

CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

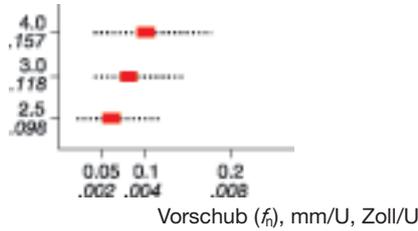
Abstechen



123-CF
Wiper
TECHNOLOGY

Für niedrigen Vorschub

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



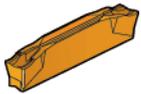
Rostfreie Stähle und klebende Werkstückstoffe

Gute Spankontrolle bei niedrigen Vorschüben.

Die positive Geometrie eliminiert die Gefahr von Aufbauschneidenbildung. Bietet beste Leichtschnitteigenschaften.

Erzeugt eine hohe Oberflächengüte durch Wiper-Technologie.

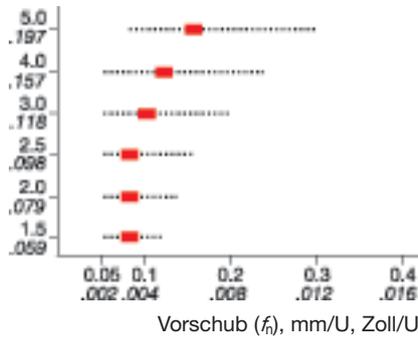
Erhältlich als CoroCut 2-Schneidensystem.



123-CM

Für mittleren Vorschub

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll

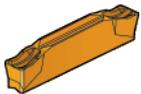


Abstechen in rostfreien Stählen

Auch empfohlen für dünnwandige Hohlkörper und Werkstücke mit kleinen Durchmessern aus verschiedensten Werkstückstoffen.

Die positive Geometrie eliminiert die Gefahr von Aufbauschneidenbildung. Niedrige Schnittkräfte, dadurch reduzierte Vibrationen.

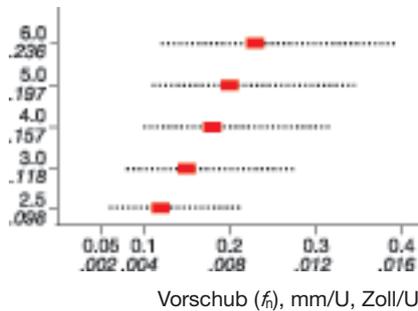
Erhältlich als 1- und 2-Schneidensystem.



123-CR

Für hohen Vorschub

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



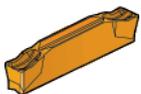
Grobbearbeitung

Stabile Schneidkanten, reduziert die Gefahr von Schneidkantenbruch.

Geeignet für das Abstechen von Stangen und unterbrochene Schnitte.

Für Stahl und Gusseisen, aber auch geeignet für rostfreie Stähle, wenn stabile Schneidkanten gefordert werden.

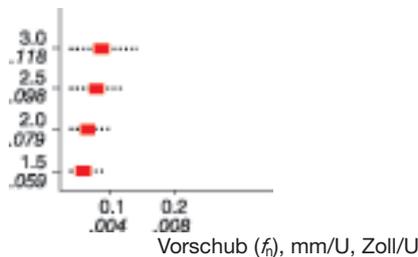
Erhältlich als 1- und 2-Schneidensystem.



123-CS

Geringer Vorschub

Radialer Vorschub
Plattenbreite (a_p), Zoll



Butzen- und gratfreie Bearbeitung.

Ideale Lösung zur Minimierung von Butzen- und Gratabbildung am Werkstück dank scharfer Schneidkante und stirnseitigen Winkeln von 10° und 15°.

Empfohlen für kleine Werkstücke.

Geeignet für Automatenstahl.

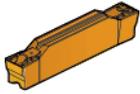
Erhältlich als CoroCut 2-Schneidensystem.

■ = Empfohlener Startwert.

