



La nueva macro ACB permite mejorar el proceso de rotura de virutas de manera muy simple y eficaz.

ACB:

Active Chip Breaker

Hace algunas semanas, Tornos introdujo el sistema ACB o Active Chip Breaker. Esta nueva tecnología de mecanizado permite mejorar el procesamiento de las virutas durante el proceso de mecanizado.

TORNOS

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

Gracias a una nueva función de software puede programarse la interrupción del proceso de corte con el fin de romper las virutas. Con esta opción, el usuario puede programar y gestionar con facilidad operaciones que generan un gran volumen de virutas.

Una macro de mecanizado...

El sistema Active Chip Breaker (ACB) de Tornos es una nueva tecnología de corte universalmente aplicable y altamente eficaz que permite mecanizar prácticamente cualquier geometría de pieza de materiales muy variados. Las virutas se rompen de manera controlada, eliminando así el tiempo de parada de la máquina causado por la acumulación de virutas. La macro es fácil de usar para movimientos lineales y puede configurarse en función de los requisitos de la pieza a mecanizar.

... para solucionar problemas causados por la formación de virutas

Esta innovación soluciona los problemas relacionados con la acumulación de virutas, permitiendo lograr al mismo tiempo elevados niveles de precisión. Este sistema ofrece un control inmediato de



Con Active Chip Breaker



Sin Active Chip Breaker

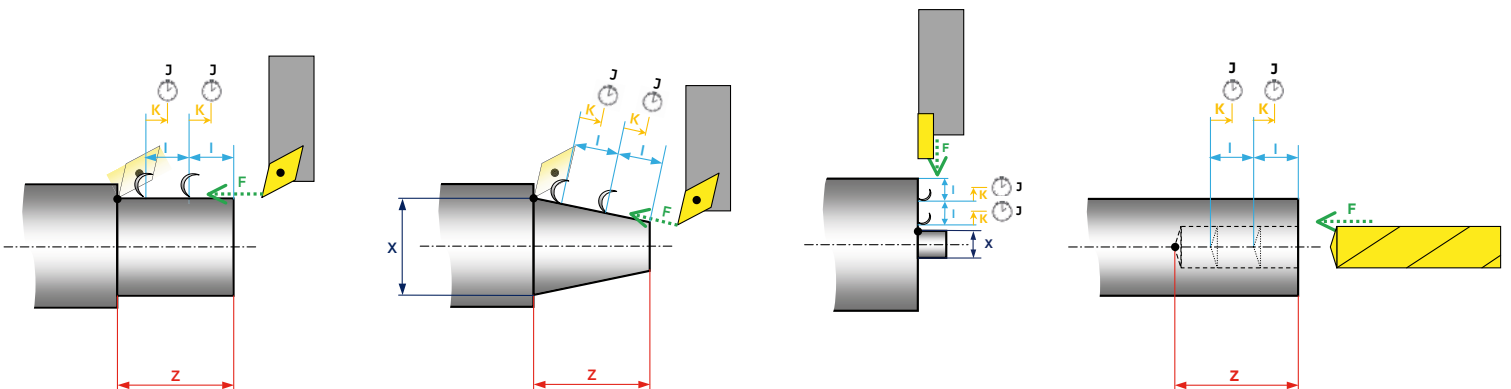
las virutas en cualquier tipo de material, incluyendo materiales difíciles de mecanizar, como Inconel®, cromo-cobalto, materiales no férricos, plásticos y aceros inoxidable, además de titanio y aleaciones de titanio. El sistema ACB es fácil de usar y puede activarse tanto para el husillo principal como para el contra-husillo. Asimismo puede aplicarse tanto para operaciones de torneado como de taladrado. El ACB resulta ser además un apoyo efectivo para dispositivos tales como las bombas de alta presión, e incluso puede llegar a reemplazarlos en algunos casos. Aparte de su eficacia, la principal ventaja del sistema ACB es su rápida implementación.

Sus ventajas:

- Mejora de la seguridad de procesos, reducción del riesgo de incendio
- Reducción del tiempo de parada
- Prolongación de la vida útil de la herramienta
- Reducción del tiempo de mantenimiento
- Mejora de la eliminación de virutas
- Implementación simple y rápida, permitiendo aumentar la productividad
- Opción de fácil activación mediante la actualización del software de la máquina
- Reducción del consumo energético
- Precio atractivo

1.1 G965 [Rotura de virutas]

Arg	Descripción	Unidad	Opcional	Por defecto
F	Velocidad de avance	[mm/rev] [pulg/rev] [mm/min] [pulg/min]	Sí	Última velocidad
I	Incremento antes de romper las virutas	[mm] [pulg]	No	-
J	Tiempo de parada para romper las virutas	[segundos]	Sí	0
K	Retroceso para romper las virutas	[mm] [pulg]	Sí	0.1
X	Posición de fin de segmento en X	[mm] [pulg]	Sí	-
Y	Posición de fin de segmento en Y	[mm] [pulg]	Sí	-
Z	Posición de fin de segmento en Z	[mm] [pulg]	Sí	-





Virutas con ACB



Virutas sin ACB

Detalles:

Velocidad de avance [argumento F]:

Este argumento define la velocidad de avance a la que la herramienta se desplaza dentro del material.

La unidad válida es de mm/min o mm/vuelta, según el último modo programado «G94/G95».

Este argumento es opcional. Por defecto se aplica la última velocidad de avance programada.

Incremento antes de romper las virutas [argumento I]:

Este argumento define la distancia a recorrer antes de romper las virutas.

Este argumento es obligatorio.

Tiempo de parada para romper las virutas [argumento J]:

Este argumento define el tiempo de parada, es decir, el periodo sin movimiento de los ejes requerido para romper las virutas.

Este argumento es opcional. Por defecto está ajustado a 0 segundos.

Distancia de retroceso del eje para romper las virutas [argumento K]:

Es posible configurar un ligero retroceso de la herramienta para proceder a romper las virutas.

Si este argumento se omite, se aplica un valor por defecto de 0,1 mm.

Posición de fin de segmento en X [argumento X]:

Este argumento define la posición de fin de segmento en el eje X.

Este argumento es opcional. Si se omite, no se produce movimiento en el eje X.

Posición de fin de segmento en Y [argumento Y]:

Este argumento define la posición de fin de segmento en el eje Y.

Este argumento es opcional. Si se omite, no se produce movimiento en el eje Y.

Posición de fin de segmento en Z [argumento Z]:

Este argumento define la posición de fin de segmento en el eje Z.

Este argumento es opcional. Si se omite, no se produce movimiento en el eje Z.

El ciclo de rotura de virutas de Tornos está disponible como opción para todas las máquinas Tornos tipo suizo.

Ejemplo de programación

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

tornos.com