

SWISS GT 13: LA COMBINACIÓN GANADORA

«El nuevo Swiss GT 13 representa la mejor combinación de productividad y alta viabilidad y ya está disponible en el mercado», explica el Sr. Philippe Charles, responsable de productos, como preámbulo a nuestra entrevista, en la que nos proponemos descubrir esta nueva máquina.



Seis meses después de la presentación del torno Swiss GT 26, Tornos se dispone a revalidar este gran éxito comercial con el torno Swiss GT 13, un complemento perfecto para esta gama de productos específicos para el mecanizado de piezas de una complejidad media.

Una cinemática probada, reconocida y con numerosas posibilidades de mecanizado

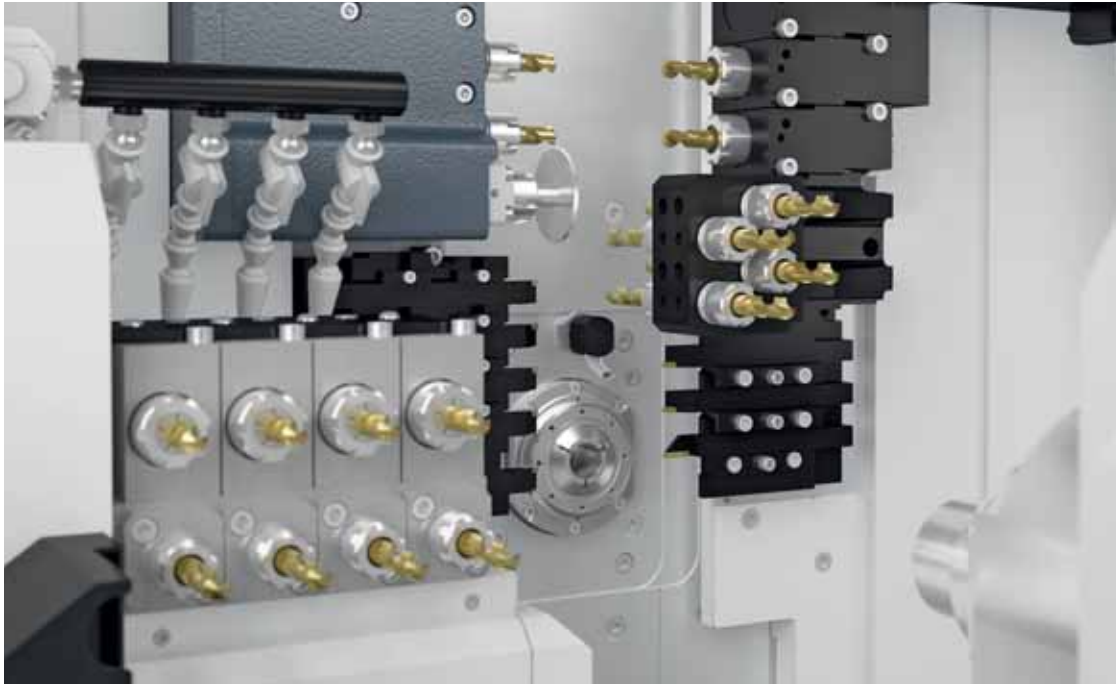
El Swiss GT 13 retoma la cinemática de su hermano mayor, a la que se añaden todas las adaptaciones necesarias para el mecanizado de piezas de dimensiones reducidas en barras de 2 a 13 mm. *«Este producto se adapta a la perfección a las exigencias del mercado y propone soluciones de alto rendimiento*

para el mecanizado de piezas de los principales mercados en los que nuestra empresa ocupa una posición de liderazgo», continúa el responsable.

Las ventajas de una cinemática probada

Ya sea para el mercado de la electrónica, médico/dental, de la relojería o de la subcontratación, la cinemática en versión de 5 o 6 ejes lineales se adapta perfectamente a sus necesidades. El modelo de 5 ejes está dotado de una cinemática clásica y reconocida, con un carro (ejes X1 y Y1) para llevar a cabo mecanizados en la barra. El carro es modu-
lable (ventaja de Tornos) y permite recibir diferentes y numerosos portaherramientas, o incluso dispositivos con herramientas giratorias para montarlos en

Presentación



función de las piezas que se deben mecanizar. El contrahusillo está montado en un carro de correderas cruzadas y permite realizar las contraoperaciones en tiempos simultáneos al 100%.

