



SANDVIK
Coromant

Torneado en el eje Y

Tornear en todas las direcciones con
CoroTurn® Prime y CoroPlex® YT

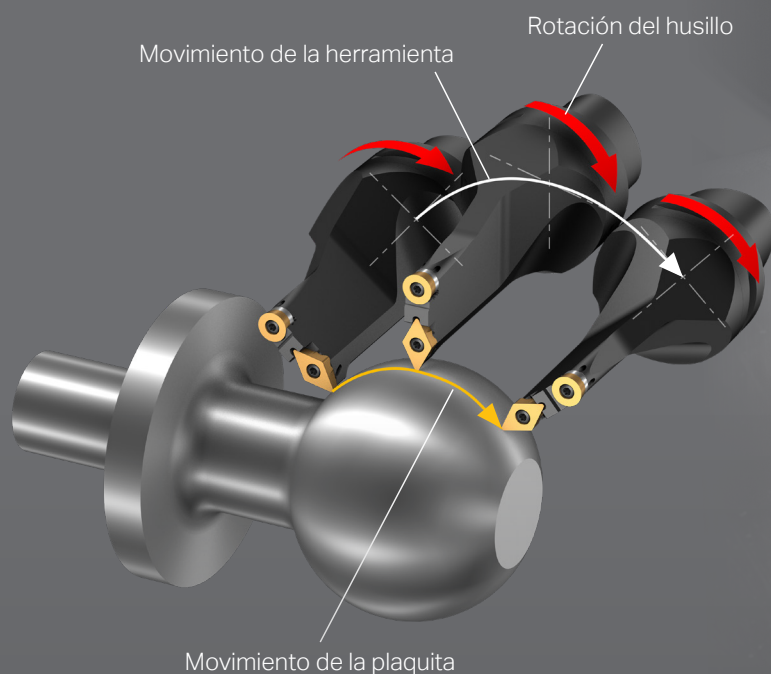
Authorized distributor:

CASMAN

Una herramienta para todas las operaciones de torneado

El torneado en el eje Y es un método de torneado de 3 ejes simultáneo, donde la herramienta gira en torno a su centro. La plaquita está posicionada para mecanizar en el plano Y-Z, y el eje del husillo de fresado interpola durante el torneado.

Como resultado, es posible mecanizar una cavidad o una forma compleja con una única herramienta.



Características y ventajas

- Posibilidad de mecanizar varias características con una única herramienta.
- Tiempo de cambio de herramientas muy reducido.
- Las principales fuerzas de corte van hacia el portaherramientas, lo que proporciona un proceso muy estable.
- Un ángulo de posición constante, fijo, mejora drásticamente el control de la viruta.
- El desgaste de la plaquita distribuido homogéneamente aumenta la vida útil.
- Mecanizar formas complejas sin «puntos de fusión».
- Las plaquitas Wiper pueden mantenerse perpendiculares a la superficie para proporcionar un efecto wiper también en superficies cónicas.
- Combine el torneado en el eje Y con PrimeTurning™ o torneado no lineal para elevar su productividad a nuevos niveles.





Aplicación

- Torneado de 3 ejes con interpolación del eje del husillo de fresado.
- Las herramientas pueden usarse en modo estático con el husillo bloqueado para un torneado de 2 ejes flexible con un cambio de plaquita acelerado.
- Realice todas las operaciones de torneado con una herramienta: desbaste, acabado, torneado, longitudinal, refrentado, perfilado
- Adecuada para todos los materiales

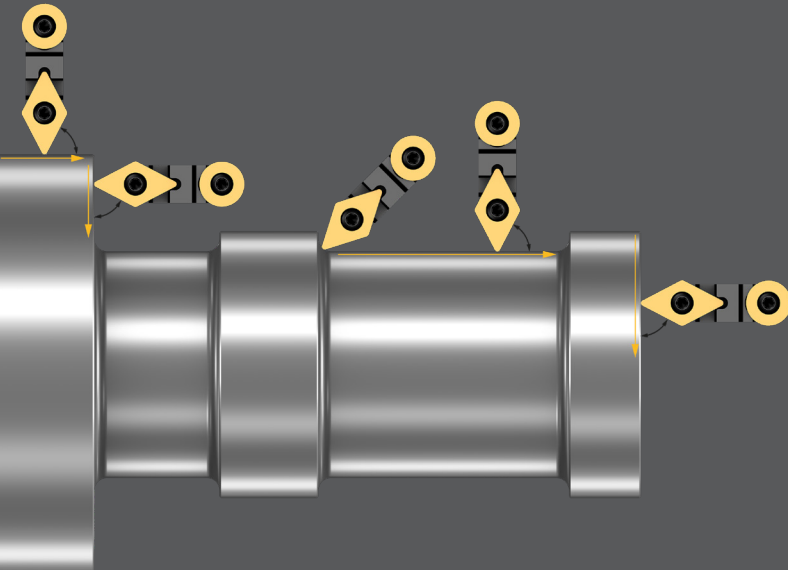
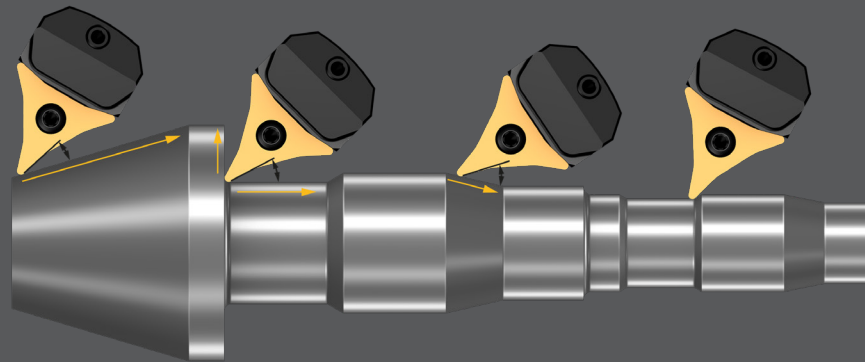