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen siehe Seite B138

CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

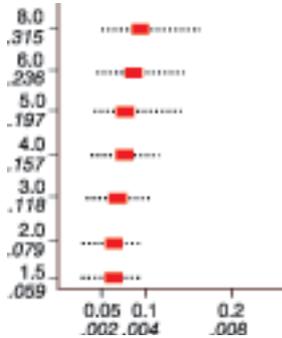
Einstechen



123-GF

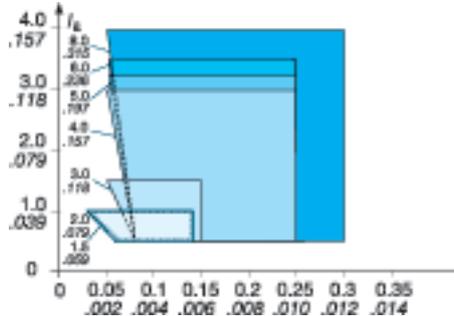
Für niedrigen Vorschub

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm,



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Axialer Vorschub / Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p) mm Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Für Präzisionsnuten

Hohe Präzision und Wiederholgenauigkeit durch enge Toleranzen an Wende-schneidplatten.
Niedrige Schnittkräfte und hohe Oberflächengüte durch scharfe Schneidkanten.
Große Anzahl unterschiedlicher Breiten,
Ausgelegt zum Seitendrehen.
Erhältlich als CoroCut 2-Schneidensystem.
Kann als Tailor-Made Version bestellt werden mit Wendschneidplatten in verschiedenen Breiten und Eckradien.



123-GM

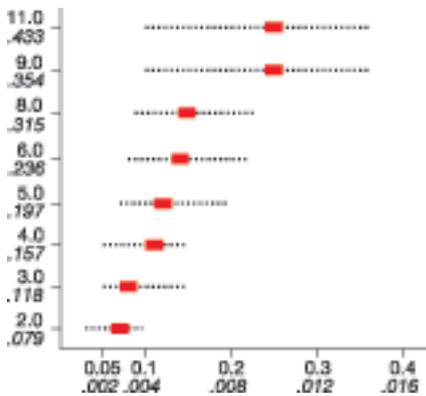


123-GM

Für mittleren Vorschub

M Plattensitzgröße
 a_p , mm (Zoll)
9-11 (.354-.433)

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

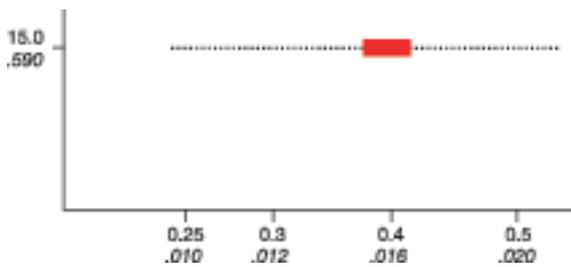
Einstechen in alle Werkstückstoffe

Ausgezeichnete Spankontrolle.
Reduziert Spanbreite, dadurch hohe Oberflächengüte.



123-GR

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



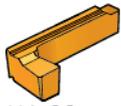
Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

■ = Empfohlener Startwert.

Schnittgeschwindigkeitsmpfehlungen siehe Seite B138

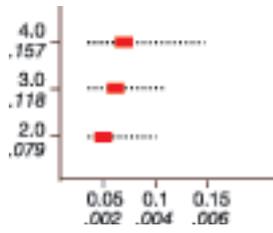
CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

Einstechen



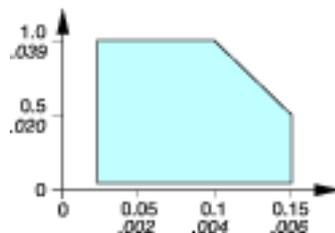
123-GS
Für niedrigen Vorschub

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll

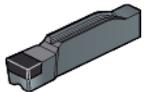


Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Axialer Vorschub / Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p), mm Zoll

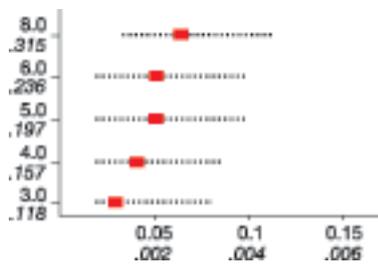


Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U



123-GE
CBN-bestückt

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

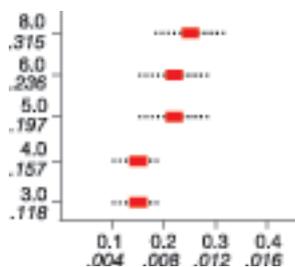
Alternative für die Schlichtbearbeitung von Nuten in gehärteten Werkstückstoffen
Bietet enge Toleranzen und eine ausgezeichnete Oberflächengüte der Werkstücke.
Erhältlich als CoroCut 1-Schneidensystem

