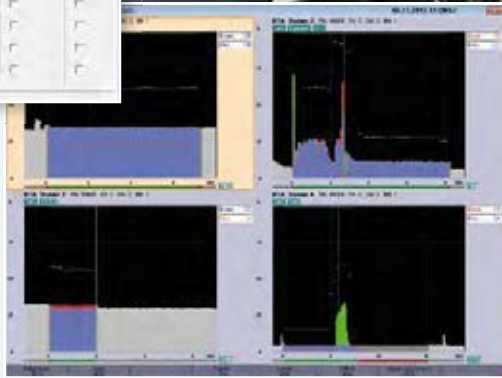


# MULTISWISS 和扭矩监控 – 最好的安全保障

因在生产过程中有时会遇到许多复杂的情况，故而需采取先进的监控战略。



PN	Axis, Spindle or Sensor	Position	is present	Monitoring activate	Counting activate
CSM1.1	S11		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CSM1.2	S12		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CSM1.3	S13		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CSM1.4	S14		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CSM2.1		S2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CSM2.2		S2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CSM2.3		S2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
CSM2.4		S2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



## 实时过程监控

ARTIS 系统实时监控加工过程。监控从第一个工件的加工就以可靠的方式启动。而对过程监控来说，响应能力极为重要。越早探测到工艺缺陷，就能尽早停止设备，所导致的损失也会越少。Tornos 机床则采用直接测量，确保在过程监控系统 and 机床之间进行即时的交互作用。

基于这样的原因，Tornos 为其多轴车削产品专业配置了 ARTIS 过程监控系统。该软件可以与 MultiSwiss 6x14 和 MultiSwiss 6x16 机床完美匹配。

## 可靠的扭矩测量

CTM 卡以其具有的行之有效的数字扭矩测量系统：数字扭矩适配器（DTA）而彰显非凡荣耀。源自 ARTIS 开发出该系统，可以使电机输出直接显示在机床控制单元终端上。此处不需要其它额外的传感器。“该系统非常灵活。只要单击鼠标，您就能从一个轴转到另一个轴，从一个主轴转到另一个主轴 – 这一创举，先前绝对是难以想象的。

最佳的过程监控的快速实现，也给Tornos工程师带来了灵感：自调节系统（SAS）自动设置重要参数，并在执行的过程不断进行学习。这样就能达到工艺监控系统的快速启动。这个系统已经在Tornos MultiSigma和MultiAlpha机床模块上大放异彩。这种创新技术也已服务于大批客户了。

#### 完美整合

ARTIS 系统可完美地整合到MultiSwiss 机床中，该机床默认会配备有兼容ARTIS软件的工业电脑；控制卡位于控制柜的内部。

可提供专门为MultiSwiss， MultiSigma以及MultiAlpha机床的兼容版本之ARTIS系统。有关详细信息，请联系您最近的Tornos销售代表。

## TORNOS

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

#### 客户可获得的优势

- 机床和切削刀具的保护
- 刀具断裂和缺少刀具监控
- 刀具磨损监控
- 自动工艺控制（适配控制/选项）
- 缩短循环时间
- 数字扭矩测量（DTA）
- 刀具使用寿命的最佳利用
- 使用统计和工艺文件执行工艺分析（选项）

PROFESSIONAL TOOLS  
- FROM SPECIALISTS  
- FOR EXPERTS



#### NEW GENERATION MICRO END MILLS

- Corner radius of 0,02 - 0,03 mm
- Reinforced cutting edge
- Newest coating technology

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