

Nouveau modèle disponible!

En multibroche plus encore qu'en monobroche, le pré réglage et le réglage des outils sont des facteurs importants de rentabilité de la machine.

Nous proposons avec MULTIDECO 26/6 deux pré régleurs de fabricants spécialisés dans l'outillage et le pré réglage. La machine utilisant des outillages standards du commerce, les solutions standards de pré réglage sont parfaitement adaptées.

Un grand nombre de clients, possédant ainsi déjà ce type d'appareil, pourraient simplement (adaptation requise) pré régler les outils destinés à MULTIDECO 26/6.

Nous dévoilons ici à nos lecteurs, en grande première mondiale, un nouveau modèle de pré régleur simple fabriqué exclusivement pour TORNOS-BECHLER par un spécialiste de ce domaine. Bon marché, d'une taille réduite et d'une utilisation sans complication, ce dispositif constitue une alternative intéressante à l'achat de modèles plus grands et spécialisés.

Pourquoi pré régler ?

Dans le monde économique moderne où la course à la performance et au rendement vont de pair avec des exigences de précision et de qualité toujours plus élevées, il n'est pas concevable pour les professionnels de "gaspiller un temps précieux" par des méthodes inadaptées. Pour faire face à ces tendances, il n'est plus possible d'attendre que les outils soient sur la machine pour les régler, le taux effectif d'utilisation des machines étant beaucoup trop important. La possibilité de pré régler les outils s'avère donc vitale.

L'utilisation d'outillage standard du commerce associée au pré réglage est garante d'une solution ouverte permettant d'éviter de nombreux investissements en appareils spéciaux.

Le temps de mise en place des outils est considérablement raccourci par l'utilisation d'outils pré réglés.

L'adaptation des outils sur la machine terminée, la phase de réglage et d'optimisation peut commencer. Sur un tour à cames, (c'est à ce moment que les difficultés commencent), il s'agit d'optimiser les cames, de retoucher des pentes, de changer des engrenages, etc...

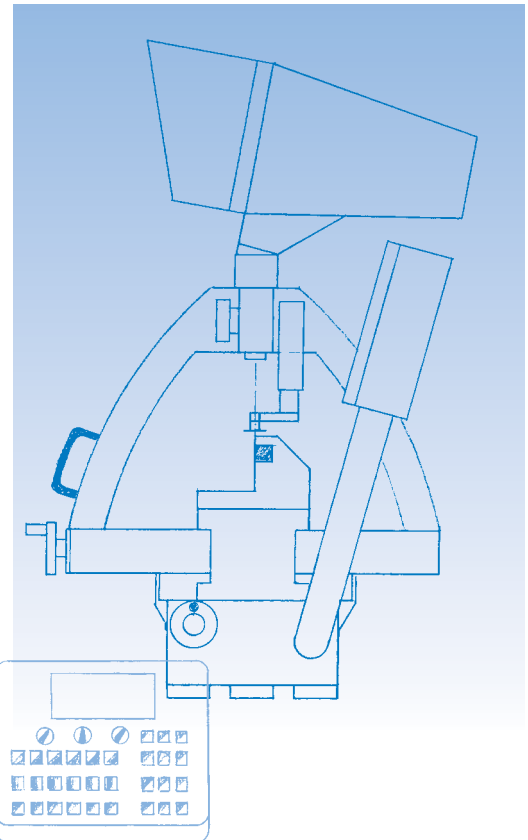
Ce moyen de faire assure une optimisation parfaite de la production, mais souffre toutefois d'un manque de souplesse et d'un besoin en temps trop important.

Sur MULTIDECO, la phase d'optimisation se passe simplement sur la commande, plus de cames ni d'engrenages à changer, le temps et l'investissement s'en trouvent fortement réduits.

Lors de réglages ultérieurs dus aux usures d'outils, le temps de réglage sur MULTIDECO est aussi beaucoup plus court que sur une technologie classique à cames, les corrections se réalisent directement à la commande de la machine via les fonctions wear.

Le pré réglage est donc une des composantes importantes de la rentabilité de MULTIDECO.

Le choix du type de pré régleur dépend du parc de machines et des besoins d'universalité pour l'adaptation à tous les types de machines. Dans bien des cas, le rapport prix/fonctionnalité/intégration



est l'élément clef de décision. Le nouveau pré régleur de TORNOS-BECHLER est évidemment adaptable à toute la famille MULTIDECO, mais également aux autres produits multibroches de l'entreprise, ce qui permettra une intégration parfaite des différentes générations de machines.

Caractéristiques techniques:

Courses:

Course longitudinale (axe Z): 320 mm
Course transversale (axe X): 250 mm
Course verticale pour mesure de la hauteur: 60 mm

Système de mesure:

Par règles Sylvac résolution 0,001.
Précision 0,01 sur 500 mm

Déplacements:

Avance rapide en X et Z par système débrayable et réglage fin par manivelle

Projecteur:

Aubert diamètre 150, grossissement 20 x

Commande:

Clavier alphanumérique
Ecran de visualisation 50 mm / 80 mm
Affichage et touches lumineuses
RS 232 pour communication avec PC et/ou imprimante
Réseau entre 100 et 240 Volts, 47 à 63 Herz (filtre réseau)
Mémorisation pour 25 outils/géométries
Permutation des axes X et Z
Visualisation des outils/géométries mémorisés par touches de 1 à 25

Poids: 80 kg