



La nuova macro ACB permette di migliorare il processo di rottura dei trucioli in modo molto semplice ed efficace.

ACB:

Active Chip Breaker

Un paio di settimane fa, Tornos ha introdotto il sistema ACB o Active Chip Breaker. Questa nuova tecnologia di lavorazione permette di migliorare il trattamento dei trucioli durante il processo di lavorazione.

TORNOS

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

Grazie ad una nuova funzione software è possibile programmare un'interruzione del processo di taglio per rompere i trucioli. Questa opzione permette all'operatore di programmare e di gestire facilmente operazioni che generano una grande quantità di trucioli.

Una macro di lavorazione...

Il sistema Active Chip Breaker (ACB) di Tornos è una nuova tecnologia di taglio, applicabile universalmente e particolarmente efficace, che permette di lavorare praticamente qualsiasi geometria di pezzi di materiali molto diversi. I trucioli si rompono in modo controllato, eliminando così i tempi di fermo della macchina causati dall'accumulo di trucioli. La macro è facile da usare per movimenti lineari e può essere configurata in funzione dei requisiti del pezzo da lavorare.

... per risolvere i problemi causati dalla formazione di trucioli

Questa innovazione risolve tutti i problemi connessi ai grovigli di trucioli, permettendo di mantenere allo stesso tempo i più elevati livelli di precisione. Questo



Con Active chip breaker



Senza Active chip breaker

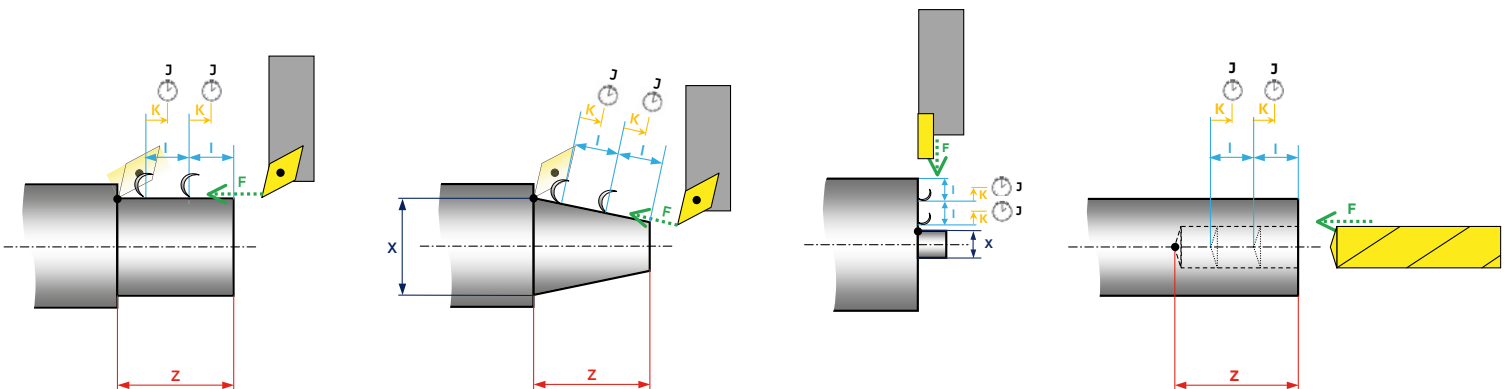
Il sistema offre un controllo immediato della formazione di trucioli di qualsiasi tipo di materiale, compresi materiali difficili da lavorare come Inconel®, il cobalto-cromo, i materiali non ferrosi, le materie plastiche, gli acciai inossidabili e il titanio e le sue leghe. Il sistema ACB è facile da usare e può essere attivato sia per il mandrino principale che per il contromandrino. Inoltre può essere utilizzato per entrambe le operazioni di tornitura e di foratura. ACB è un sostegno efficace per dispositivi come le pompe ad alta pressione che, in casi specifici, può anche sostituire. Oltre al suo rendimento, il vantaggio principale del sistema ACB è la sua rapida attuazione.

I vostri vantaggi:

- Miglioramento della sicurezza di processo, diminuzione del rischio di incendi
- Diminuzione dei tempi di fermo della macchina
- Aumento della durata degli utensili
- Diminuzione del tempo di manutenzione della macchina
- Migliore rimozione dei trucioli
- Attuazione facile e rapida che permette di aumentare la produttività
- Facile attivazione delle opzioni attraverso l'attualizzazione del software della macchina
- Riduzione del consumo energetico
- Prezzo allettante

1.1 G965 [Rottura dei trucioli]

Arg	Descrizione	Unità	Facoltativo	Di default
F	Velocità di avanzamento	[mm/giro] [inch/giro] [mm/min] [inch/min]	SI	Ultima velocità
I	Incremento prima della rottura dei trucioli	[mm] [inch]	No	-
J	Tempo di fermo per la rottura dei trucioli	[Secondi]	SI	0
K	Ritiro per la rottura dei trucioli	[mm] [inch]	SI	0.1
X	Posizione di fine segmento su X	[mm] [inch]	SI	-
Y	Posizione di fine segmento su Y	[mm] [inch]	SI	-
Z	Posizione di fine segmento su Z	[mm] [inch]	SI	-





Sfridi con ACB



Sfridi senza ACB

Dettagli:

Velocità di avanzamento [argomento F]:

Questo argomento definisce la velocità di avanzamento con la quale si sposta l'utensile nel materiale. L'unità valida è mm/min o mm/rev, in base all'ultimo modo "G94/G95" programmato.

Questo comando è facoltativo. È utilizzata di default la velocità di avanzamento programmata per ultima.

Incremento prima della rottura dei trucioli [argomento I]:

Questo argomento definisce la distanza da percorrere prima della rottura dei trucioli.

Questo argomento è obbligatorio.

Tempo di fermo per la rottura dei trucioli [argomento J]:

Questo argomento definisce la durata del tempo di fermo, cioè il periodo senza movimento degli assi, necessario per rompere i trucioli.

Questo comando è facoltativo, è regolato a 0 secondi di default.

Distanza di ritiro dell'asse per la rottura dei trucioli [argomento J]:

È possibile programmare un piccolo ritiro dell'utensile per permettere alla rottura dei trucioli.

Se questo argomento viene tralasciato, è usato un valore di default di 0,1 mm.

Posizione di fine segmento su X [argomento X]:

Questo argomento definisce la posizione di fine segmento su X.

Questo argomento è facoltativo, se viene tralasciato non c'è il movimento lungo l'asse X.

Posizione di fine segmento su Y [argomento Y]:

Questo argomento definisce la posizione di fine segmento su Y.

Questo argomento è facoltativo, se viene tralasciato non c'è il movimento lungo l'asse Y.

Posizione di fine segmento su Z [argomento Z]:

Questo argomento definisce la posizione di fine segmento su Z.

Questo argomento è facoltativo, se viene tralasciato non c'è il movimento lungo l'asse Z.

Il ciclo di rottura dei trucioli di Tornos è disponibile su richiesta per tutte le macchine a fantina mobile di Tornos.

Esempio di programmazione

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

tornos.com