

Toczenie w ustawieniu wzdłuż osi Y

Toczenie we wszystkich kierunkach przy użyciu
CoroTurn[®] Prime i CoroPlex[®] YT

Safety first

Sandvik's objective is zero harm to our people, the environment we work in, our customers and our suppliers.



Emergency Exit



Assembly Point



Emergency Number



Psychological Safety



Protective Equipment



First Aid Kit



Alarm

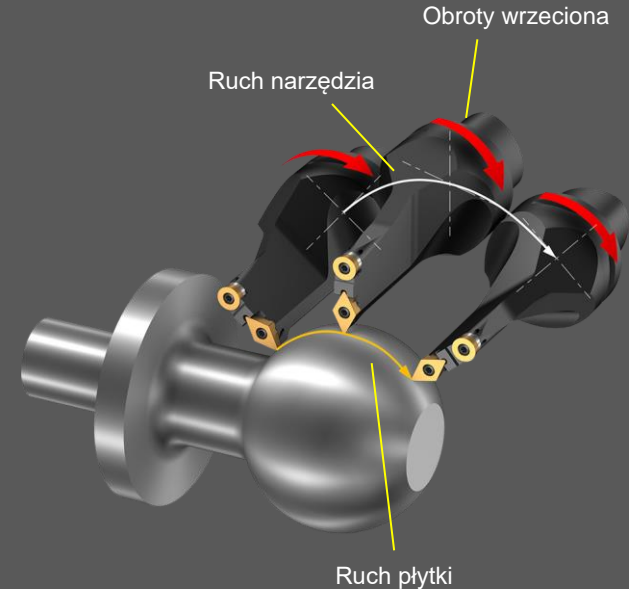


Health and well-being

Jedno narzędzie do wszystkich czynności obróbkowych

Toczenie w ustawieniu wzdłuż osi Y to metoda jednoczesnego toczenia z użyciem trzech osi, w której narzędzie obraca się wokół swojego środka. Płytki jest umieszczana w celu obróbki na płaszczyźnie Y-Z, a oś wrzeciona frezarskiego dokonuje interpolacji podczas toczenia.

W rezultacie możliwa jest obróbka złożonego kształtu lub wybrania – wystarczy jedno narzędzie.



Cechy i korzyści

- Możliwość obróbki różnych powierzchni jednym narzędziem
- Znacznie krótszy czas na wymiany narzędzia
- Siły skrawania są kierowane na oprawkę narzędzia, co zapewnia dużą stabilność obróbki
- Niezmienny, ustalony kąt przystawienia znacznie usprawnia kontrolę wiórów
- Równomierny rozkład zużycia płytki zwiększa trwałość narzędzia



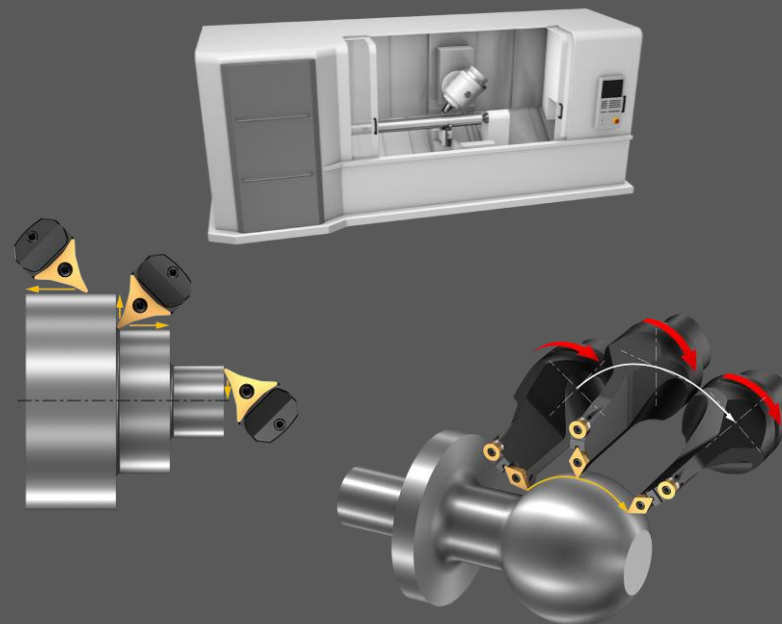
Cechy i korzyści

- Obróbka złożonych kształtów bez „łączy”
- Płytki typu wiper mogą być ustawione prostopadle do powierzchni, dając efekt wygładzania także w przypadku stożkowych powierzchni
- Połączenie toczenia w ustawieniu wzdłuż osi Y z metodą PrimeTurning™ lub toczeniem nieliniowym podnosi produktywność na jeszcze wyższy poziom



