

A FLEXIBILIDADE FEITA PELO MULTIFUSO...

Com a MultiSwiss, a Tornos propõe uma solução radicalmente nova em termos de usinagem, na fronteira entre os mundos monofuso e multifuso clássicos. Os engenheiros de Moutier trabalharam para propor novas possibilidades nesta máquina. Nós encontramos M. Olivier Rammelaere, engenheiro de produto da MultiSwiss.



Em vários casos, a partir de agora, é possível substituir uma máquina monofuso (que tem uma relação produtividade/superfície de solo ruim) por um torno MultiSwiss. Com dimensões reduzidas, é possível colocá-lo no lugar da máquina retirada. Vejamos algumas novidades oferecidas:

Parafuso de relojoaria de movimento na MultiSwiss

Quando no final do ano passado os engenheiros foram consultados para a realização de um parafuso de movimento relojoeiro, o desafio era realizar a peça com o equipamento existente. A precisão do rosqueamento, da fenda chanfrada como o estado da superfície deveria corresponder aos

melhores desempenhos dos tornos monofusos. M. Rammelaere explica: *“Para sermos bem-sucedidos, nós realizamos uma preparação de serviço muito complicada que compreendia um empilhamento de fresas. Os resultados da usinagem ultrapassaram todas as nossas expectativas, mas faltava a simplicidade na posta em marcha. Era preciso claramente um eixo Y numérico para simplificar a preparação do serviço”*. Este eixo está atualmente em fase de desenvolvimento no núcleo do escritório técnico da Tornos e entrará no mercado no início de 2014.

Para atender mais especificamente às necessidades dos relojoeiros, o diâmetro mini das barras de usinagem no MultiSwiss passarão igualmente de 4 para 3 mm.

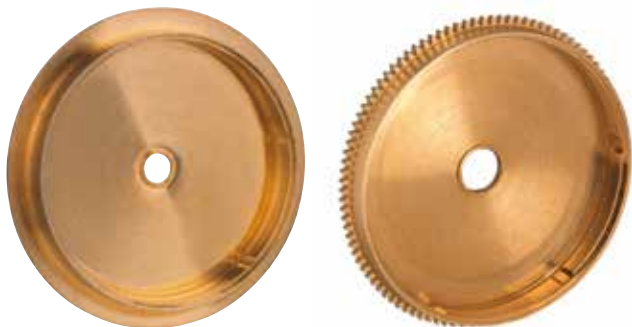


Turbilhonagem +/- 15° no MultiSwiss

O campo médico não dispensa mais a possibilidade de realizar entalhes por turbilhonagem. A Tornos oferecerá em breve tal dispositivo, especialmente desenvolvido para o MultiSwiss. M. Rammelaere adiciona: *“Mesmo para os campos onde as rosca podem ser realizadas de outra forma, a turbilhonagem traz um ganho de produtividade importante e permite que nossos clientes continuem produtivos na Suíça e na Europa”.*

Tambor de barrilete no MultiSwiss

Uma outra aplicação desenvolvida pelos engenheiros de Moutier é a usinagem do tambor de barrilete (não entalhado) no MultiSwiss. M. Rammelaere precisa: *“O mundo relojoeiro passa pelas mesmas restrições que os demais campos, a busca de produtividade é uma corrida permanente e um multi-fuso suficientemente flexível para realizar trocas frequentes de preparação de serviço é uma resposta perfeita que nós oferecemos com o MultiSwiss”.* As tolerâncias apertadas e os estados de superfície de alta qualidade são perfeitamente mantidos no MultiSwiss.

