

## 专用于大直径加工的EVODECO已经到来!

2010年, Tornos在Simodec推出了作为Deco 13机床后续产品的EvoDeco 16。一年后, EvoDeco 10机床在mediSIAMS展出, 延续了传奇性的Deco 10的风格。在今年的EMO, Tornos将展出正在销售的两款Deco机床, Deco 20和Deco 26的替代产品。



这两款机床从逻辑上已经命名为EvoDeco 20 和EvoDeco 32。采访Philippe Charles先生, Tornos公司EvoDeco的产品经理。

### 缺失的环节

到目前为止, EvoDeco产品系列的上限加工直径为16毫米。由于EvoDeco 20和EvoDeco 32的推出, Tornos现在可以提供从2毫米到32毫米加工直径的EvoDeco型系列产品。EvoDeco产品系列的基本构思保持不变, 将坚持巩固Deco系列产品成功的总原则, 同时加强关键元素以改善加工性能, 从而使机床更具有竞争性。

让我们详细地考察这些变化:

### 新式内置同步电机主轴

这是一个主要的改进。主轴是棒料车床的核心, 因为主轴在很大程度上是决定加工性能和精度的关键元素。从一开始, EvoDeco系列产品就被设计配备采用同步技术的附轴。这种技术在移动式主轴机床上是首次使用。多年前, 这种技术在Tornos多轴机床上已经引入, EvoDeco 10和EvoDeco 16机床的用户对其给予非常高的评价。

扭矩恒定使更多重要的车削操作能够得以稳定执行。根据用户的描述，最大的差异在于电机实现的加速和减速过程的不同。需要多次停止的零件循环时间因而得以大大改善，有时高达30%。因为同步技术比感应技术提供更高的效率，因此异步技术也是Tornos环境政策的一部分。

### 结构的优化与加强

EvoDeco 16和EvoDeco 10的主机结构由于使用精密元部件得到极大的强化和优化，从而可以产生更强的刀具夹持力和更好的表面精加工精度。Philippe Charles在这里强调了此项工作的重要性“机床性能和对机床所作的改进必须是连贯的”。



### 计算机集成

对TB-Deco软件的批评之一在于其调整阶段使用时相对迟缓的运行速度。由于需要多次传输程序，因而运行缓慢的情况并不少见，这种情况与使用的方法有关，可能耗费相当多的时间。集成PC意味着不再需要将程序从外部PC传输至机床控制单元。此外，从效率方面来看，这种解决方案还意味着我们能够摆脱车间的便携式计算机。集成一台完整的计算机也能够提供其它服务，例如选择查看操作规程。这可以保证机床的响应速度和提升的效率保持在最高水平。



## 当前发展

### 新型的模块化旋转单元

为了增加加工选项，目前为EvoDeco 20和EvoDeco 32提供了装配有3根旋转主轴（ESX16）的新单元。由于配有这个可安装于所有工位的单元，EvoDeco 20和EvoDeco 32上旋转刀具的最大数目已经增加到19。这意味着在此机床上可以生产的零件范围更大。

### 全部基本设备

EvoDeco 10 和EvoDeco 16的情况与过去相同，全面配置了实用的基础设备。机床的标准配置中主轴和背轴上配有一根C轴。一个自动清洗的油过滤器和一个中央控制循环润滑系统。无需说明的是，各种专为Deco 20和Deco 26开发的刀座、单元和其它外围设备与EvoDeco兼容，因而从设计开始，就为执行高附加值操作，如车螺纹、钻深孔或角度铣削等解决方案提供了庞大的选择空间。

### 改进的设计和人机工程学

宽敞、明亮的加工区，由LED灯照亮，为操作员提供了最理想的操作条件。配置有触摸屏的工业计算机（Intel® Core i7，SSD 技术）具有超快的处理速度，并可以直接对机床进行编程。

EvoDeco为用户提供的舒适性和灵活性迄今不为市场所知。

欲知更加详尽的信息，请联系您的Tornos经销商！



Tornos SA  
Industrielle 111  
2740 Moutier  
电话 +41 32 494 44 44  
传真 +41 32 494 49 07  
watchme.tornos.ch

**ZECHA**  
GERMANY

EXPERIENCE KNOWS NO BOUNDS...

[www.zecha.de](http://www.zecha.de)