

**L**a halle flambant neuve de 5000 m<sup>2</sup> se remplit bien vite. Avant d'être expédiées, toutes les machines sont soumises à une phase de test final étendue; désormais, cela se passe dans ces lieux. Les nombreuses machines MultiAlpha, de grande taille et parfaitement alignées, attirent inmanquablement l'attention. Quand ces machines multibroches étaient assemblées et testées à un demi-kilomètre d'ici, il n'y avait souvent pas suffisamment de temps pour montrer également cette gamme de produits aux clients. À partir de maintenant, tous les visiteurs auront l'opportunité d'examiner la technologie multibroches. Mais que peut-on y découvrir ?

D'emblée, il paraît intéressant de comprendre pourquoi la MultiAlpha est beaucoup plus haute que les machines MultiDECO bien connues. La raison réside dans la différence de configuration de la broche de saisie. Sur la MultiAlpha, cette broche est montée de manière indépendante, côté multi-axes CNC, au sommet de la machine pour une parfaite accessibilité, ce qui explique la hauteur accrue de la machine. Les avantages pour le client sont considérables: cela permet de travailler avec plusieurs outils à partir de la face arrière, pour pouvoir terminer la pièce sans avoir à modifier les paramètres et, ce qui est particulièrement avantageux, en évitant de coûteuses opérations secondaires sur d'autres équipements. Et si ces opérations à partir de l'arrière tendent à faire de cette station, la station au temps de cycle le plus long, une seconde contre-broche, peut être montée, permettant ainsi de réduire le temps de réalisation de moitié – une solution astucieuse, mise au point par nos ingénieurs.

Ces deux contre-broches offrent un avantage supplémentaire: en effet, vous pouvez produire deux pièces en même temps, ce qui double votre productivité!

De plus, une vitesse de rotation de broche indépendante sur chaque station permet d'obtenir non seulement des paramètres de coupe parfaits, mais aussi des capacités d'interpolation avancées qui s'appliquent à des opérations de fraisage et d'ébavurage spécifiques. De telles performances sont typiquement requises pour produire des pièces complexes.

C'est la raison pour laquelle un système de déchargement de pièces entièrement contrôlé a été intégré afin d'éviter tout risque d'endommager des pièces. Ces pièces sont ensuite déposées à l'aide d'un robot sur le tapis roulant d'un convoyeur ou sur une palette, selon les exigences et les préférences du client.

Tous ces avantages sont intégrés à la MultiAlpha, disponible dans deux modèles, à 8 stations de 20 mm ou à 6 stations de 32 mm.

Le grand succès rencontré par ces nouveaux modèles nous a motivés à compléter la gamme MultiAlpha avec la gamme MultiSigma. Toutes deux conçues selon la même technologie, la nouvelle machine MultiSigma à 8 stations sera lancée en 2008 et la machine à 6 stations en 2009. La seule différence entre la MultiAlpha et la MultiSigma réside dans le nombre d'outils utilisés pour la contre-opération. Si une pièce ne requiert pas plus de deux outils en contre-opération, la MultiSigma s'avère être la solution qui convient. Le cas échéant, elle peut être fournie avec deux unités d'usinage arrière, et peut par conséquent aussi être utilisée pour produire deux pièces en même temps, comme sur la MultiAlpha. Les remarquables caractéristiques telles qu'une vitesse de broche indépendante sur chaque station ainsi que le système de déchargement de pièces contrôlé



*Dr. Willi Nef  
Directeur de la division Multibroches*

permet de produire des pièces de manière beaucoup plus efficace.

Avec notre gamme comptant maintenant trois et, début 2009, même quatre machines différentes, bénéficiant toutes de la même technologie, nos clients pourront aisément passer d'un modèle à l'autre et gagner ainsi en efficacité, grâce au temps d'adaptation minimal requis par l'opérateur pour se familiariser avec chaque machine compte tenu de leurs similarités.

Un autre avantage majeur que présente une plateforme commune à 4 machines est le grand nombre d'accessoires applicables aux différents modèles. Il s'agit typiquement d'unités à axe Y, permettant de réaliser des trous oblongs et des filetages depuis l'avant. Par ailleurs, la possibilité de monter une tourelle 4 outils accroît encore le nombre d'outils disponibles ou, dans le cas d'une configuration à outils jumeaux, améliore considérablement l'autonomie de la machine.

Une commande PC avec fonctionnalités de diagnostic à distance intégrées, offre une plus grande flexibilité ; si nécessaire, une analyse de la configuration de votre machine actuelle peut être réalisée directement par Tornos.

Le principal avantage de ces machines multibroches de pointe réside dans leur flexibilité. Auparavant seulement envisagées lorsqu'il s'agissait de produire d'énormes quantités de pièces, les machines multibroches, devenues aujourd'hui ultra-flexibles, s'appliquent maintenant aussi à des lots de pièces plus petits.

Désormais, nos clients disposent d'une véritable alternative en réponse à l'accroissement de volumes – une machine multibroches Tornos.

La prochaine fois que vous viendrez chez Tornos, ne manquez pas de visiter notre nouvelle halle – et venez voir les nouvelles machines multibroches.