplatten-Geometrien

Eine Vielzahl von unterschiedlichen Geometrien ist erhältlich für unterschiedliche Anwendungsgebiete und Vorschubraten.



Anwendung des Montageschlüssels

Das System basiert auf einer patentierten V-Profil-Spannung, die hohen Axialkräften von beiden Seiten entgegenwirkt. Dies in Kombination mit einer langen Wendeschneidplatte verleiht außergewöhnlich hohe Stabilität.

Wendeschneidplatten-Ausführungen

CoroCut® 1-2 Wendeschneidplatten sind erhältlich in Breiten 1.5 mm (.059 Zoll) bis 15 mm (.591 Zoll).

- CoroCut® 2-System für wirtschaftlichste Bearbeitung
- CoroCut® 1-System für Schnitttiefen ab 50 mm (1.969 Zoll)



CoroCut® SL - Flexible Werkzeuglösung

Durch die Verwendung von CoroTurn® SL Adaptern und CoroCut® SL Kassetten besteht die Möglichkeit, eine große Anzahl von Werkzeugkombinationen zur Innen- und Außenbearbeitung mit einer limitierten Anzahl an Einzelwerkzeugen zusammenzustellen. Siehe Seite I2.

Schneidplatten-Sorten

Um alle Werkstückstoffe abzudecken, sind die CoroCut® Wendeschneidplatten in einer Vielzahl von speziell entwickelten Sorten erhältlich:

- Hartmetall
- Polykristalliner Diamant
- Kubisches Bornitrid
- Cermet

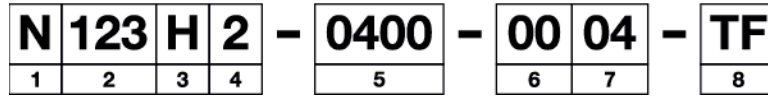
Taylor Made

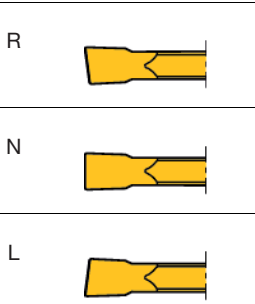
Sogar noch mehr Möglichkeiten dank Taylor-Made-Lösungen. Weitere Informationen über unser Taylor-Made Programm siehe Seite J3

ISO Anwendungsbereiche:



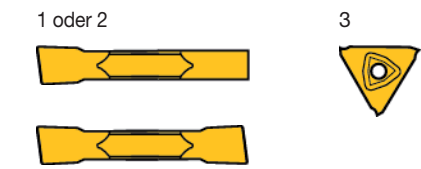

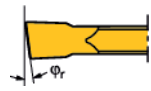
Bestellnummernschlüssel für CoroCut® 1-2-3 Schneidensystem



1 Schneidplattenausführung 	2 Hauptkennzeichen <p style="font-size: 24px; text-align: center;">123</p>	3 Plattensitzgröße * CoroCut® 1-2 D G K E H L F J M R CoroCut® 3 T = Wendeschneidplatten in Rechtsausführung U = Wendeschneidplatten in Linksausführung Entsprechend der Schneideinsatzgröße am Halter.
--	---	---

* Austauschbarkeit des Plattensitzes:

Plattensitzgröße	Größe, mm	Halter	Plattensitzgröße	Größe, mm	Halter
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	1.5	R

4 Anzahl der Schneidkanten 	5 Plattengröße - Schneidkantenlänge, mm, Zoll Z.B.: 0400 = 4 mm (0.157 Zoll) 	6 Stirnseitiger Einstellwinkel Z.B.: 00 = 0° 05 = 5° 
--	---	--

7 Eckenradius Z.B.: 04 = 0.4 mm (0.016 Zoll) 08 = 0.8 mm (0.031 Zoll) 	8 Geometriebezeichnung <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="border: none; vertical-align: top;"> Erste Stelle: Bearbeitungstyp A = Formdrehen - Aluminium C = Abstechen - Cut off T = Längsdrehen G = Einstechen R = Profildrehen B = Rohling </td> <td style="border: none; vertical-align: top;"> Zweites Zeichen: Schneidkantenausführung E = Schneidkantenverrundung (ER) F = Geringer Vorschub M = Mittlerer Vorschub R = Hoher Vorschub O = Optimiert für spezielle Anwendungsbereiche S = Scharfe Schneidkante G = Rohling </td> </tr> </table>	Erste Stelle: Bearbeitungstyp A = Formdrehen - Aluminium C = Abstechen - Cut off T = Längsdrehen G = Einstechen R = Profildrehen B = Rohling	Zweites Zeichen: Schneidkantenausführung E = Schneidkantenverrundung (ER) F = Geringer Vorschub M = Mittlerer Vorschub R = Hoher Vorschub O = Optimiert für spezielle Anwendungsbereiche S = Scharfe Schneidkante G = Rohling
Erste Stelle: Bearbeitungstyp A = Formdrehen - Aluminium C = Abstechen - Cut off T = Längsdrehen G = Einstechen R = Profildrehen B = Rohling	Zweites Zeichen: Schneidkantenausführung E = Schneidkantenverrundung (ER) F = Geringer Vorschub M = Mittlerer Vorschub R = Hoher Vorschub O = Optimiert für spezielle Anwendungsbereiche S = Scharfe Schneidkante G = Rohling		