

COMMERCIAL NEWS

Tornos zeigt auf der IMTS 2016 sieben Lösungen

Moutier, 2. September 2016 – Hersteller aus Nordamerika und der ganzen Welt werden anlässlich der International Manufacturing Technologies Show (IMTS) 2016, einer der größten Industriemessen der Welt, auf dem Stand von Tornos Technologies U.S. sieben erfolgversprechende Lösungen erleben. Die IMTS findet vom 12. bis 17. September im McCormick Place Convention Center in Chicago, Illinois, USA, statt.

Tornos verspricht: „We keep you turning“, und entsprechend werden die Besucher des 1500 Quadratfuß großen IMTS-Messestands S-8275 von Tornos verschiedene Maschinen des Unternehmens live bei der Herstellung echter Produkte beobachten können. Folgende Lösungen von Tornos werden auf der IMTS im Rampenlicht stehen:

- **Die neue Swiss GT 26 B**, eine Sieben-Achsen-Maschine für die Herstellung selbst komplexester Teile, die der Markt verlangt. Auf der IMTS wird die Maschine mit der Industrie 4.0-fähigen TISIS-Programmiersoftware von Tornos und dem neuen TISIS CAM ausgerüstet sein. Es handelt sich um eine computergestützte Produktionslösung, die speziell für die Bewältigung komplexer Operationen bei der Maschinenprogrammierung entwickelt wurde. Die neue GT 26 B mit B-Achse und einem innovativen Konzept, das sich durch eine besonders hohe Steifigkeit auszeichnet, ist in zwei Hinsichten einzigartig auf dem Markt: Ihre modulare B-Achse kann auch gewindewirbeln und deren Spindeln dreht mit 9000 Umdrehungen pro Minute. Mit der Swiss GT 26 B, die einfache wie hochkomplexe Aufgaben gleichermaßen bewältigt, eröffnet Tornos der Welt der Langdrehautomaten ein neues Zeitalter und bietet eine Lösung, mit der sich Hersteller den entscheidenden Wettbewerbsvorteil in neuen und lukrativen Industriesegmente verschaffen können.
- **SwissNano**, Meister in der Bearbeitung kleiner Werkstücke mit höchsten Präzisionsanforderungen. Mit der einzigartigen Kinematik dieser Maschine kann man drehen, bohren, entgraten, aufräumen, endbearbeiten und somit zwei Drittel aller Teile eines Uhrwerks herstellen—von den einfachsten bis zu den komplexesten—und sie bewährt sich gleichermaßen bei der Herstellung hochwertiger und präziser mikromedizintechnische und zahntechnischer Werkstücke. Hinter der SwissNano steht ein äußerst ausgewogenes Maschinenkonzept. Dank ihres Temperaturmanagements ist sie schnell auf Betriebstemperatur und produziert schon nach kürzester Zeit perfekte Ergebnisse. Die kompakte Maschine ist für die Einrichtung optimal zugänglich und kann mit festen oder rotierenden Führungsbuchsen eingesetzt werden—oder ganz ohne Führungsbuchsen.
- **Swiss DT 13** Hochleistungs-Langdrehautomat mit fünf Linearachsen, zwei C-Achsen und einer Vielzahl produktivitätssteigernden Funktionen. Alle wichtigen Komponenten dieses Nachfolgers der Delta 12 von Tornos werden in der Schweiz hergestellt, auch die Führungsbuchsen und Spindeln. Mit einer maximalen Vorschubrate von 35 mm/m und der L-förmigen Kinematik arbeitet die Swiss DT 13 atemberaubend schnell und ermöglicht beeindruckende Taktzeiten. Ihre Spindeln drehen mit bis zu 15 000 Umdrehungen pro Minute, einer Drehzahl, die normalerweise weit teureren Maschinen vorbehalten ist. Die angetriebenen Führungsbuchsen der Swiss DT 13, die genauso schnell drehen können wie die Spindel, verbessern die Bearbeitungspräzision, die Oberflächenqualität der Werkstücke und sparen bei der Bearbeitung langer Teile wertvolle Zeit. Außerdem sind viele Zubehörteile der Swiss DT 13 kompatibel mit den Tornos-Maschinen Swiss GT und Swiss ST—und dank der Tornos-Benutzeroberfläche TMI (Tornos Machine Interface) ist die Maschine äußerst einfach zu bedienen.
- **EvoDECO 10**, das Prunkstück der Tornos-Baureihen. Leistungsvollere und produktivere Maschinen, als die für anspruchsvollste Bearbeitungsaufgaben und Anwender entwickelten