Zastosowanie

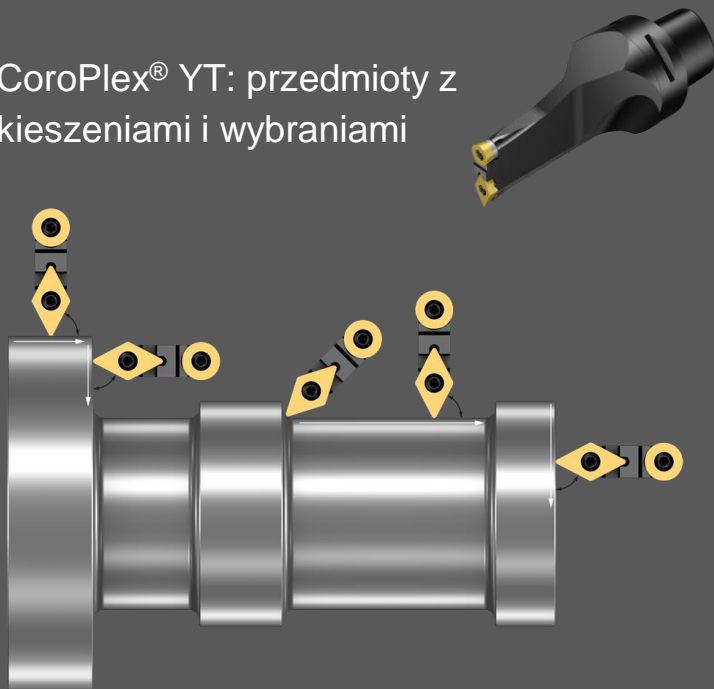
- Jednoczesne toczenie trójosiowe z interpolacją osi wrzeciona frezarskiego
- Narzędzi można używać w trybie „statycznym” z zablokowanym wrzecionem do elastycznego podejścia dwuosiowego z szybkimi zmianami płytek
- Wszystkie operacje tokarskie z użyciem jednego narzędzia: Obróbka zgrubna, obróbka wykończeniowa, toczenie wzdłużne, planowanie i profilowanie
- Do wszystkich materiałów



