

Torneamento no eixo Y

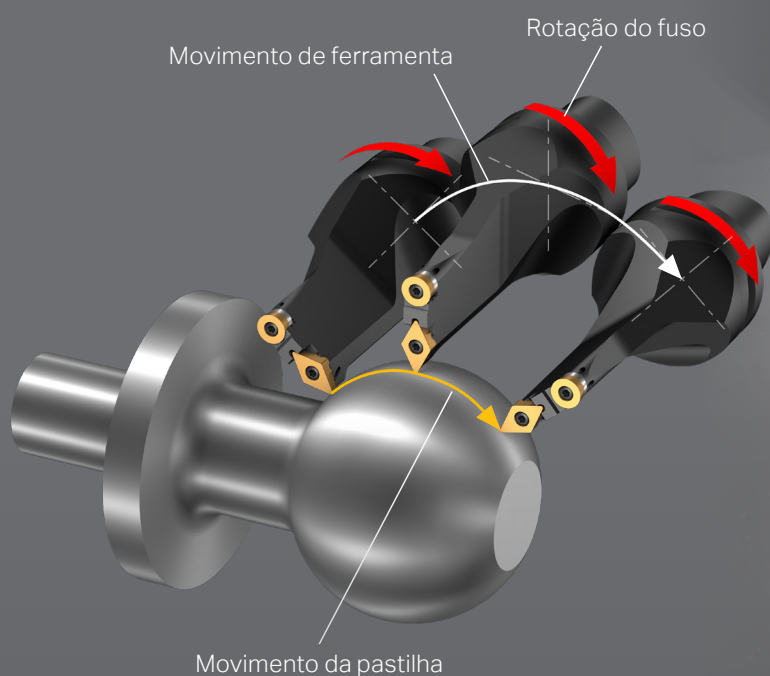
Torneamento multidirecional com
CoroTurn® Prime e CoroPlex® YT



Uma ferramenta para todas as operações de torneamento

O torneamento no eixo Y é um método de torneamento simultâneo de 3 eixos, em que a ferramenta gira em torno de seu próprio centro. A pastilha é colocada para usinagem no plano Y-Z e o eixo do fuso de fresamento realiza uma interpolação durante o torneamento.

Consequentemente, pode ser usinada uma forma complexa ou um bolsão — com uma única ferramenta.



Características e benefícios

- Possibilidade de usinar várias características com uma única ferramenta
- Redução significativa do tempo de troca de ferramentas
- As principais forças de corte são direcionadas para o porta-ferramentas, o que proporciona alta estabilidade do processo
- Um ângulo de posição constante e fixo melhora drasticamente o controle de cavacos
- O desgaste da pastilha distribuído uniformemente aumenta a vida útil da ferramenta
- Acabamento de formas complexas em um só corte sem "pontos de junção"
- As pastilhas Wiper podem ser mantidas perpendicularmente à superfície para ter efeito wiper também em superfícies cônicas
- Combine o torneamento no eixo Y com PrimeTurning™ ou torneamento não linear para levar a produtividade a um nível ainda mais alto

Aplicação

- Torneamento simultâneo em 3 eixos com interpolação do eixo do fuso de fresamento
- As ferramentas podem ser usadas em 'modo estático' com fuso bloqueado para torneamento flexível em 2 eixos com indexação rápida da pastilha
- Realize todas as operações de torneamento com uma só ferramenta: desbaste, acabamento, torneamento longitudinal, faceamento, perfilamento
- Adequada para todos os materiais

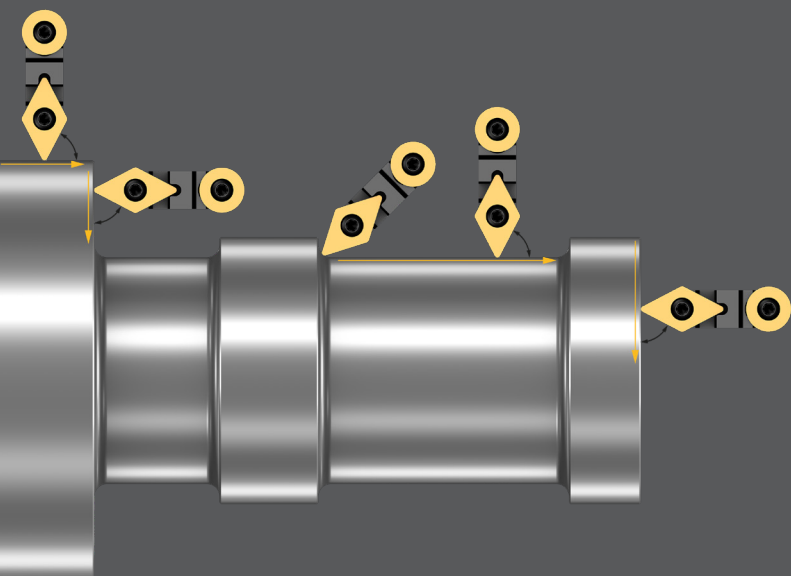
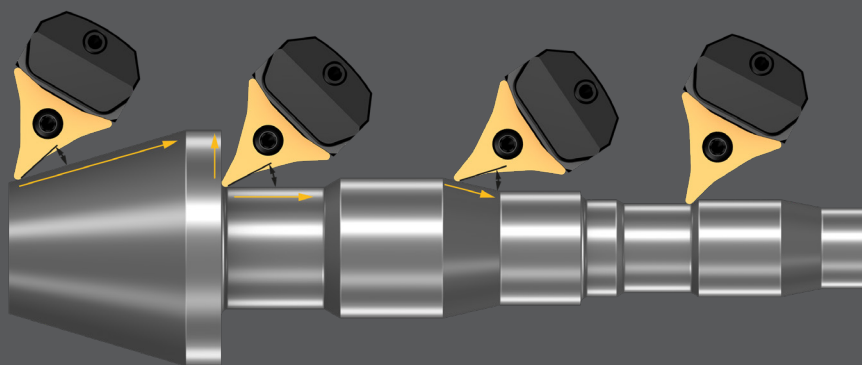


