

Tournage avec l'axe Y

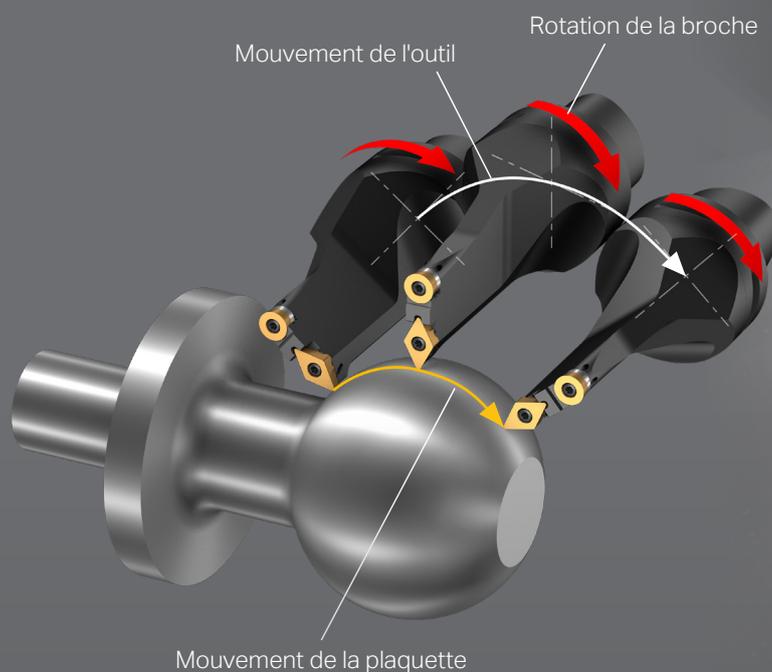
Tournage multidirectionnel avec
CoroTurn® Prime et CoroPlex® YT



Un seul outil pour toutes les opérations de tournage

Le tournage avec l'axe Y est un usinage en simultané sur 3 axes dans lequel l'outil tourne autour de son axe. La plaquette est placée pour l'usinage dans le plan Y-Z et l'axe de la broche pivote pendant le tournage.

Il est ainsi possible d'usiner une forme complexe ou une poche, avec un seul outil.



Caractéristiques et avantages

- Possibilité d'usiner plusieurs formes avec un seul outil
- Réduction considérable du temps de changement d'outil
- Les principales forces de coupe sont dirigées vers le porte-outil, ce qui assure une grande stabilité du process
- Un angle d'attaque constant et fixe améliore considérablement le contrôle des copeaux
- La répartition uniforme de l'usure de la plaquette augmente la durée de vie de l'outil
- Finition de formes complexes en une seule coupe sans points de raccord
- Les plaquettes Wiper peuvent être maintenues perpendiculaires à la surface pour obtenir un effet de planage également sur les surfaces coniques
- Combinez le tournage avec l'axe Y et PrimeTurning™ ou le tournage non linéaire pour augmenter davantage la productivité





Application

- Tournage simultané sur 3 axes avec rotation de l'axe de la broche
- Les outils peuvent être utilisés en mode statique avec verrouillage de la broche pour un tournage flexible sur deux axes avec indexation rapide des plaquettes
- Un seul outil pour toutes les opérations de tournage : ébauche, finition, chariotage, surfacage, profilage
- Compatible avec toutes les matières

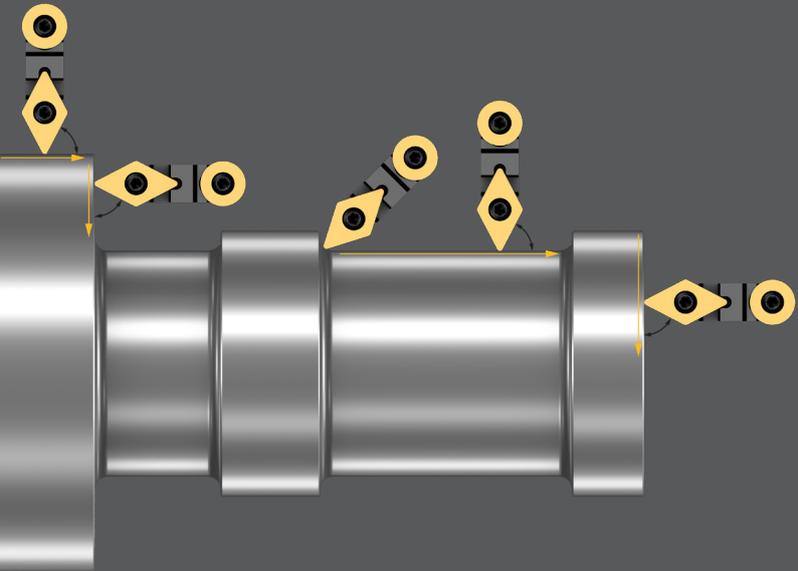
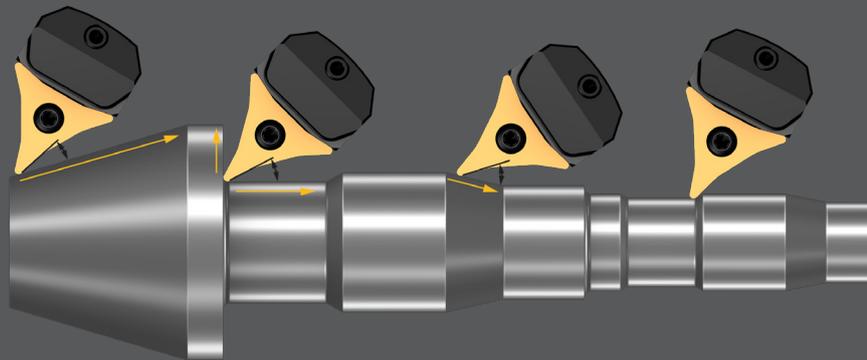