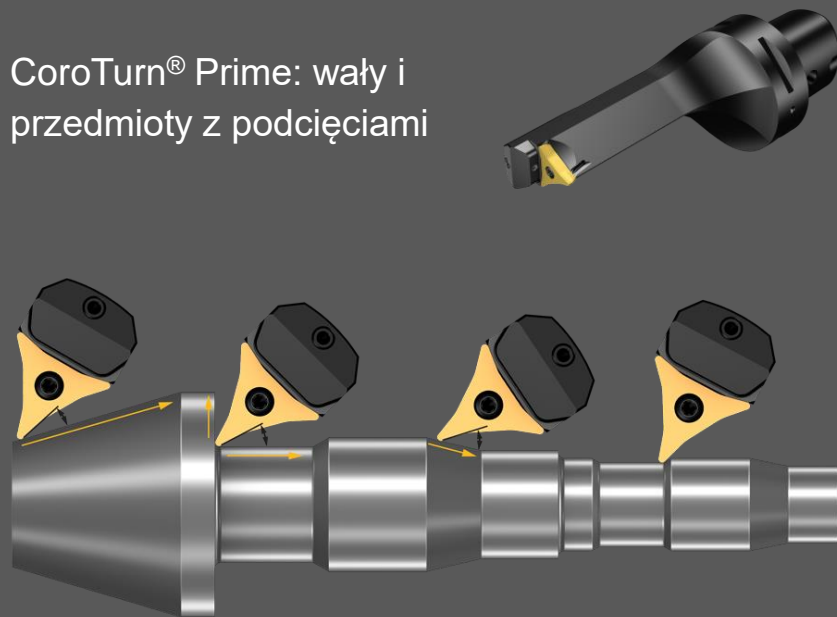
Obszar zastosowań wg ISO

Dobór narzędzi

CoroPlex® YT: przedmioty z kieszeniami i wybraniami

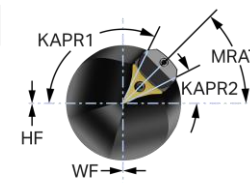
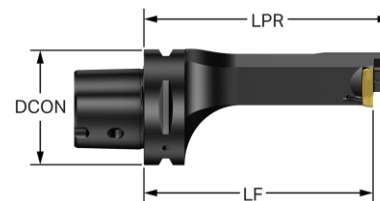
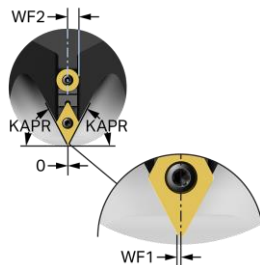
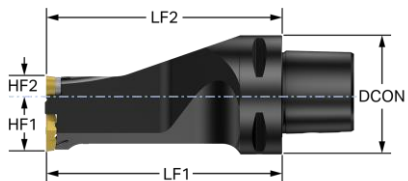


CoroTurn® Prime: wały i przedmioty z podcięciami



Asortyment

Rodzina produktów	Rodzina płytek	DCON	Płytką główną	KAPR	MRAT	LF, mm	LPR, mm	HF, mm	WF, mm
CoroPlex® YT	CoroTurn® 107	Coromant Capto® C6	RC1204MP (Złącze szynowe)			125		10	6
	CoroTurn® TR		TR-DC1308	62.5°				30	0.48
CoroTurn® Prime			CP-A1108	KAPR 1 112.5° KAPR 2 27.5°	45°	125	134.6	0	0



Wymogi względem toczenia w ustawieniu wzdłuż osi Y

Obrabiarka

- Tokarkofrezarki lub frezarkotokarki
- Opcje umożliwiające interpolację w osi wrzeciona frezarskiego podczas toczenia
- Stała prędkość skrawania w płaszczyźnie Y-Z

Sterowanie CNC

- Opcja do jednoczesnego toczenia trójosiowego
- Stała prędkość skrawania w płaszczyźnie Y-Z
- Kompensacja zużycia narzędzia

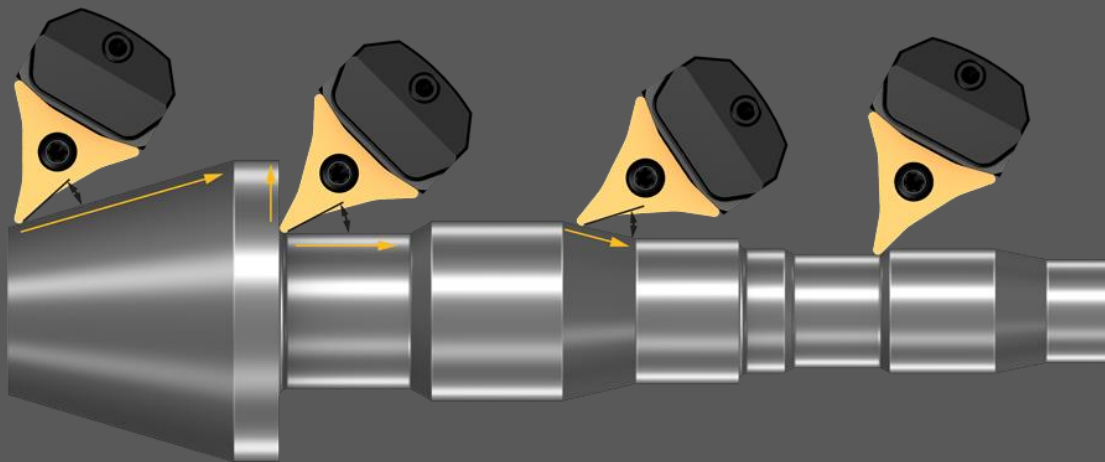
Programowanie CAM

- Opcja do jednoczesnego toczenia trójosiowego
- Moduł PrimeTurning™ (do stosowania z CoroTurn® Prime)



