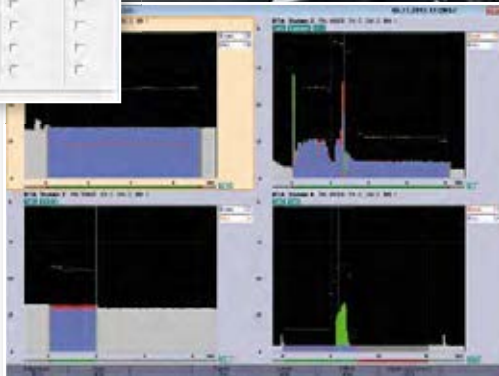


MULTISWISS UND DREHMOMENTÜBERWACHUNG – FÜR OPTIMALE SICHERHEIT

Fertigungsprozesse sind häufig sehr komplex und erfordern daher mitunter innovative Überwachungsstrategien.



PM	Axis, Spindle or Sensor	Position	is present	Monitoring activate	Counting activate
CTM1.1	S11		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM1.2	S12		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM1.3	S13		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM1.4	S14		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM2.1		S2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM2.2		S3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM2.3		S4	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM2.4		S5	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Bei den Maschinen aus dem Hause Tornos erfolgt die Messung direkt, und die Interaktion zwischen Prozessüberwachungssystem und Maschine geht ohne jede Verzögerung vonstatten.

Zuverlässige Drehmomentmessung

Die CTM-Karte bietet die bewährte digitale Drehmomentmessung, kurz DTA (für Digital Torque Adapter). Dieses von ARTIS entwickelte System ermöglicht die Anzeige der Motorleistung direkt am Monitor der Maschinensteuerung. Das System kommt dabei ohne zusätzliche Sensoren aus und ist enorm flexibel. Der Wechsel von einer Achse zur anderen und von einer Spindel zur anderen ist mit einfachem Mausklick möglich. Das war früher undenkbar.

Auch die schnelle Umsetzung der optimalen Prozessüberwachung hat die Tornos-Ingenieure überzeugt: Das so genannte Self-Adjusting System (SAS) stellt die wichtigen Parameter selbst ein und lernt während des Prozessablaufs stetig hinzu. Es ermöglicht so eine rasche Inbetriebnahme der Prozessüberwachung. Das System hat seine Möglichkeiten in Verbindung mit den Tornos-Maschinentypen MultiSigma und MultiAlpha eindrucksvoll unter Beweis

Das ist der Grund, warum Tornos für seine Mehrspindeldrehmaschinen das Prozessüberwachungssystem von ARTIS anbietet. Diese Software lässt sich perfekt in die Maschinentypen MultiSwiss 6x14 und MultiSwiss 6x16 einbinden.

Prozessüberwachung in Echtzeit

Das ARTIS-System überwacht den Bearbeitungsprozess in Echtzeit. Die Überwachung erfolgt zuverlässig ab dem allerersten Teil. Dabei ist die Reaktionsgeschwindigkeit des Systems von ausschlaggebender Bedeutung. Je schneller die Art eines Prozessfehlers erkannt wird und je schneller die Maschine gestoppt werden kann, desto geringer ist die Wahrscheinlichkeit von daraus resultierenden Maschinenschäden.

gestellt. Diese innovative Technologie wird bereits von vielen Kunden genutzt.

Perfekte Einbindung

Das ARTIS-System lässt sich ideal in die Maschinen des Typs MultiSwiss integrieren, da diese serienmäßig mit einem mit der ARTIS-Software kompatiblen Industrie-PC ausgestattet sind. Die Karte ist im Schaltschrank untergebracht.

Das ARTIS-System wird in spezifischer Ausführung für die Maschinenmodelle MultiSwiss, MultiSigma und MultiAlpha angeboten. Nähere Informationen erhalten Sie bei der für Sie zuständigen Tornos-Vertretung.

TORNOS

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

VORTEILE FÜR DIE KUNDEN

- Schutz von Maschine und Werkzeug
- Werkzeugüberwachung auf Bruch und Fehlen
- Werkzeugüberwachung auf Verschleiß
- Automatische Prozessregelung (optionale adaptive Regelung)
- Verkürzung der Taktzeiten
- Digitale Drehmomentmessung (DTA)
- Optimale Ausnutzung der Werkzeugstandzeit
- Prozessanalyse basierend auf Statistiken und Prozessdokumentation (optional)

ZECHA
GERMANY

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