

PIÙ FORZA, PIÙ FLESSIBILITÀ, PIÙ CAPACITÀ, PIÙ PRECISIONE

E' nata una nuova bussola di guida brevettata! Con un ingombro identico a quello dei dispositivi di mercato, la bussola a tre posizioni di Tornos ha la particolarità di far passare barre sino a 32 mm (contro i 25,4 mm dei dispositivi correnti) e ciò garantendo la stessa forza di serraggio. Questo tipo di bussola consente la lavorazione di barre aventi una superficie irregolare sopprimendo quindi la necessità di rettifica delle barre stesse con conseguente risparmio di tempo prezioso.



Opzione

Questa opzione al momento non dispone di un suo numero; in caso di interesse vogliate contattare il vostro abituale rivenditore Tornos.

Principi

La bussola a tre posizioni permette di guidare, di serrare e di aprirsi automaticamente, a seconda del volere dell'utilizzatore. Il dispositivo in tema è corredato da un raccordo pneumatico che permette di

far variare la pressione d'aria sul pistone di chiusura. All'interno della macchina è situata una batteria di elettro-valvole e il tutto è comandato da codici M. Le funzioni M possono essere definite per guidare, serrare o aprire la bussola. La posizione «aggiustata» è regolabile tramite un regolatore di pressione. Il cambio della pinza si fa sul davanti. Questa bussola è di semplice impiego ed è molto flessibile. Chiudendola si irrigidisce la macchina per le operazioni di fresatura. Questa possibilità viene già utilizzata in parti-

colar modo dalle aziende attive nel settore medicale. In posizione aperta, il cambio del materiale oppure l'estrazione degli scarti sono semplificati. In posizione di guida, è in grado di immettere delle differenze di diametri del materiale sino a 0,5 mm pur conservando inalterata la precisione. La forza di serraggio può essere adattata in funzione delle diverse lavorazioni da eseguire. La lunghezza di serraggio di 50 mm è eccezionale per rapporto ad una bussola standard (25-30 mm) e garantisce un serraggio perfettamente parallelo.

Vantaggi

- Consente l'impiego di barre di qualità da h9 a h11 semplificando di fatto l'approvvigionamento.
- Sopprime la necessità di rettifica delle barre.
- La rilevante lunghezza di serraggio risolve gli eventuali problemi di graffiature sulle barre.
- La lavorazione con l'asse Y è garantita esente da vibrazioni o altri problemi potenziali connessi ad una bussola abitualmente non bloccata.
- In caso d'impiego di materia delicata, che avrebbe tendenza ad «incollarsi» alla bussola (il titanio ad esempio), la soluzione è il serraggio pneumatico.
- La lunghezza di serraggio consente di arretrare la barra (45 mm) dopo una lavorazione di preparazione e di garantirne comunque la tenuta. Questa proprietà viene sfruttata in particolar modo nella realizzazione di viti endosse.
- Rifornimento: è possibile serrare ed aprire la barra alla bussola, rincarare e avanzare con la bussola e l'asse Z1, ciò che consente il rifornimento senza utilizzare un porta-utensile d'appoggio.

SPECIFICHE TECNICHE

Passaggio barra:

da 5 a 32 mm

Velocità di rotazione massima:

8'000 giri/min

Pinze utilizzate:

speciali C42 a doppio cono di Dünner

Forza di serraggio massima a 5 bar:

1462N

Regolazione e programmazione:

tramite funzioni M – apertura/chiusura/aggiustamento (guida)

Regolazione della pressione di aggiustamento:

tramite un regolatore da 1 a 5 bar

Il detto dispositivo è brevettato Tornos.

Avvertenze

Richiede il trascinarsi della bussola

La corsa anteriore Z1 è diminuita di 15-20 mm a seconda del tipo di macchina.

Compatibilità

Sigma 20 / Sigma 32 / Deco 20e - 20a - 26e - 26a

Disponibilità

Questa opzione è sin d'ora disponibile partenza fabbrica. Il suo montaggio è possibile su macchine già installate.