Champs d'applications ISO

Sélection des outils

CoroTurn® Prime

- Arbres, brides et composants avec dégagements
- Angle d'attaque optimal : 25–30°
- Évitez les angles d'entrée trop petits ou trop importants

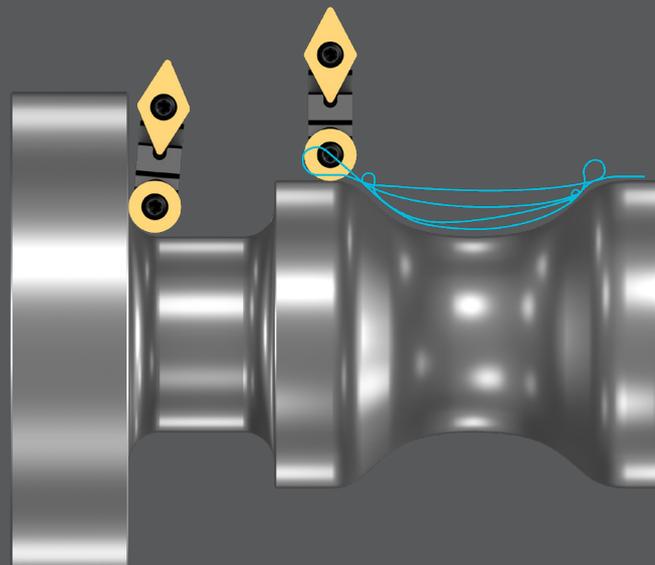


CoroPlex® YT avec CoroTurn® TR

- Composants avec poches et cavités
- Angle d'attaque optimal : 60–90°
- Si possible, maintenez l'outil perpendiculaire par rapport à la direction d'avance
- Évitez les angles d'entrée trop petits ou trop importants

CoroPlex® YT avec CoroTurn® 107

- Composants avec poches et cavités
- Profondeur de coupe limitée, recommandation : a_p 10–15 % du diamètre de plaquette
- Taux d'avance du programme en fonction de l'épaisseur des copeaux
- Appliquez des méthodes d'usinage non linéaires avec entrée et sortie progressives



Contraintes du tournage avec l'axe Y

Machine

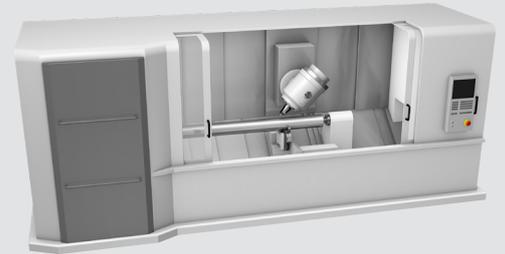
- Tour avec option fraissage ou multifonction
- Options permettant la rotation de l'axe de la broche pendant le tournage
- Vitesse de coupe constante dans le plan Y-Z

CNC

- Option pour le tournage simultané sur 3 axes
- Vitesse de coupe constante dans le plan Y-Z
- Compensation de l'usure des outils

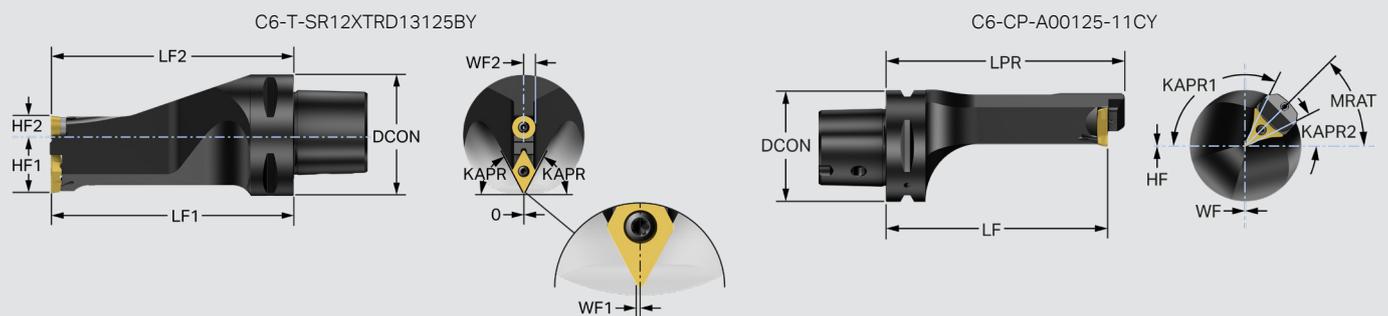
Programmation FAO

- Option pour le tournage simultané sur 3 axes
- Module PrimeTurning™ (à utiliser avec CoroPlus® ToolPath)



Programme

Référence de commande	Famille de produits	Famille de plaquettes	DCON	Modèle de plaquette	KAPR	MRAT	LF, mm	LPR, mm	HF, mm	WF, mm
C6-T-SR12XTRD13125BY	CoroPlex® YT	CoroTurn® 107	Coromant Capto® C6	RC1204MP (interface à rail)			125		10	6
		CoroTurn® TR		TR-DC1308	62,5°			30	0.48	
C6-CP-A00125-11CY	CoroTurn® Prime		Coromant Capto® C6	CP-A1108	KAPR 1 : 112.5° KAPR 2 : 27.5°	45°	125	134.6	0	0



Outils sur mesure disponibles sur demande.

www.sandvik.coromant.com/coroturnprime
www.sandvik.coromant.com/coroplexyt

Siège social :
 AB Sandvik Coromant
 SE-811 81 Sandviken, Suède
 E-mail : info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

