



Système recherché : Amélioration d'un copieur sur un tour conventionnelle.

Je souhaite déplacer mon outil de coupe pour usiner une pièce placé dans le mandrin d'un tour conventionnelle en fonction d'un gabarit avec une courbe définie. Pour cela je veux automatiser l'axe (Y) à l'aide d'un capteur pour détecter les formes du gabarit et ainsi déplacer la tourelle par un vérin motorisé par un moteur pas à pas.

Outil de coupe : Plaquette carbure

Matériaux : bois massif

L'avance de la tourelle sur l'axe (X) est effectuée par le tour conventionnelle donc automatique.

La vitesse d'avance sur l'axe X de la tourelle est de 0,005m/s à 0,1m/s.

La charge de la tourelle est de 30 kilos.

La précision est de 0,1 mm

Accélération du vérin sur l'axe Y est de 0,1m/s

Les dimensions du gabarit n'excèdent pas 300mm.