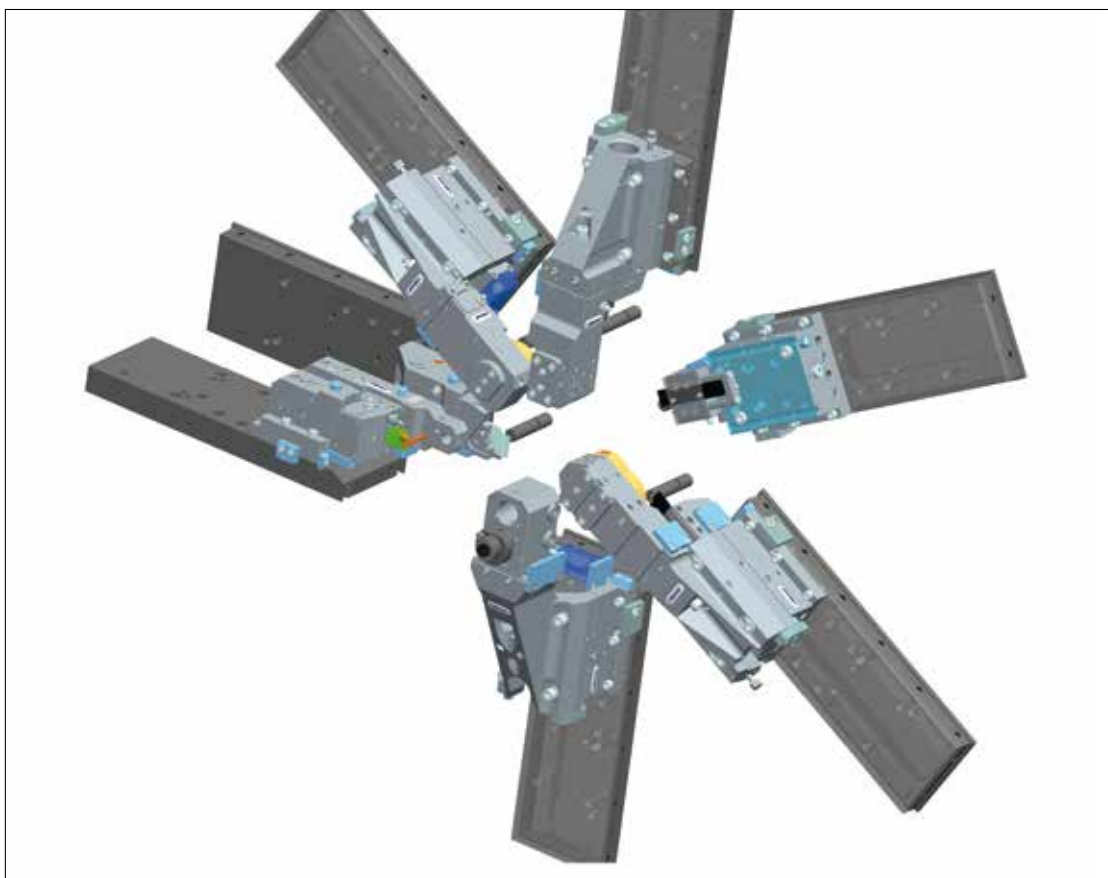


Porta-ferramentas Göldenbodt no programa padrão

Baseado em uma coluna de ferramentas GWS bem conhecida e incorporando a gestão dos fluidos de corte, a gama de porta-ferramentas GWS para o MultiSwiss oferece uma posta em posição - variável ou no ponto 0 com precisão, repetibilidade e flexibilidade otimizadas. *“As trocas de ferramentas são muito rápidas, permitindo uma excelente repetitividade de posicionamento. Nós desejamos oferecer ao cliente uma solução simples de utilização, tendo sempre em mente a redução do tempo de troca de ferramentas ou de preparação completa do serviço. Estes porta-ferramentas foram desenvolvidos em colaboração entre a Tornos e a Göldenbodt para maximizar as expertises de cada empresa”* Adiciona M. Rammelaere.

Produtividade? Sem comparação

“No exemplo do parafuso de relojoaria, nosso cliente produzia 2 peças por minuto com a solução monofuso. Com o MultiSwiss, a produtividade passou para 10 peças por minuto. Isto representa um aumento de 5 vezes na produtividade em um espaço de solo idêntico!” explica o engenheiro de produto. Com capacidades equivalentes, fica bem claro que o investimento em um torno MultiSwiss não representa nem de longe 5 tornos monofusos.



Várias outras evoluções...

Nestes períodos difíceis, as vendas das máquinas MultiSwiss comportam-se bem, já que elas ultrapassaram em resultado as vendas de todas as outras máquinas multifusos similares. Idealmente divididas entre a Europa e a Ásia, as vendas nos EUA estão apenas começando, mas como nos explica M. Rammelaere: *“Esta divisão é notoriamente ligada à apresentação da MultiSwiss, que se desenvolverá em várias etapas. Ela começou com o ‘EMO em setembro de 2011 no mercado europeu, depois seguiu um ano mais tarde com o ‘IMTS, em Chicago. A principal exposição asiática ocorreu em novembro de 2012, durante a METALEX, em Bangkok. Em vista da situação econômica global, nós investimos no objetivo de aumentar fortemente nossa participação de mercado no continente asiático e americano”*. No que diz respeito aos campos envolvidos, eles são igualmente equilibrados entre o automobilístico, o médico e a microtécnica (dentre as quais a relojoaria). E todos estes domínios precisam frequentemente de soluções sob medida.

M. Rammelaere conclui: *“Nós apresentamos apenas algumas evoluções neste artigo. Nós já desenvolvemos vários outros aplicativos, por exemplo, os sistemas de saídas de peça por carrossel (pequeno e grande) ou por correia transportadora ou o sistema*

Chucker que permite o trabalho a partir do pré-desbaste (sobre isso, ver o artigo MultiSwiss Chucker na página 23). Nós estamos evoluindo o MultiSwiss constantemente para melhor atender as necessidades dos mercados. Em caso de necessidades específicas, não hesite em entrar em contato”.

www.multiswiss.info



Tornos SA
Industrielle 111
2740 Moutier
Tel. +41 32 494 44 44
Fax +41 32 494 49 07
contact@tornos.com
www.tornos.com