Áreas de aplicación ISO

Selección de la herramienta

CoroTurn® Prime

- ejes, bridas y componentes con rebajes
- Mejor ángulo de posición: 25–30°
- Evite los ángulos de posición demasiado pequeños o muy grandes

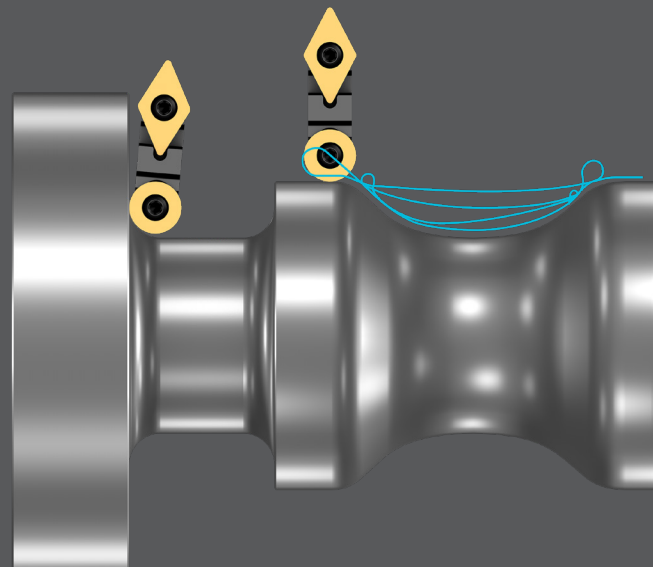


CoroPlex® YT con CoroTurn® TR

- Componentes con alojamientos y cavidades
- Mejor ángulo de posición: 60–90°
- Si puede, mantenga la herramienta perpendicular a la dirección de avance
- Evite los ángulos de posición demasiado pequeños o muy grandes

CoroPlex® YT con CoroTurn® 107

- Componentes con alojamientos y cavidades
- Use una profundidad de corte pequeña, a_p recomendada del 10% al 15% del diámetro de la plaquita
- Programe la velocidad de avance con un espesor de viruta constante
- Use métodos de torneado no lineal con una entrada y salida suave



Requisitos del torneado en el eje Y

Máquina

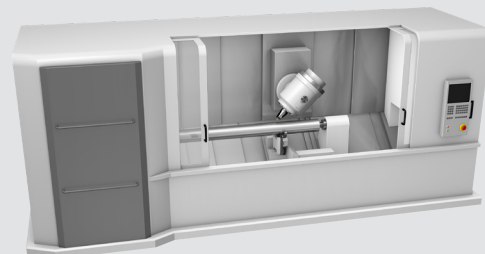
- Máquinas de tornofresado o fresado-torneado
- Opciones para permitir la interpolación del eje del husillo de fresado durante el torneado
- Velocidad de corte constante en el plano Y-Z

Programación CAM

- Opción para torneado de 3 ejes simultáneo
- Módulo PrimeTurning™ (usar con CoroTurn® Prime)

Controlador de CN

- Opción para torneado de 3 ejes simultáneo
- Velocidad de corte constante en el plano Y-Z
- Compensación del desgaste de la herramienta

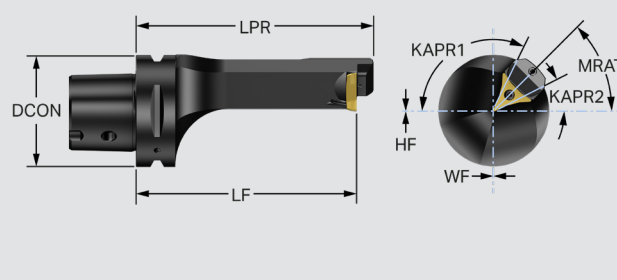
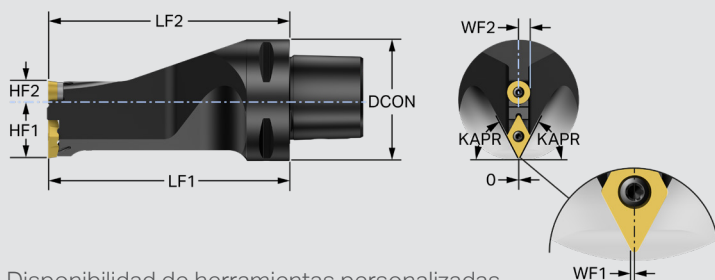


Oferta

Código de pedido	Gama	Gama de la plaquita	DCON	Plaquita maestra	KAPR	MRAT	LF, mm	LPR, mm	HF, mm	WF, mm
C6-T-SR12XTRD13125BY	CoroPlex® YT	CoroTurn® 107	Coromant Capto® C6	RC1204MP (Asiento estriado)			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

C6-T-SR12XTRD13125BY

C6-CP-A00125-11CY



Disponibilidad de herramientas personalizadas bajo pedido.

CASMAN