

Più possibilità e

# più controllo!

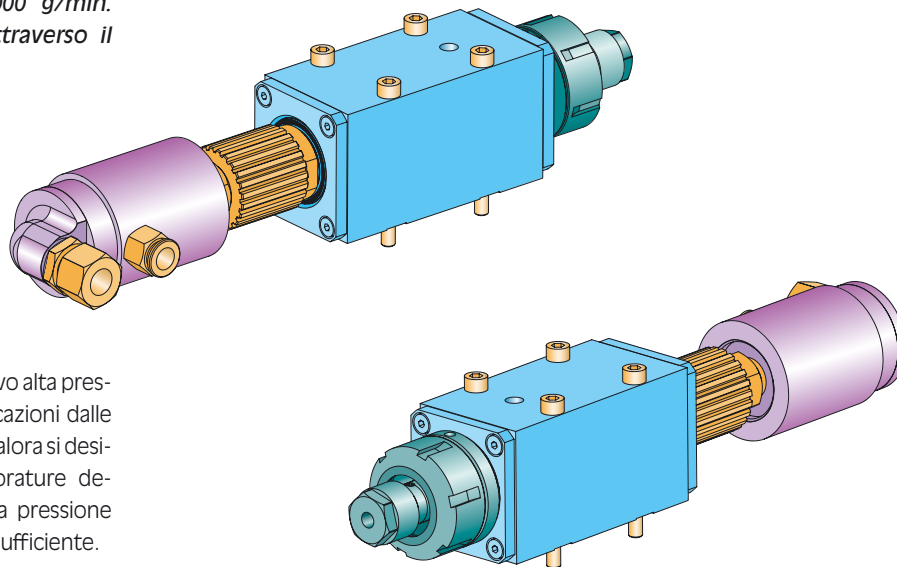
**Due nuove opzioni vanno a completare il già vasto assortimento disponibile per le gamme DECO.**

- ◆ Foratore girevole 8000 g/min. con lubrificazione attraverso il centro 120 bar
- ◆ Correzioni automatiche d'utensili tramite RS232

Scopriamo mediante il menu le diverse caratteristiche nonché i punti forti di queste nuove possibilità.

## Opzione n. 3310

*Foratore girevole 8000 g/min.  
con lubrificazione attraverso il  
centro 120 bar*



## Applicazione

Utilizzando un dispositivo alta pressione, a fronte di applicazioni dalle esigenze estreme, o qualora si desideri realizzare delle forature decentrate, il sistema alta pressione tradizionale non è più sufficiente.

Sarà necessario impiegare un dispositivo girevole che permetta l'utilizzo dell'alta pressione. Oltre alla possibilità di realizzare dei fori decentrati, questa opzione garantisce una qualità massima in termini di concentricità e di qualità di foratura.

## Osservazione

Questa opzione richiede il gruppo alta pressione.

Non far girare l'apparecchio con la punta se quest'ultima non è guidata.

## Compatibilità

DECO 20a e DECO 26a

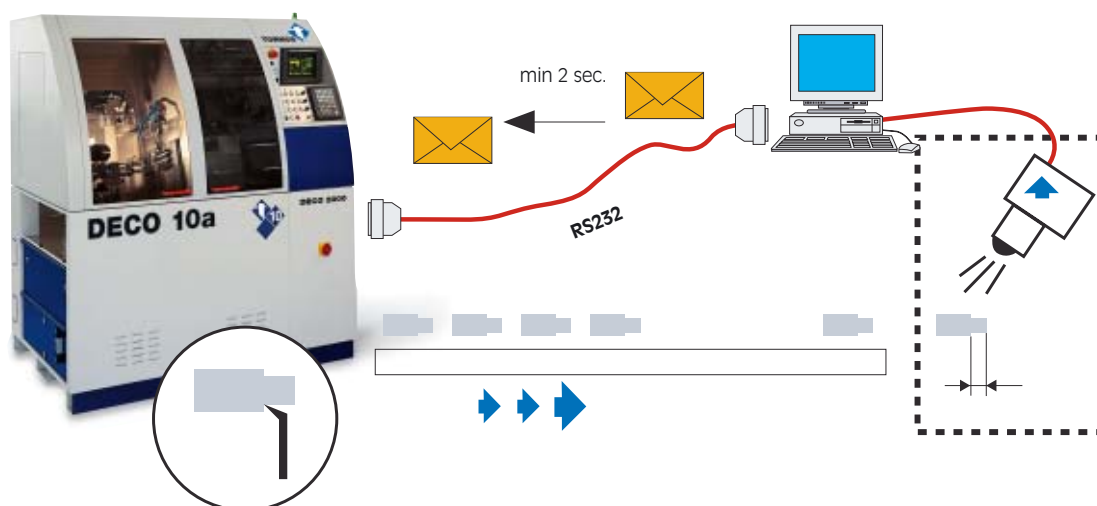
Franco fabbrica

## Caratteristiche tecniche

- Montaggio in posizione T31 e T32 (utilizza due posizioni).
- Perdita di una posizione.
- Frequenza di rotazione massima 8000 g/min.
- Pressione massima di 120 bar.
- Punta  $3/4$  dia. 10 a coda Weldon (ad esempio BOTEK).
- Regolazione in Z di ca. 30 mm.
- Profondità massima di foratura 115 mm (lunghezza punta 130 mm).
- Per punte più corte, con l'apparecchio viene fornito un set di allungamento (565373) che potrà essere utilizzato con punte la cui lunghezza sia compresa tra i 95 e i 60 mm circa.
- Sistema di serraggio pinza ESX 32 dia. 31 massimo di serraggio.
- Diametro di foratura 2 mm minimo.

## Opzione n. 7051

### Correzioni automatiche d'utensile tramite RS232



#### Applicazione

Al fine di poter seguire e correggere in tempo reale le lavorazioni sulle macchine DECO, TORNOS offre un'interfaccia per i sistemi di misura pezzi (per maggiori informazioni consultare il reparto industrializzazione [faivre.b@tornos.ch](mailto:faivre.b@tornos.ch)).

Il principio di funzionamento è il seguente: un apparecchio analizza le deviazioni di quote sui particolari prodotti ed invia, tramite connessione RS232, delle correzioni di usura d'utensile che verranno applicate alle macchine per la lavorazione dei pezzi successivi. Le dette correzioni d'utensile vengono introdotte e prese in carico nelle macchine DECO senza interruzione della produzione e senza l'intervento dell'operatore.

#### Osservazione

TORNOS fornisce l'interfaccia per i sistemi di misura ma non fornisce i sistemi stessi.

La macchina non effettua "analisi" alcuna (media, trattamento matematico...) delle correzioni di utensile da lei raccolte.

DECO riceve solo dei telegrammi di correzioni d'usura degli utensili. Non c'è nessuna emissione di telegramma in provenienza dalla macchina.

Alla riattivazione della macchina, il sistema riparte automaticamente se era stato attivato precedentemente. Le correzioni di usura già ricevute restano attive.

Sul CNC deve essere selezionato il mode MDI.

#### Compatibilità

Tutte le macchine DECO

#### Caratteristiche tecniche

Numero delle correzioni di usura possibile:	8 (utensili)
Collegamento:	tramite presa RS232
Disponibilità:	Settembre 2004