

LA FLESSIBILITÀ FATTA MULTIMANDRINO...

Con MultiSwiss, Tornos propone, in termini di lavorazione, una soluzione radicalmente nuova che s'interpone tra i mondi delle versioni «monomandrino» e «multimandrino» classici. Gli ingegneri della sede di Moutier, si sono impegnati per proporre nuove possibilità su questa macchina. Abbiamo quindi incontrato il Signor Olivier Rammelaere, Product Engineer MultiSwiss.



In molti casi, è ora possibile sostituire una macchina monomandrino (avente un rapporto produttività/ingombro al suolo svantaggioso) con un tornio MultiSwiss. Dato il suo ridotto ingombro, è possibile collocarlo al posto della macchina da sostituire. Di seguito le novità proposte:

Viti di movimento per orologi su MultiSwiss

Quando, alla fine dell'anno scorso, gli ingegneri furono consultati circa la realizzazione di una vite per il movimento degli orologi, la sfida era di produrre tale particolare con l'equipaggiamento esistente. La precisione della filettatura, della fenditura cianfrinata così come il grado di finitura doveva cor-

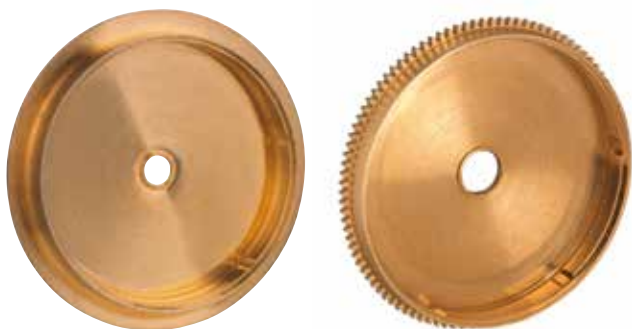
rispondere alle migliori performance dei torni monomandrini. Il Signor Rammelaere precisa: «Per riuscirci, avevamo realizzato un avviamento alquanto complicato che comprendeva un impilamento di frese. I risultati della lavorazione hanno superato le nostre attese, ma mancava la semplicità della messa in opera. Era chiaramente necessario avere a disposizione un asse Y numerico per semplificare l'avviamento». Quest'asse è ora in corso di sviluppo presso l'ufficio tecnico Tornos, e sarà immesso sul mercato all'inizio del 2014.

Per rispettare appieno le esigenze degli orologiai, il diametro minimo delle barre lavorabili su MultiSwiss passerà dai 4 ai 3 mm.



Tamburo del bariletto su MultiSwiss

Un'altra applicazione ideata dagli ingegneri di Moutier, è la lavorazione del tamburo del bariletto (non tagliato) su MultiSwiss. Il Signor Rammelaere precisa: «Il mondo dell'orologeria subisce le stesse costrizioni degli altri settori, la ricerca di produttività è una corsa permanente e, un multimandrino sufficientemente flessibile per realizzare cambi di avviamenti frequenti è la risposta perfetta che noi offriamo con MultiSwiss». Le ristrette tolleranze, così come i gradi di finitura di alta qualità, sono perfettamente rispettati da MultiSwiss.



Produttività? Incomparabile

«Nell'esempio della vite orologiera, il nostro cliente, con la soluzione monomandrino, ne produceva 2 pezzi al minuto. Adottando MultiSwiss, la produttività è passata a 10 pezzi il minuto, che corrisponde ad un aumento quintuplicato della produttività su un identico ingombro al suolo!» spiega il Product Engineer. A capacità equivalenti, è evidente che l'investimento in un tornio MultiSwiss non rappresenta neanche lontanamente quello per cinque torni monomandrini.

