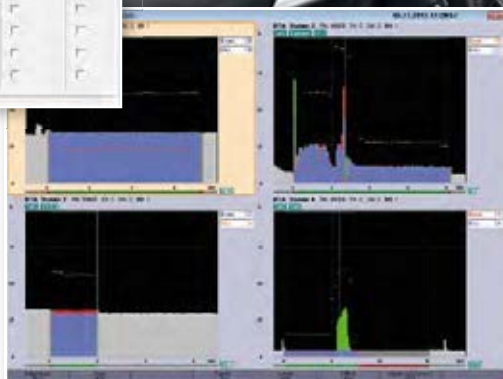


MULTISWISS ET LA SURVEILLANCE DU COUPLE D'USINAGE - POUR UNE SÉCURITÉ OPTIMALE

Les processus de production sont parfois complexes et peuvent nécessiter des stratégies de surveillance avancées.



PM	Axe, Spindle et Sensor	Position	Post	Monitoring activate	Counting activate
CTM1.1	S11			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM1.2	S12			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM1.3	S13			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM1.4	S14			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM2.1				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM2.2				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM2.3				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CTM2.4				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



C'est ce que Tornos propose sur sa gamme de machines multibroches avec le système de surveillance de processus ARTIS. Ce logiciel s'intègre à merveille sur les machines MultiSwiss 6x14 et MultiSwiss 6x16.

Une surveillance du process en temps réel

Le système ARTIS surveille en temps réel le processus d'usinage. La surveillance commence dès la première pièce de manière fiable. Dans un tel exemple, la vitesse de réaction constitue un facteur décisif. Plus vite on détecte le type de dysfonctionnement de processus et plus vite il est possible d'arrêter la machine, réduisant ainsi les dommages potentiels.

Dans le cas des machines Tornos, la mesure est directe, l'interaction entre le système de contrôle et la machine est instantanée.

Une mesure du couple éprouvée

La carte CTM offre une mesure numérique éprouvée du couple DTA (Digital Torque Adapter: adaptateur de couple numérique). Ce système développé par ARTIS permet de visualiser la puissance du moteur directement dans le terminal de commande de la machine. Aucun capteur supplémentaire n'est requis à cet effet. Le système est extrêmement flexible. Un simple clic suffit pour passer d'un axe à un autre ou d'une broche à une autre, ce qui était absolument inconcevable autrefois.

Le démarrage rapide d'un contrôle de processus optimal a également séduit les ingénieurs de Tornos: le système d'ajustement automatique (SAS: Self Adjusting System) règle lui-même les paramètres les plus importants et apprend en permanence pendant le déroulement du processus. Cela permet une mise

en service rapide du contrôle de processus. Ce système a fait ses preuves sur les machines Tornos de types MultiSigma et MultiAlpha. Plusieurs clients utilisent déjà cette technologie innovante.

Une intégration parfaite

Le système ARTIS s'intègre parfaitement sur MultiSwiss, la machine étant équipée en standard d'un PC industriel qui permet d'installer le logiciel ARTIS; la carte quant à elle est logée à l'intérieur de l'armoire électrique.

Le système ARTIS est disponible en développement spécifique sur les machines MultiSwiss, MultiSigma et MultiAlpha. Pour plus d'informations, contactez votre représentation Tornos la plus proche.

TORNOS

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

AVANTAGES CLIENTS

- Protection de la machine et de l'outil
- Contrôle de rupture d'outil et d'outil manquant
- Contrôle d'usure d'outil
- Réglage automatique de processus (commande adaptative en option)
- Réduction des temps de cycle
- Mesure de couple numérique (DTA)
- Exploitation optimale des durées d'outils
- Analyse de processus via les statistiques établies et la documentation associée au processus (en option)

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