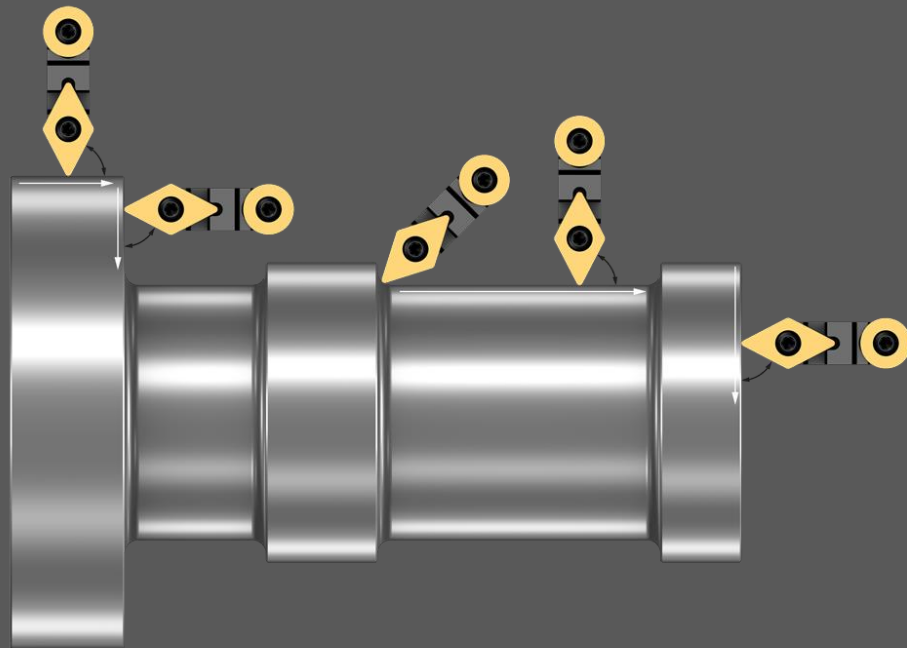
Kąt przystawienia: PrimeTurning™

- Należy dążyć do kąta przystawienia 25–30°
- Należy unikać zbyt małych i zbyt dużych kątów przystawienia



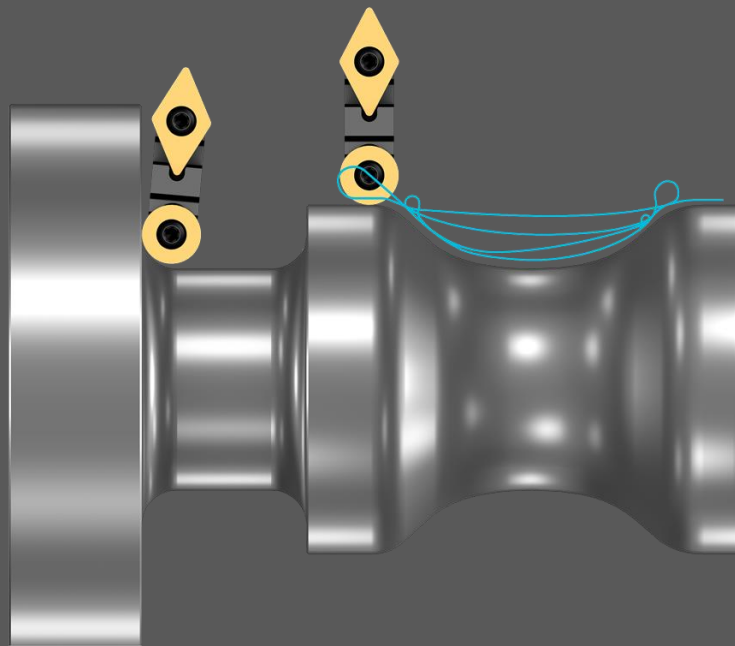
Kąt przystawienia: CoroPlex[®] YT z CoroTurn[®] TR

- Należy dążyć do kąta przystawienia 60–90°
- W miarę możliwości narzędzie powinno być ustawione prostopadle do kierunku posuwu
- Należy unikać zbyt małych i zbyt dużych kątów przystawienia



Kąt przystawienia: CoroPlex® YT z CoroTurn® 107

- Należy stosować małą głębokość skrawania, zalecana wartość to a_p 10–15% średnicy płytki
- Zaprogramować posuw na podstawie stałej grubości warstwy skrawanej
- Stosować nieliniowe metody toczenia z płynnym wchodzeniem w materiał i wychodzeniem z niego



Nowe oblicze obróbki tokarskiej



Toczenie w ustawieniu
wzdłuż osi Y



PrimeTurning™



Przecinanie wzdłuż osi Y

www.sandvik.coromant.com/coroturnprime

www.sandvik.coromant.com/coroplexyt