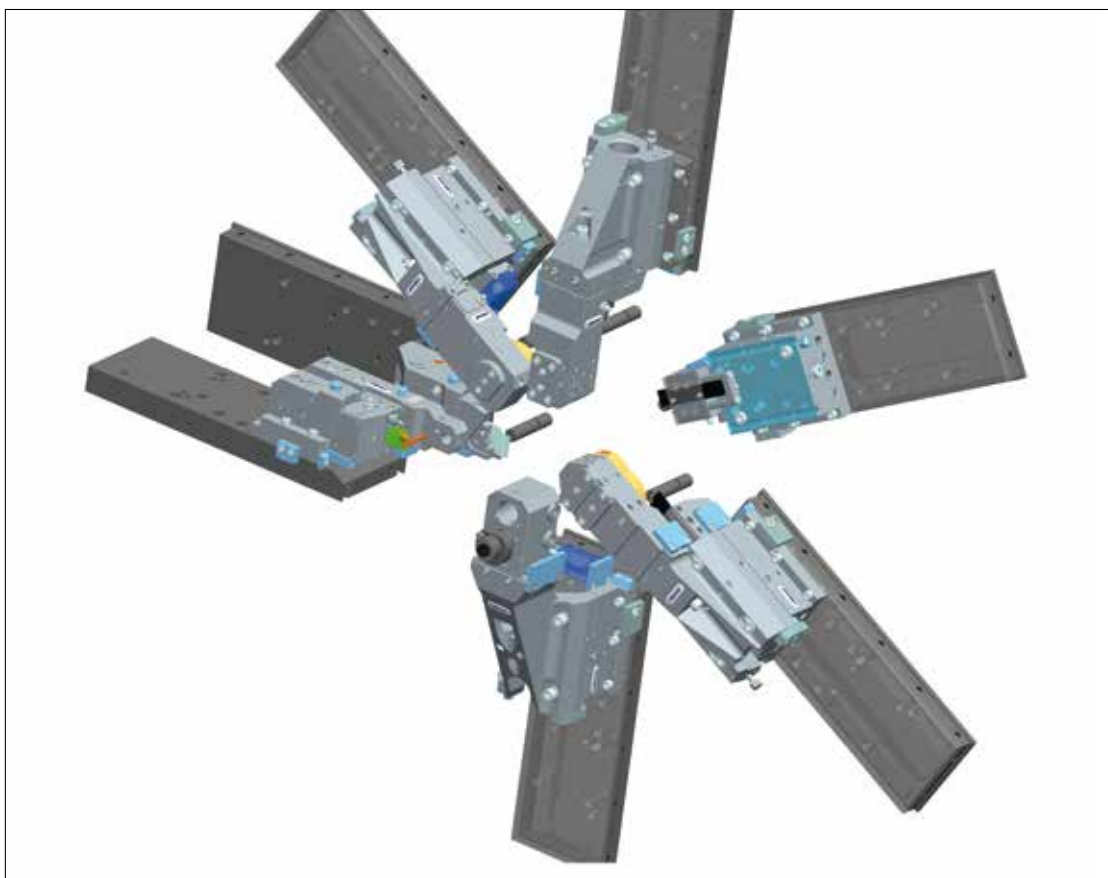
Tourbillonnage +/-15° su MultiSwiss

Il settore del medicale non è immaginabile senza la possibilità di realizzare delle filettature tramite tourbillonnage. Tornos presenterà prossimamente, il dispositivo progettato in modo specifico per MultiSwiss. Il Signor Rammelaere aggiunge: «Anche per i settori in cui i filetti possono essere realizzati diversamente, il tourbillonnage apporta un consistente aumento di produttività e permette ai nostri clienti di essere produttivi in Svizzera e in Europa».



Porta-utensili Göltenbodt nel programma standard

Basata su una colonna di utensili GWS, molto nota, che include la gestione dei fluidi da taglio, la gamma di porta-utensili GWS per MultiSwiss offre una messa in posizione – variabile o al punto 0 con una precisione, una ripetitività e una flessibilità ottimali. «I cambi di utensili sono molto rapidi e consentono un'eccellente ripetitività di posizionamento; è stato nostro desiderio offrire al cliente una soluzione di semplice utilizzo, ma sempre vigili alla riduzione del tempo necessario per il cambio utensili o all'avviamento completo. Questi porta-utensili sono stati progettati in collaborazione tra Tornos e Göltenbodt per massimizzare il savoir-faire di ogni azienda», aggiunge il Signor Rammelaere.



Numerose altre evoluzioni

In questi tempi piuttosto difficili, le vendite delle macchine MultiSwiss procedono bene tanto che esse superano in risultato l'insieme delle vendite di tutte le altre macchine multimandrin. Idealmente ripartite tra l'Europa e l'Asia, le vendite negli Stati Uniti sono appena iniziate e, a tal proposito, il Signor Rammelaere ci spiega: «Questa ripartizione è particolarmente legata alla presentazione della MultiSwiss che si svolgerà in più tappe. Cronologicamente essa ebbe inizio, per il mercato europeo, con l'EMO nel settembre del 2011, a seguire, un anno dopo, venne esposta all'IMTS a Chicago. La principale presentazione asiatica avvenne nel 2012 a Bangkok. A fronte della situazione economica globale, ci impegniamo con tenacia allo scopo di accrescere considerevolmente le nostre quote di mercato nel continente asiatico e in quello americano». Per quanto riguarda i settori merceologici, sussiste un buon equilibrio tra quello dell'automobile, del medicale e della microtecnica (tra cui l'orologeria). Va detto inoltre che, sovente, ognuno di questi settori richiede soluzioni su misura. Il Signor Rammelaere conclude dicendo: «In questo articolo abbiamo presentato solo alcune delle evoluzioni; abbiamo già sviluppato numerose altre applicazioni, come i sistemi delle uscite dei pezzi tramite

carosello (piccolo e grande) o tramite nastro trasportatore, oppure il sistema Chucker che consente di lavorare a partire dagli sbozzi. (A tal proposito, vi invitiamo a leggere l'articolo MultiSwiss Chucker a pagina 23). Ci dedichiamo incessantemente all'evoluzione di MultiSwiss allo scopo di soddisfare al meglio le esigenze dei vari mercati. In caso di richieste specifiche, non esitate a contattarci».

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