

# CoroCut® QI

Optimierte Lösung für das  
Innennutendrehen und Axialeinstechen

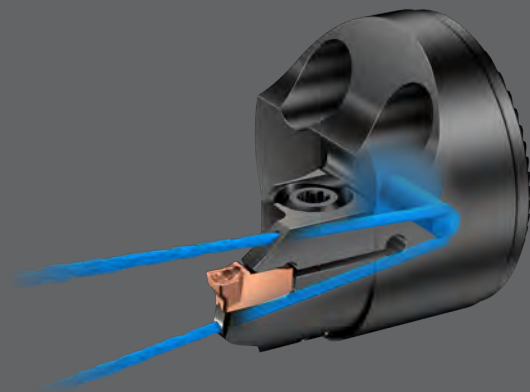
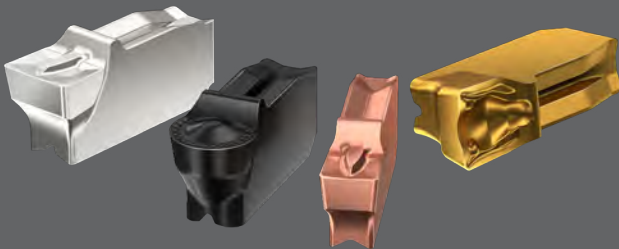
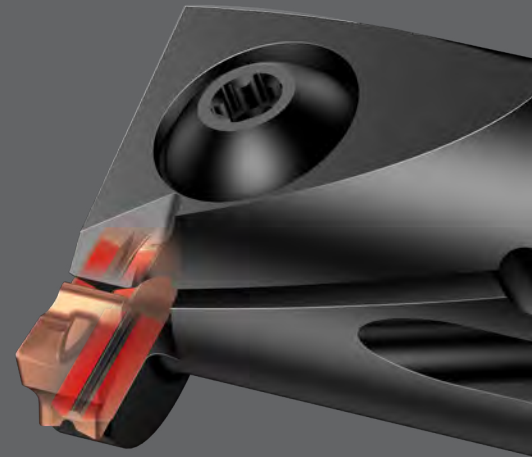
## Prozesssicheres Einstechen kleiner Durchmesser

Die Bearbeitung von Nuten kleinerer Durchmesser ist jetzt dank CoroCut® QI zuverlässiger geworden. Ausgestattet mit einem prismatischem Plattensitz, garantiert das Werkzeug eine Wendeschneidplattenstabilität, die für eine kosteneffiziente und prozesssichere Bearbeitung von Innennuten und Axialnuten sorgt.

Die leichte Schneidwirkung des CoroCut® QI Konzeptes in Kombination mit den Wendeschneidplatten mit hoher Schneidkantenqualität liefert Nuten mit bester Oberflächenqualität und exzellenter Prozesssicherheit.

## Merkmale und Vorteile

- Plattensitz mit Prismenführung für eine stabile und präzise Position der Wendeschneidplatte
- Optimierter Plattensitz erlaubt eine leichtere Schneidwirkung und reduzierte Schnittkräfte
- Werkzeughalter mit Schraubspannung gewährleisten Stabilität und hohe Prozesssicherheit
- Innere Kühlschmierstoffzufuhr verbessert die Spanabfuhr und sorgt für eine höhere Produktivität
- Wendeschneidplatten mit hoher Schneidkantenqualität erhöhen die Standzeit und die Oberflächengüte



## Anwendung

### Inneneinstechen

- Min. Bohrungsdurchmesser (DMIN): 12–60 mm (0.472–2.36 Zoll)
- Stechtiefe (CDX): 2–11 mm (0.079–0.433 Zoll)

### Axialeinstechen

- Durchmesser des ersten Einstichs (DAXIN-DAXX): 16–102 mm (0.630–4.02 Zoll)
- Stechtiefe (CDX): 5.5–20 mm (0.217–0.787 Zoll)



ISO-Anwendungsbereiche

# High-Performance-Werkzeuge zum Abstechen und Einstechen

CoroCut® QI zusammen mit CoroCut® QD und CoroCut® QF vervollständigt die Plattform von optimierten Hochleistungswerkzeugen zum Ein- und Abstechen.



## CoroCut® QI

Optimiert für das Innennutendrehen und Axialeinstechen.



## CoroCut® QD

Optimiert für das Abstechen und für das tiefe Einstechen bei der Außenbearbeitung.



## CoroCut® QF

Optimiert für das tiefe Axialeinstechen.

## Anwendungsbeispiel

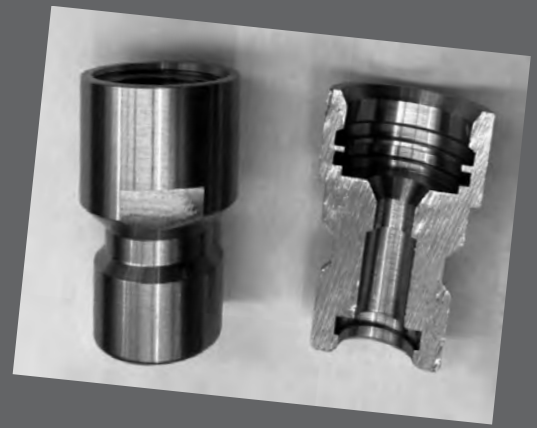
# Wettbewerber vs. CoroCut® QI

**Bauteil:** Körper

**Werkstoff:** M1.2.Z.AQ (AISI 303)

**Bearbeitung:** Innennut einstechen

**Maschine:** Citizen M32



	Wettbewerber	CoroCut® QI
Werkzeug	Hartmetallbohrstange	QI-RAGE02C16-12
Wendeschneidplatte	-	QI-NE-0200-0002-GF 1125
$v_c$ m/min. (Fuß/min.)	135–160 (443–525) (konstante U/min.)	135–160 (443–525) (konstante U/min.)
$f_n$ mm/U (Zoll/U)	0.05 (0.002)	0.07 (0.003)
Zeit, Sek.	70	65
<b>Standzeit, Stk</b>	<b>3000</b>	<b>7000</b>

**Ergebnis:** Der Grund für den Wechsel des Werkzeugs vom Wettbewerber war schlechte Oberflächengüte. CoroCut QI® lieferte einen sicheren und zuverlässigen Prozess mit hervorragender Oberflächengüte sowie höherer Produktivität.

**+130%**  
Standzeit

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren Sandvik Coromant Ansprechpartner oder besuchen Sie [www.sandvik.coromant.com/insertsandgrades](http://www.sandvik.coromant.com/insertsandgrades)