

# Troncatura lungo l'asse Y

La troncatura prende una nuova direzione

CoroCut® QD per troncatura lungo l'asse Y offre tutte le caratteristiche esclusive di CoroCut QD, ma con un importante cambiamento: la sede dell'inserto è ruotata di 90°. Abbiamo scelto di utilizzare l'espressione "troncatura lungo l'asse Y" poiché si tratta di un metodo di troncatura completamente nuovo, grazie al quale le forze di taglio sono orientate in una direzione più vantaggiosa, che garantisce livelli di stabilità nettamente superiori. Questa soluzione permette di eliminare le vibrazioni e di ridurre al minimo il rumore.

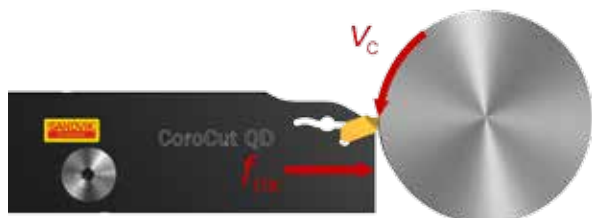
## Vantaggi

- Rigidità della lama oltre sei volte superiore, il che permette di lavorare con avanzamenti nettamente più elevati e sporgenze maggiori senza ridurre la stabilità
- Migliore finitura superficiale e tagli più diritti
- Minori vibrazioni rispetto alla troncatura tradizionale, e quindi meno rumore
- Possibilità di troncatura barre con diametri molto più grandi di quanto non fosse possibile in passato

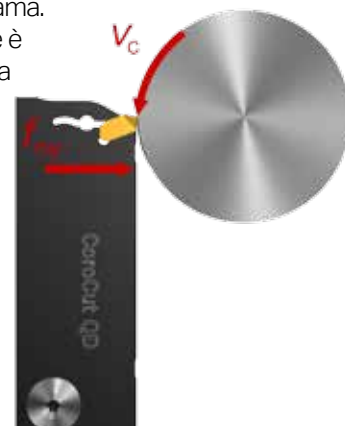


## Un nuovo tipo di tornitura

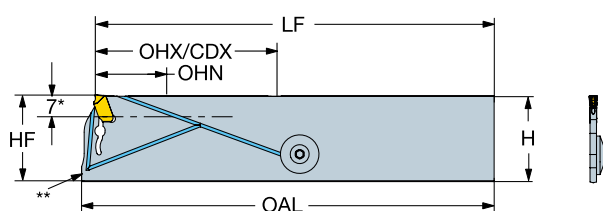
Nella troncatura tradizionale si sfrutta solo il moto di avanzamento lungo l'asse X. Il vettore risultante delle forze di taglio è direzionato lungo la sezione più debole della lama, il che comporta con carichi elevati il rischio di deformazione.



Nella nuova soluzione, la superficie superiore dell'inserto è perpendicolare alla lama. In questo modo, il carico risultante è diretto verso la sezione più robusta della lama, il che comporta una sensibile riduzione delle flessioni e del rumore.



Questo accorgimento permette di ottenere notevoli miglioramenti della produttività su macchine multi-task e centri di tornitura.  
**Permette un miglior sfruttamento delle macchine.**



Le nuove lame per la lavorazione lungo l'asse Y utilizzano gli stessi inserti e gli stessi adattatori "plug and play" di CoroCut QD per il refrigerante.

\* Quando si utilizza un adattatore per lama standard, il tagliente si trova a 7 mm (0.276 inch) da Y=0. È importante impostare un offset nel programma CNC.

\*\* Piano di riferimento alternativo per preimpostare la lunghezza dell'utensile (OAL-LF).

SSC	CZC <sub>MS</sub>	OAH/CDX	Max diam. taglio	Codice di ordinazione	Dimensioni in mm, pollici						MIID
					H	LF	OAL	HF	OAH	bar/PSI	
G	25	60	120	QD-NN1G60C25AY	31.9	145	150	32	30	70	QD-NG-0300-0002-CM
		2.362	4.724		1.256	5.709	5.905	1.260	1.181	2.756	
H	25	60	120	QD-NN1H60C25AY	31.9	144	150	32	30	70	QD-NH-0400-0002-CM
		2.362	4.724		1.256	5.669	5.905	1.260	1.181	2.756	
H	25	90	180	QD-NN1H90C25AY	31.9	164	170	32	60	70	QD-NH-0400-0002-CM
		3.543	7.087		1.256	6.457	6.693	1.260	1.181	2.756	

Per ulteriori informazioni potete contattare il Tecnico di Vendita Sandvik Coromant di riferimento.

Sede centrale:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Svezia  
E-mail: info.coromant@sandvik.com  
www.sandvik.coromant.com/it