Áreas de aplicação ISO

Seleção de ferramentas

CoroTurn® Prime

- Eixos, flanges e peças com rebaiços
- Ângulo de posição ideal: 25–30°
- Evite ângulos de posição pequenos e grandes

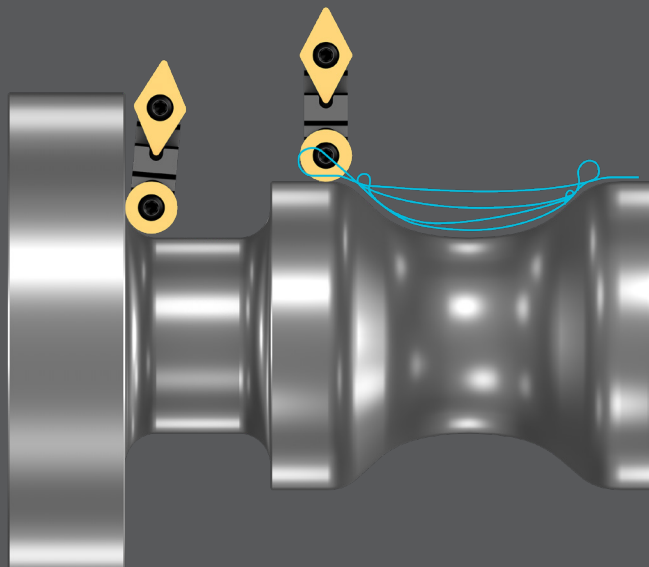


CoroPlex® YT com CoroTurn® TR

- Peças com bolsões e cavidades
- Ângulo de posição ideal: 60–90°
- Se possível, mantenha a ferramenta perpendicular à direção de avanço
- Evite ângulos de posição pequenos e grandes

CoroPlex® YT com CoroTurn® 107

- Peças com bolsões e cavidades
- Use uma pequena profundidade de corte, ap recomendado 10–15% do diâmetro da pastilha
- Taxa de avanço do programa baseada na espessura constante do cavaco
- Use métodos de torneamento não lineares com entrada e saída suaves



Requisitos para torneamento no eixo Y

Máquina

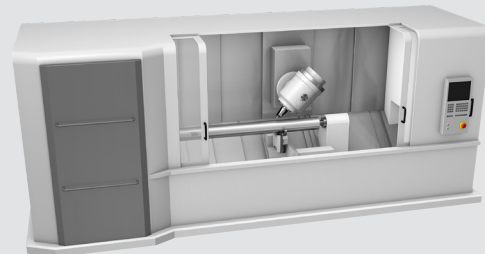
- Máquinas de tornofresamento ou fresotorneamento
- Opções para permitir a interpolação do eixo do fuso de fresamento durante o torneamento
- Velocidade de corte constante no plano Y-Z

Controle NC

- Opção para torneamento simultâneo em 3 eixos
- Velocidade de corte constante no plano Y-Z
- Compensação de desgaste da ferramenta

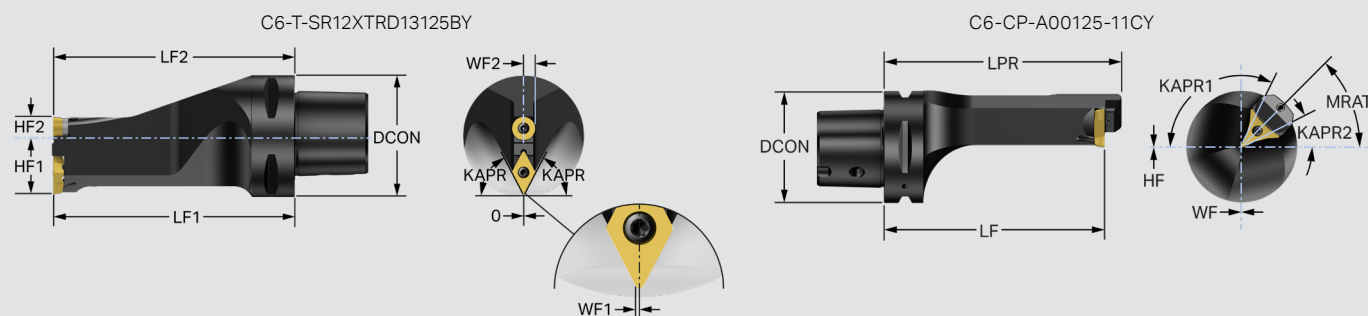
Programação CAM

- Opção para torneamento simultâneo em 3 eixos
- Módulo PrimeTurning™ (para usar com a CoroTurn® Prime)



Programa

Código de pedido	Família de produtos	Família de pastilhas	DCON	Pastilha mestre	KAPR	MRAT	LF, mm	LPR, mm	HF, mm	WF, mm
C6-T-SR12XTRD13125BY	CoroPlex® YT	CoroTurn® 107	Coromant Capto® C6	RC1204MP (interface de trilho)			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



Ferramentas personalizadas disponíveis mediante solicitação.

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

Escritório central:
 AB Sandvik Coromant
 SE-811 81 Sandviken, Suécia
 E-mail: info.coromant@sandvik.com
www.sandvik.coromant.com

C-1040:312 pt-BR © AB Sandvik Coromant 2023