EvoDECO-Maschinen, sind auf dem Markt nicht zu finden. Mit ihrer unvergleichlichen Flexibilität produzieren die EvoDECOs komplexeste Teile und sind im Handumdrehen umgerüstet. Die EvoDECO 10 bietet vier unabhängige Werkzeugsysteme und 10 Linearachsen mit unabhängiger Gegenspindel und einer kombinierten Achseneinheit. Außerdem verfügt sie über 22 Werkzeugpositionen, 10 davon angetrieben. Mit der Vielzahl der angebotenen Zubehörlösungen und Vorsätze, der kontinuierlichen Thermostabilisierung und ihrer Hochleistungsspindeln mit drehmomentstarken Antrieben ist die EvoDECO 10 prädestiniert für die Bearbeitung eines breiten Werkstückspektrums, von Knochenschrauben und anderen extrem kleinen Teilen für die Medizin- und Dentaltechnik bis zu Kontakten für elektronische Komponenten und für die Luftfahrtindustrie.

- **MultiSwiss 6x16 mit Y-Achse.** Die MultiSwiss 6x16 kann Werkzeuge mit bis zu 16 mm Durchmesser und 40 cm Länge aufnehmen und bietet 14 Linearachsen und sieben C-Achsen. Die auf Wunsch lieferbare Y-Achse verleiht einen weiteren Produktivitätsschub. Das "All-in-one"-Konzept dieser Maschine kombiniert die Vorteile einer Einspindeldrehmaschine mit denen einer Mehrspindelmaschine. Eine einzige, hochproduktive MultiSwiss 6x16 ersetzt fünf Einspindeldrehmaschinen: das spart Platz, steigert die Produktivität und sorgt für zufriedene Kunden. Mit ihrem motorisierten Trommelrevolver erreicht die MultiSwiss 6x16 eine mit kurvengesteuerten Maschinen vergleichbare Produktionsleistung—und ist dabei sogar noch leiser. Ihre hervorragende Ergonomie mit Frontzugang und integrierten Vorsatzgeräten machen die Einrichtung zum Kinderspiel, und mit der vereinfachten Programmierung erreichen auch Einspindelspezialisten optimale Ergebnisse. Ihre sieben ultradynamischen und völlig unabhängigen Spindeln lassen sich in jeder Position im gewünschten Winkel und mit der optimalen Drehzahl betreiben. Jede Spindel verfügt über eine eigene Z-Achse mit hydrostatischen Lagern und ermöglicht dadurch eine absolut makellose Endbearbeitung sowie eine um 30 bis 40 Prozent längere Lebensdauer der Werkzeuge.

- **SAS 16.6 kurvengesteuerte Mehrspindler**-Lösung mit programmierbarer Steuerung. Diese seit 1954 hergestellte bewährte Maschine ist berühmt für ihre Zuverlässigkeit, Präzision, Produktivität und Wirtschaftlichkeit. Die SAS 16.6 stellt bis zu 80 Teile pro Minute her, garantiert dabei minimale Toleranzen und höchste Oberflächenqualität. Deshalb ist sie für viele Anwender die Maschine ihrer Wahl. Bei einer Vielzahl von Anwendungen entscheiden sich Hersteller von Kleinteilen für die Kraftstoffeinspritzung und Hydraulik im Fahrzeugbau bis zu Präzisionsmessingteilen für Sprinklersysteme für die SAS 16.6, Mit ihrer Indexiergeschwindigkeit und einem 205-Grad-Arbeitsbereich bietet diese äußerst steife Maschine eine optimale Verteilung der Schneidvorgänge, eine präzise Spindeldrehzahl und eine gesteigerte Produktivität.