Profildrehen



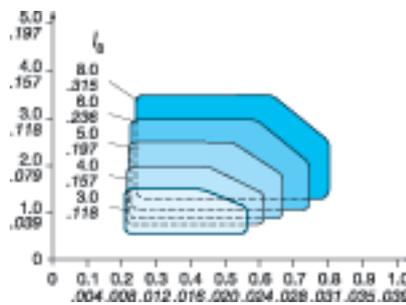
123-RM
Für mittleren Vorschub

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Axialer Vorschub / Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p), mm Zoll



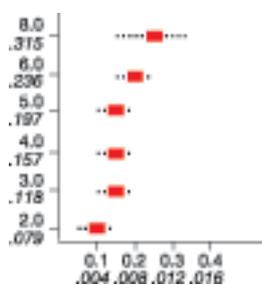
Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Ausgezeichnet geeignet für Formdrehen in allen Werkstückstoffen
Hervorragende Spankontrolle, sogar bei niedrigem Vorschub und geringer Schnitttiefe.
Hohe Oberflächengüte.
Erhältlich als 1- und 2-Schneidensystem.



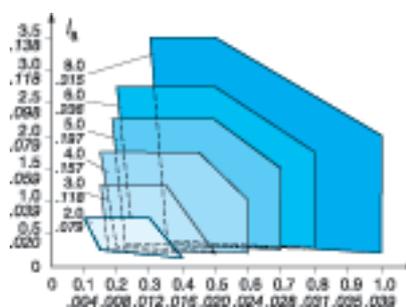
123-RO

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p),



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Axialer Vorschub / Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p), mm Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Ausgezeichnet geeignet zum Formdrehen in rostfreien Stählen
HRSA und andere klebende Werkstückstoffe.
Ausgezeichnete Spankontrolle bei geringem Vorschub und geringe Schnitttiefen.
Hohe Oberflächengüte. Scharfe Schneidkante.
Erhältlich als CoroCut 2-Schneidensystem.

■ = Empfohlener Startwert.
Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen siehe Seite B138

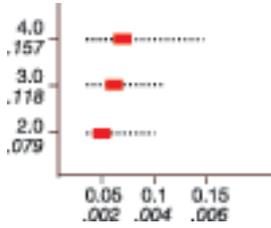
CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

Profildrehen



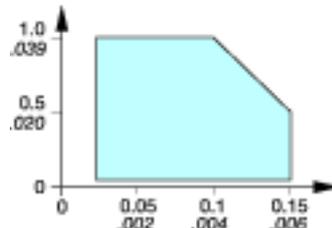
123-RS

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Axialer Vorschub / Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p) mm Zoll

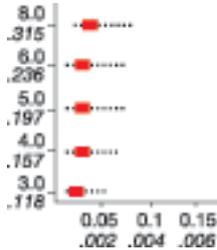


Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U



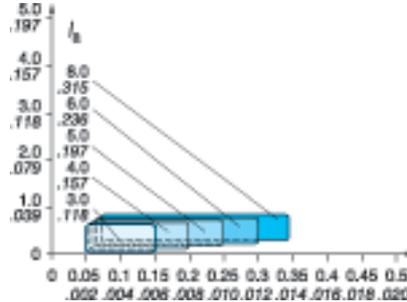
123-RE

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Axialer Vorschub / Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p) mm Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

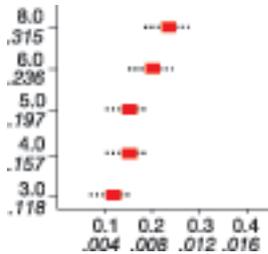
Alternative zum Fertig-Formdrehen von gehärteten Werkstückstoffen

Garantiert hohe Produktivität und exzellente Oberflächengüte.
Erhältlich als 1-schneidige CoroCut Schneidplatte.



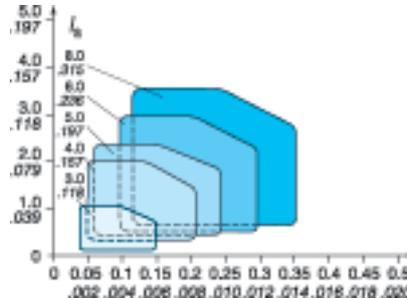
123-RS

Radialer Vorschub
Plattenbreite (a_p), Zoll



Vorschub (f_n), Zoll/U

Axialer Vorschub / Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p), Zoll



Vorschub (f_n), Zoll/U

Alternative zum Fertig-Formdrehen von NE-Werkstückstoffen.