El modelo de 6 ejes está equipado con un eje numérico lineal adicional en contraoperación, lo que presenta la ventaja de aumentar el número de posiciones y de herramientas, además de facilitar el calibrado de estas (centrado digital de las herramientas).

Husillo y contrahusillo de alto rendimiento

De serie, el torno está concebido para el trabajo con o sin cañón giratorio. En menos de 15 minutos, el operador pasa fácilmente de un modo de trabajo al otro. El husillo principal, así como el motoca-

ñón, están pensados para velocidades de rotación de hasta 15000 rpm. Las prestaciones del husillo son tales que es posible acelerar/desacelerar entre 0 y 15000 revoluciones en menos de un segundo. Esto representa una ventaja para la productividad al mecanizar componentes que precisan numerosas operaciones transversales utilizando la parada, es decir, el eje C del husillo principal. Enfrente, el contrahusillo de diseño idéntico ofrece las mismas prestaciones en materia de velocidad, tiempo de parada y mecanizado. Con 4 kW y 13 Nm de potencia en cada husillo, es posible realizar mecanizados de alto rendimiento. Los dos husillos están sincronizados en fase y ángulo, lo que permite posicionar los mecanizados en la barra con los realizados en contraoperación.

Amplias posibilidades...

La cinemática de serie de estas dos configuraciones está equipada con tres motorizaciones (dos en el carro y una en contraoperación) con el fin de accionar las numerosas herramientas giratorias. Están disponibles más de 30 herramientas, de las cuales 12 son giratorias.

«Torneado, perforación, roscado, fresado, poligonado, torbellinado interior, exterior, tallado por generación, perforación a alta presión, estampado-brochado, utilización de husillos de alta frecuencia de 80000 rpm, etc. Casi todo es posible en el torno Swiss GT 13», precisa el responsable. Otra ventaja es también el diseño realizado para la adaptación de





dispositivos con herramientas giratorias. En efecto, Tornos ha desarrollado un sistema de herramientas que permite una amplia elección de unidades utilizadas en diferentes productos como los tornos Swiss ST 26. Estos mismos dispositivos se pueden adaptar también tanto en operación como en contraoperación en el torno Swiss GT 26. «Para nuestros clientes es una gran ventaja optar por los productos Tornos, ya que esta modularidad les permite reducir la inversión en herramientas», añade Philippe Charles.

... y flexibilidad de puesta en marcha

Se ha presentado asimismo todo un programa de dispositivos que utilizan mandriles de cambio rápido y que permiten ganar tiempo en lo que respecta al calibrado y al cambio de herramientas. La repetibilidad del sistema, único y especialmente desarrollado por la empresa W+F para Tornos, permite reposicionar las herramientas en solo unas micras, reduciendo drásticamente al mismo tiempo los tiempos de puesta en marcha. Algunos de estos dispositivos pueden disponer por tanto de un rociado de alta presión de hasta 80 bares, lo que permite optimizar el proceso de mecanizado y ganar en tiempo de mecanizado y en calidad de los acabados de superficie realizados.

Acceso sencillo

La programación rápida y fácil en lenguaje ISO estándar, así como la utilización del control numérico y de la TMI (Tornos Machine Interface) aportan

toda la flexibilidad necesaria. Vinculada al software TISIS (véase página 25), la programación resulta aún más sencilla y de fácil manejo, de modo que el operador puede optimizar rápidamente su programa de piezas.

El Sr. Charles concluye: «Precisión, prestaciones de mecanizado, productividad, facilidad de programación, de uso y de calibrado, así como un precio muy atractivo son las ventajas del nuevo Swiss GT 13. En 2015, no dude en venir a descubrirlo».



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