- **Die neue ESCO NM6 Flexi** basiert, anders als konventionelle Drehmaschinen, auf einem einzigartigen Arbeitsprinzip, bei dem das Material—Vormaterial oder Stange—nicht rotiert. Stattdessen rotieren die auf einem Drehwerkzeugkopf montierten Werkzeuge um das Material. Dieses Konzept ermöglicht extrem hohe Leistungen und senkt die Kosten bei der Produktion von Teilen in kleinen, mittleren und großen Losgrößen. Mit ihrem neuen Design und dem Angebot zweier völlig unabhängiger Kreuztische für die Front- und Rückseitenbearbeitung sprengt die NM6 Flexi alle Grenzen der Flexibilität und Leistung. Zwei Teile können gleichzeitig bearbeitet werden: Eines in der Dreh- und Frontbearbeitung und das andere in der Gegenspindel mithilfe der rückseitigen und seitlichen Werkzeuge. Die NM6 Flexi verfügt über vier Drehwerkzeuge am rotierenden Werkzeugkopf, eine Vielzahl von Schneidwerkzeugen und Einsätzen und dank des elektrischen Antriebs und der Programmierung am Bedienpult über flexible Schleifmöglichkeiten. Die Schleifqualität wird durch die präzise Steuerung der Drehzahl und der Querbewegungsgeschwindigkeit verbessert. Der einfache Zugang von vorne und die problemlose Programmierung mit den modernsten Fancu Oi-TF-Steuertechnologien machen ihre Bedienung besonders angenehm.

Die Besucher auf dem Tornos-Messestand auf der IMTS werden außerdem erleben, welchen echten Mehrwert der Tornos-Service während der gesamten Lebensdauer des Produkts bringt. Die produktivitätsfördernden Dienstleistungen des Tornos Service umfassen: Unterstützung bei der Inbetriebnahme, Schulung durch Experten und Coaching, kostenfreie Hotline, Unterstützung bei den Maßnahmen vor Ort und vorbeugende Wartungen, weltweite und schnelle Belieferung mit Original-Ersatzteilen, Generalüberholungen zur Sicherstellung der Langlebigkeit der Tornos Maschinen sowie eine Reihe von Betriebs- und Austauschmodulen zur Erhöhung ihrer Anwendungskapazität und Rentabilität.

Weitere Informationen zu Tornos finden Sie unter www.tornos.com

Kontakt: Leonard Lanute, Marketingleiter US
Tel +1 630-812-2040

Brice Renggli, Marketingleiter
Tel +41 32 494 46 86

Unternehmensprofil

Der Tornos-Konzern ist eines der weltweit führenden Unternehmen in der Entwicklung, der Produktion und im Vertrieb von Langdrehautomaten und Mehrspindelmaschinen. Die Geschichte des Unternehmens reicht bis in das Jahr 1880 zurück und markiert den Beginn der Langdrehautomatentechnologie. Tornos ist spezialisiert auf die Herstellung CNC-gesteuerter Langdrehautomaten (mit beweglichem Spindelstock), numerisch oder kurvengesteuerter Mehrspindelmaschinen und von Bearbeitungszentren für komplexe Teile, die höchste Ansprüche an die Präzision stellen (Almac). Der Geschäftssitz von Tornos befindet sich in der Schweiz. Über sein weltweites Vertriebs- und Servicenetzwerk beliefert das Unternehmen Kunden, die vor allem im Automobilbau, der Medizin- und Dentaltechnik, der Mikromechanik und der Elektronik zuhause sind. Mit nahezu 646 Mitarbeitern (in VZÄ) hat die Tornos-Gruppe 2015 einen Umsatz von 164 Millionen CHF erwirtschaftet. Tornos bildet 38 Lehrlinge aus.