Garantiert hohe Produktivität und exzellente Oberflächengüte.
Zum Einsatz unter stabilen Bedingungen.
Erhältlich als CoroCut 1-Schneidensystem

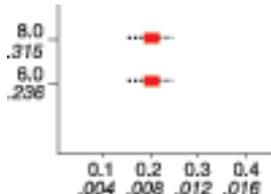
Diamant-bestückt

Formdrehen in Aluminium



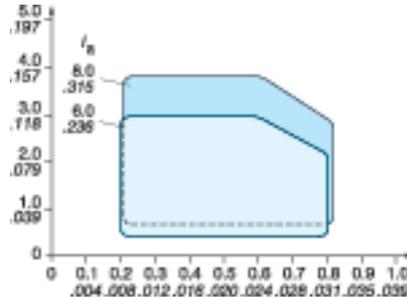
123-AM

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Axialer Vorschub / Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p) mm Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Erste Wahl zum Formdrehen von NE-legierten Werkstückstoffen

Gute Spanabfuhr, dadurch hohe Oberflächengüte.
Scharfe Schneidkante.
Erhältlich als CoroCut 2-Schneidensystem.

■ = Empfohlener Startwert.

Schnittgeschwindigkeitsmpfehlungen siehe Seite B138

CoroCut® 1- und 2-Schneidensystem

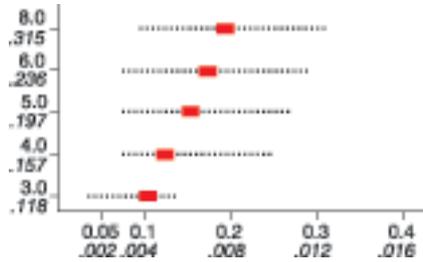
Längsdrehen/Auskammern



123-TF
Wiper
TECHNOLOGY

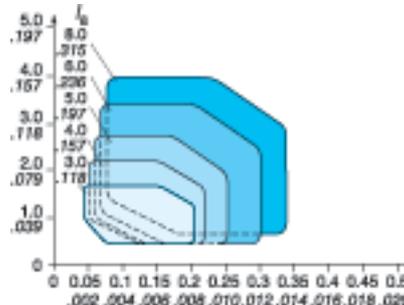
Für niedrigen Vorschub

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Axialer Vorschub / Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p) mm Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Erste Wahl zum Auskammern und Axialeinstechen

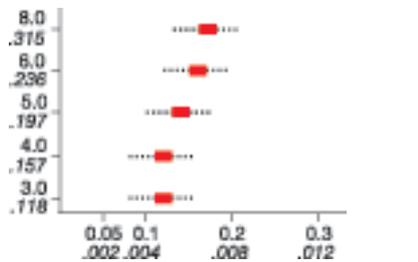
Geeignet für die Drehbearbeitung in rostfreien Stählen. Die positive Geometrie eliminiert die Gefahr von Aufbauschneidenbildung. Gute Spankontrolle und hohe Oberflächengüte. Wiper-Ausführung auf der Seite. Erhältlich als 1- und 2-Schneidensystem. Erste Wahl zum Axialeinstechen.



123-TM

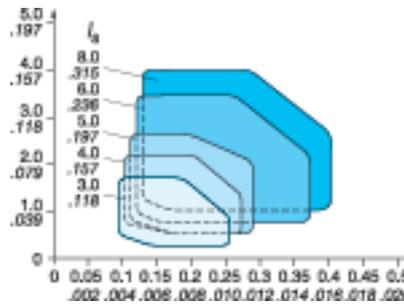
Für mittleren Vorschub

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Axialer Vorschub / Längsdrehen
Schnitttiefe (a_p) mm Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Allgemeine Drehbearbeitung

Die positive Geometrie eliminiert die Gefahr von Aufbauschneidenbildung. Erhältlich als CoroCut 2-Schneidensystem.

