



**SANDVIK**  
Coromant

# Drehen mit der Y-Achse

Drehen in allen Richtungen mit  
CoroTurn® Prime und CoroPlex® YT

Authorized distributor:

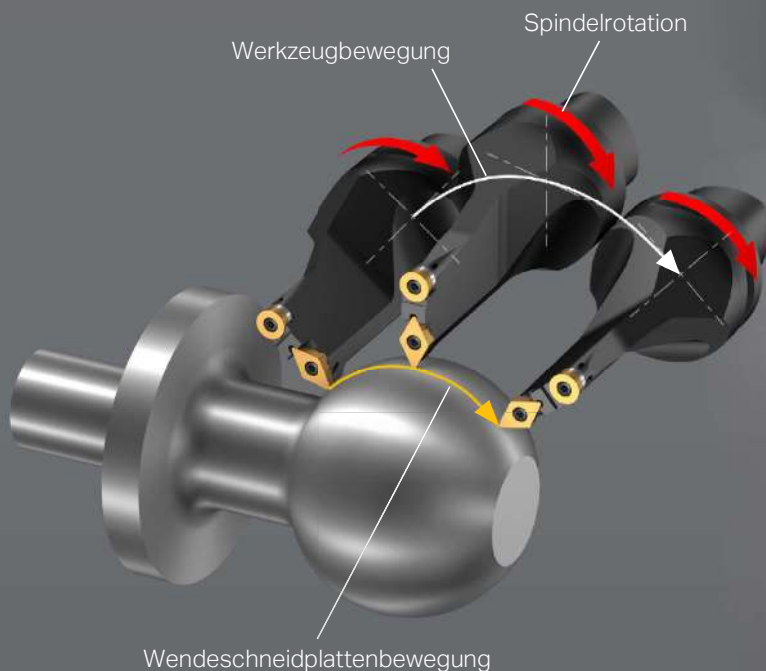


**HENKA**

# Ein Werkzeug für alle Anwendungen

Drehen mit der Y-Achse ist eine 3-Achs-Simultandrehmethode, bei der das Werkzeug um sein Zentrum rotiert. Die Wendeschneidplatte wird für Bearbeitungen in der Y-Z Ebene positioniert und die Achse der Frässpindel während der Drehbearbeitung interpoliert.

Dadurch kann eine komplexe Form oder Tasche bearbeitet werden — mit nur einem Werkzeug.



## Merkmale und Vorteile

- Möglichkeit zur Bearbeitung mehrerer Konturen mit einem Werkzeug
- Erheblich reduzierte Werkzeugwechselzeit
- Die Schnittkräfte werden in den Werkzeughalter geleitet, der eine hohe Prozesssicherheit bietet
- Ein konstanter, festgelegter Einstellwinkel sorgt für eine erheblich verbesserte Spankontrolle
- Gleichmäßig verteilter Wendepplattenverschleiß erhöht die Standzeit
- Schlichten komplexer Formen in einem Durchgang ohne ‚Übergänge‘
- Wiper-Wendeschneidplatten können senkrecht zur Oberfläche gehalten werden, um einen Wiper-Effekt auch auf konischen Flächen zu erhalten
- Durch die Kombination von Y-Achsen-Drehen und PrimeTurning™ oder nicht linearem Drehen wird die Produktivität auf ein noch höheres Niveau gehoben



## Anwendung

- 3-Achs-Simultandrehen mit Interpolation der Frässpindelachse
- Werkzeuge lassen sich im 'statischen Modus' mit verriegelter Spindel für flexibles 2-achsiges Drehen mit schneller Wendepplattenindexierung verwenden
- Ein Werkzeug für alle Drehanwendungen: Schruppen, Schlichten, Längsdrehen, Planen, Profildrehen
- Für alle Werkstoffe geeignet

