



A nova macro ACB permite que o processo de quebra de cavacos seja melhorado de uma forma mais simples e eficiente.

ACB:

Active Chip Breaker

Há algumas semanas atrás a Tornos apresentou o ACB: sistema Active Chip Breaker. Essa nova tecnologia de usinagem permite um melhor processamento dos cavacos durante o processo de usinagem.

TORNOS

Tornos SA
Industrielle 111
CH-2740 Moutier
Suiça
Tel. +41 32 494 44 44
www.tornos.com
contact@tornos.com

Com uma nova função de software, uma interrupção do processo de corte pode ser programado para ativar a quebra do cavaco. Esta opção permite ao usuário programar e gerenciar as operações que formem grandes volumes de cavacos com facilidade.

Um macro de usinagem...

O sistema Tornos Active Chip Breaker (ACB) usa uma nova tecnologia de corte, que é tanto universal como altamente eficaz, permitindo virtualmente que todas as partes geométricas sejam usinadas a partir dos mais variados tipos de metais. Os cavacos são quebrados de uma maneira controlada, eliminando assim o tempo de paragem da máquina causado pela acumulação de cavacos. A macro é simples de usar para movimentos lineares e pode ser configurada dependendo dos requerimentos da peça a ser usinada.

... para solucionar qualquer tipo de problemas com relacionados à formação de cavacos

Esta inovação soluciona todos os problemas relacionados à acumulação de cavacos, ao mesmo tempo em que permite os mais altos níveis de precisão. Este sistema oferece controle imediato da formação de



Com ACB



Sem ACB

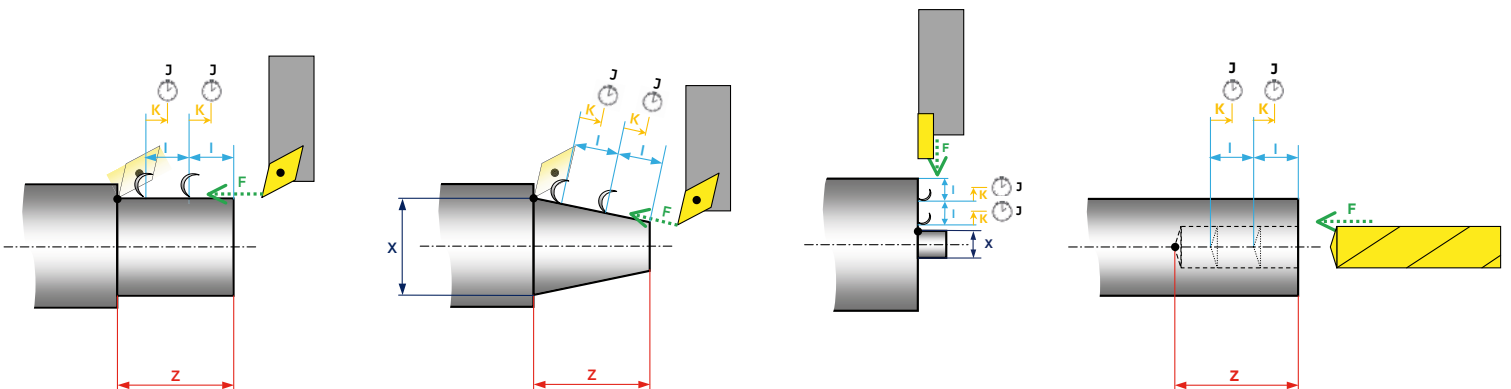
cavacos em qualquer tipo de material, incluindo materiais difíceis de usinar, tais como Inconel®, cobalto-cromo, materiais não ferrosos, plásticos, aços inoxidáveis, bem como titânio e ligas de titânio. O sistema ACB é simples de usar e pode ser ativado tanto para o fuso principal e para o contra-fuso. Adicionalmente, pode ser usado em operações de torneamento e perfuração. O ACB oferece um suporte eficaz para dispositivos tais como bombas de alta pressão, e pode até mesmo substituí-los em alguns casos. Além da sua eficiência, a principal vantagem do sistema ACB é a sua rápida implementação.

Vantagens:

- Processo de segurança melhorado, risco de incêndio reduzido
- Tempo de paragem de usinagem reduzido
- Maior vida útil
- Redução do tempo de manutenção da máquina
- Melhor remoção de cavacos
- Implementação rápida e fácil, permitindo um aumento da produtividade
- Fácil ativação da opção através de uma atualização de software da máquina
- Redução do consumo de energia
- Preço atraente

1.1 G965 [Quebra-cavacos]

Cmd	Descrição	Unidade	Opcional	Por padrão
F	Avanço	[mm/rev] [pol/rev] [mm/min] [pol/min]	Sim	Último avanço
I	Incremento antes da quebra de cavaco	[mm] [pol]	Não	-
J	Tempo de paragem por quebra de cavaco	[Segundos]	Sim	0
K	Retração por quebra de cavaco	[mm] [pol]	Sim	0,1
X	Posição de fim-de-segmento em eixo X	[mm] [pol]	Sim	-
Y	Posição de fim-de-segmento em eixo Y	[mm] [pol]	Sim	-
Z	Posição de fim-de-segmento em eixo Z	[mm] [pol]	Sim	-





Cavacos com ACB



Cavacos sem ACB

Detalhes:

Avanço [código F]:

Este comando define o avanço pelo qual a ferramenta avança no material.

A unidade válida é mm/min ou mm/rev, dependendo do modo "G94/G95" programado por último.

Este comando é opcional; o avanço programado por último é usado por padrão.

Incremento antes da quebra de cavaco [comando I]:

Este comando define a distância a ser percorrida antes da quebra do cavaco.

Este comando é mandatório.

Tempo de paragem por quebra de cavaco

[comando J]:

Este comando define o tempo de paragem, ou seja, o período sem movimento de eixo que é requerido para a quebra de cavaco.

Este comando é opcional; está definido em o segundos por padrão.

Valor da retração do eixo para a quebra de cavaco

[comando K]:

A ferramenta pode ser configurada para retrair minimamente de maneira a permitir a quebra de cavacos.

Se este comando for omitido, um valor padrão de 0,1 mm é usado.

Posição de fim-de-segmento em eixo X [comando X]:

Este comando define a posição de fim-de-segmento do eixo X.

Este comando é opcional; se for omitido não haverá movimento no eixo X.

Posição de fim-de-segmento em eixo Y [comando Y]:

Este comando define a posição de fim-de-segmento do eixo Y.

Este comando é opcional; se for omitido não haverá movimento no eixo Y.

Posição de fim-de-segmento em eixo Z [comando Z]:

Este comando define a posição de fim-de-segmento do eixo Z.

Este comando é opcional; se for omitido não haverá movimento no eixo Z.

O ciclo de quebra de cavacos da Tornos está opcionalmente disponível para todas as máquinas Tornos de tipo suíço.

Exemplo de programação

```
G965 X12 Z-18 I1 J0.002 K0 F0.08
```

tornos.com