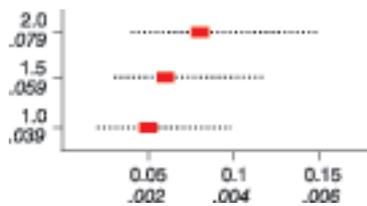
CoroCut® 3-schneidige Wendeschneidplatten

Abstechen



123-CM

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

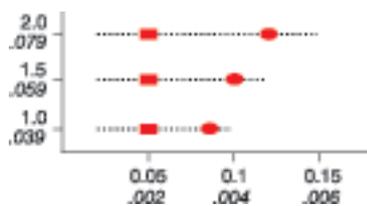
Erste Wahl für das Drehen flacher Nuten

Erste Wahl für die meisten Werkstückstoffe. Scharfe Schneidkante, spanbrechende Geometrie. Für normale Schnittgeschwindigkeiten bei 100 – 250 m/min (330 – 820 ft/min).



123-CS

Radialer Vorschub
Wendeplattenbreite (a_p), mm, Zoll



Vorschub (f_n), mm/U, Zoll/U

Erste Wahl zum flachen Abstechen und Nutendrehen bei niedrigen

Schnittgeschwindigkeiten
Für klebrige und Kugellager-Werkstückstoffe. Extrem scharfe Schneidkante mit offenem Spanbrecher. Verwendung für NE-legierte Werkstückstoffe bei normalen Schnittgeschwindigkeiten bei 100 – 250 m/min (330 – 820 ft/min). Wendeschneidplatten in Rechts- (R) oder Linksausführung (L) für butzen- und gratfreie Bearbeitung.

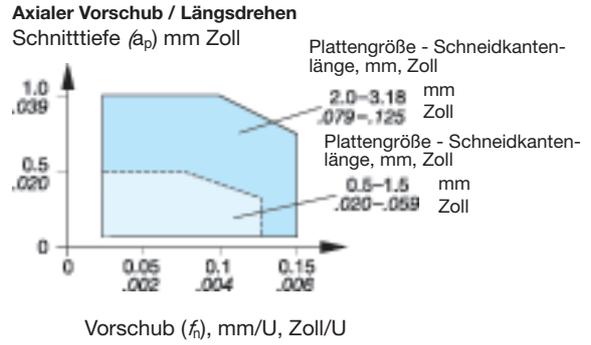
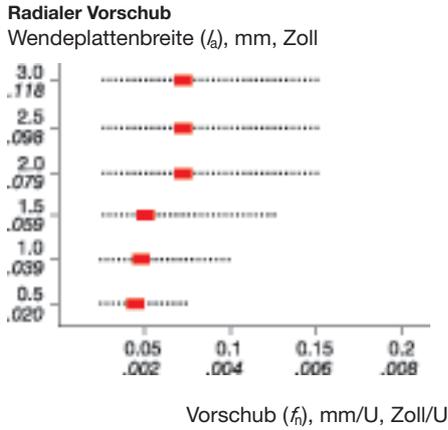
■ = Empfohlener Startwert bei normaler Geschwindigkeit
● = Empfohlener Startwert bei niedrigen Geschwindigkeiten
Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen siehe Seite B138

CoroCut® 3-schneidige Wendeschneidplatten

Einstecken



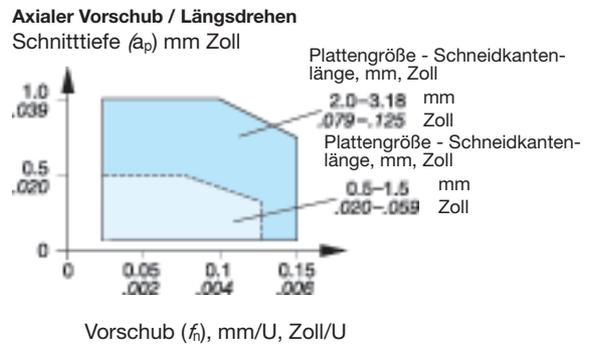
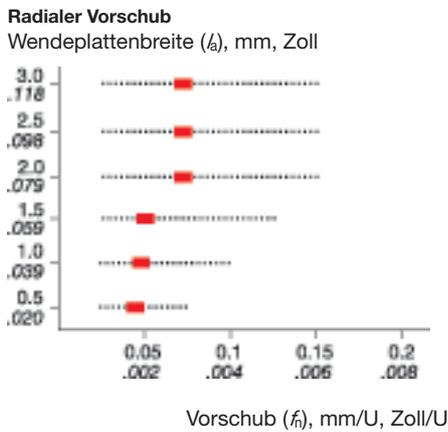
123-GS



Profildrehen



123-RS



- = Empfohlener Startwert bei normaler Geschwindigkeit
 - = Empfohlener Startwert bei niedrigen Geschwindigkeiten
- Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen siehe Seite B138