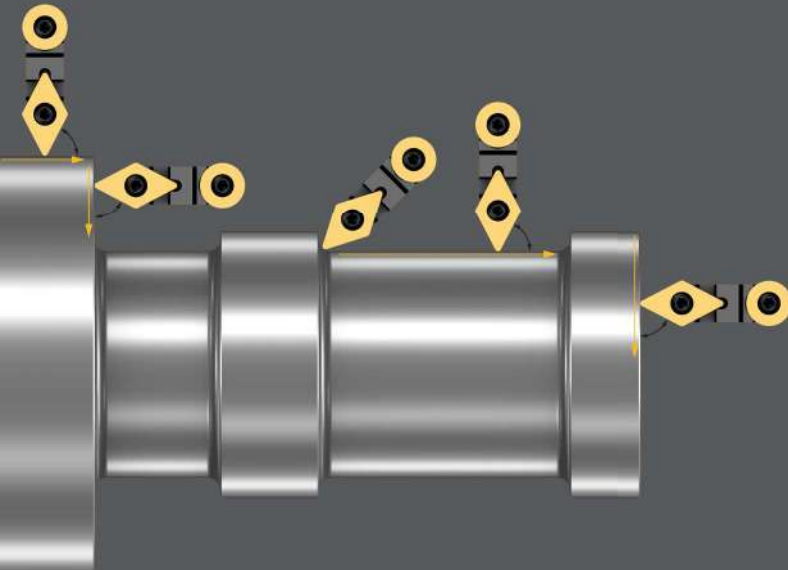
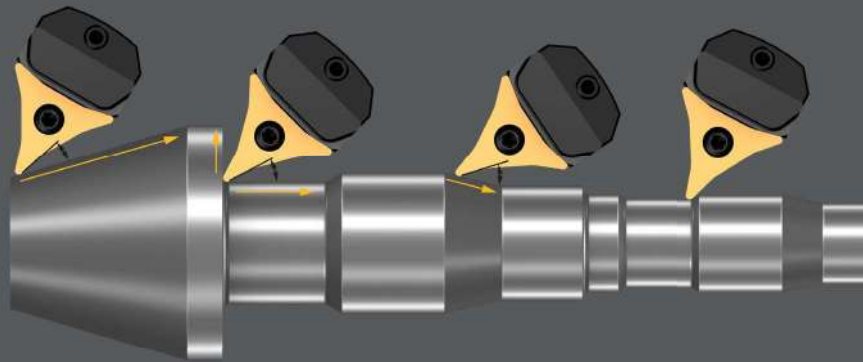


ISO-Anwendungsbereiche

## Werkzeugauswahl

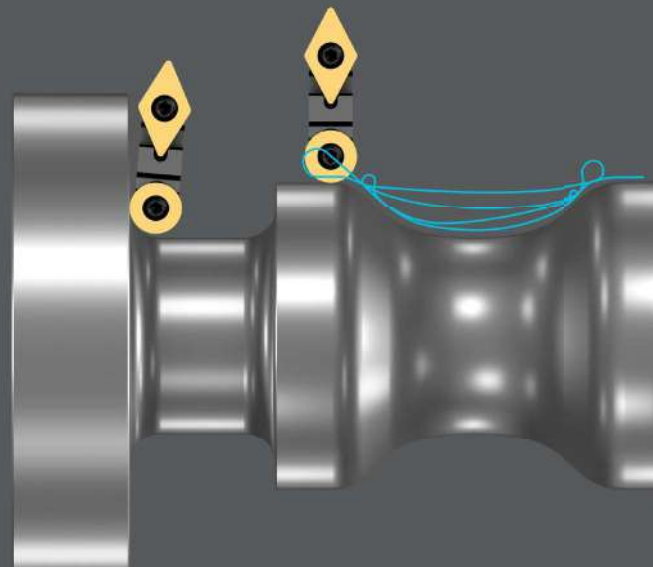
### CoroTurn® Prime

- Wellen, Flansche und sonstige Bauteile mit Hinterschnitten
- Optimaler Einstellwinkel: 25–30°
- Zu kleine oder sehr große Einstellwinkel vermeiden



### CoroPlex® YT mit CoroTurn® TR

- Bauteile mit Taschen und Kavitäten
- Optimaler Einstellwinkel: 60–90°
- Das Werkzeug senkrecht zur Vorschubrichtung halten, wenn möglich
- Zu kleine oder sehr große Einstellwinkel vermeiden



### CoroPlex® YT mit CoroTurn® 107

- Bauteile mit Taschen und Kavitäten
- Geringe Schnitttiefe wählen, empfohlene  $a_p$  von 10–15% des Wendepplattendurchmessers
- Vorschub auf Basis konstanter Spandicke programmieren
- Nicht lineare Drehmethoden mit glattem Ein- und Austritt wählen

# Anforderungen für das Drehen mit der Y-Achse

## Maschine

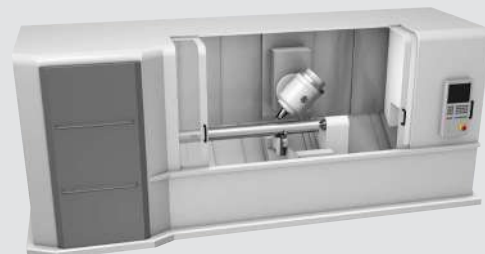
- Multitask-Dreh-Fräsmaschinen oder Fräs-Drehmaschinen
- Optionen für Interpolation der Frässpindelachse während der Drehbearbeitung
- Konstante Schnittgeschwindigkeit in Y-Z Ebene

## NC-Steuerung

- Option für das 3-Achs-Simultandrehen
- Konstante Schnittgeschwindigkeit in Y-Z Ebene
- Werkzeugverschleiß-Kompensation

## CAM-Programmierung

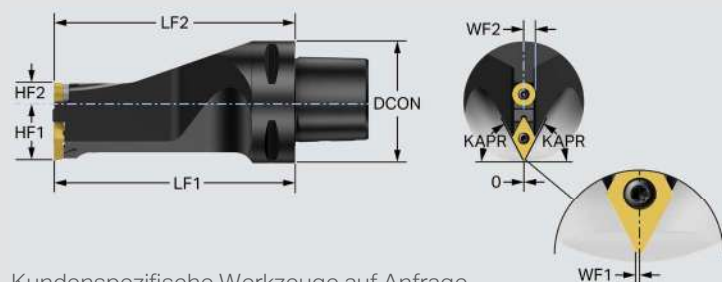
- Option für das 3-Achs-Simultandrehen
- PrimeTurning™ Module (für den Einsatz mit CoroTurn® Prime)



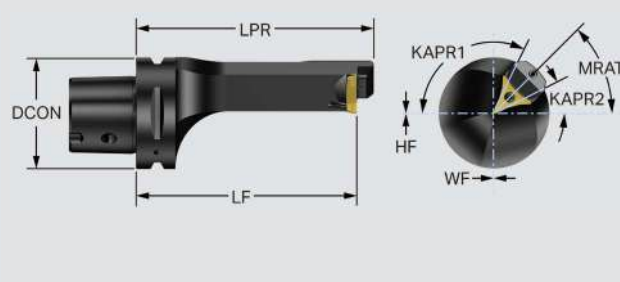
## Programm

Bestellnummer	Produktfamilie	Produktfamilie, Wendschneidplatte	DCON	Hauptschneidplatte	KAPR	MRAT	LF, mm	LPR, mm	HF, mm	WF, mm
C6-T-SR12XTRD13125BY	CoroPlex® YT	CoroTurn® 107	Coromant Capto® C6	RC1204MP (Führungsprofil)			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



Kundenspezifische Werkzeuge auf Anfrage erhältlich.



HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH  
 Zwickauer Straße 30b, 09366 Stollberg  
 Telefon: 037296 - 5415 0  
 info@henka.de, www.henka.de