

COMMERCIAL NEWS

Tornos expose sept solutions à l'IMTS 2016

Moutier, le 2 septembre 2016 - Des fabricants de toute l'Amérique du Nord et du monde entier découvriront sept solutions porteuses de réussite sur le stand Tornos Technologies U.S. à l'occasion de l'International Manufacturing Technologies Show (IMTS) 2016, un des plus grands salons industriels au monde. Celui-ci se tiendra du 12 au 17 septembre, au McCormick Place Convention Center de Chicago, IL (États-Unis).

Conformément à l'engagement « We keep you turning », Tornos permettra aux visiteurs de voir ses produits fabriquer de véritables pièces en temps réel sur son stand S-8275 de 1500 pieds carrés. Les solutions suivantes seront entre autres présentées :

- **La nouvelle Swiss GT 26 B**, un tour sept axes qui permet de fabriquer facilement les pièces les plus complexes du marché. Dans le cadre de l'IMTS, la machine sera dotée du logiciel d'édition de code TISIS compatible avec l'Industrie 4.0 et de TISIS CAM, une nouvelle solution de FAO servant à programmer les machines en vue d'opérations complexes. La Swiss GT 26 B, avec son axe B et sa conception innovante synonyme de bonne rigidité, elle présente deux caractéristiques qui la rendent unique sur le marché : son axe B modulaire qui permet par exemple le tourbillonnage, et ses broches tournent à 9000 t/min. Avec la Swiss GT 26 B, conçue pour les opérations les plus simples et les plus complexes, Tornos inaugure une nouvelle ère pour les tours automatiques et propose une solution qui aidera les fabricants à être compétitifs sur de nouveaux segments industriels lucratifs.
- **La SwissNano**, la championne pour la fabrication de petites pièces de haute précision. La cinématique exclusive de cette machine autorise les opérations de tournage, de perçage, de coupe, d'ébavurage, d'ébauche et de finition. Elle peut ainsi produire les deux-tiers des composants du mouvement d'une montre, du plus simple au plus complexe. Elle excelle également dans la réalisation de micropièces médicales et dentaires avec une précision et une qualité hors pair. La SwissNano offre un concept de machine à l'équilibre exemplaire et sa gestion thermique permet une mise en température très rapide, pour un résultat parfait sans perte de temps. Cette solution compacte offre une excellente accessibilité, pour une mise en train facilitée, et est utilisable avec un canon fixe/tournant, ou sans canon.
- **La Swiss DT 13**, un tour automatique hautes performances avec cinq axes linéaires et deux axes C, doté de toute une palette de fonctions augmentant la productivité. Le successeur de la Delta 12 mise sur la qualité suisse pour ses composants stratégiques, notamment les canons et les broches. Avec sa vitesse d'avance maximum de 35 mm/m et sa cinématique de type L, la Swiss DT 13 offre une vélocité époustouflante et des temps copeaux à copeaux exceptionnels. Ses broches peuvent fonctionner jusqu'à 15'000 t/min, une vitesse réservée habituellement aux machines plus haut de gamme. Le canon synchrone motorisé de la Swiss DT 13, qui peut atteindre la vitesse maximum de la broche, améliore la précision de l'usinage et l'état de surface des pièces, et permet un gain de temps précieux pour l'usinage de pièces longues. Par ailleurs, de nombreux périphériques de la Swiss DT 13 sont compatibles avec les machines Tornos Swiss GT et Swiss ST, et l'Interface machine Tornos (TMI) en fait une solution très conviviale.
- **L'EvoDECO 10**, constitue le summum de la gamme Tornos. Dédiée aux usinages et aux utilisateurs les plus exigeants, la gamme EvoDECO est la plus puissante et la plus productive du marché. Avec sa flexibilité inégalée, elle réalise efficacement les pièces les plus complexes tout en garantissant des changements de mise en train ultrarapides. L'EvoDECO 10 comporte quatre systèmes d'outils indépendants, 10 axes linéaires avec une contre-broche indépendante et une unité combinée. Par ailleurs, elle inclut 22 positions d'outils, dont 10

positions tournantes. Avec sa grande sélection de périphériques et d'équipements, ses motobroches offrant une puissance et un couple élevés, l'EvoDECO 10 est une solution incontournable pour usiner une multitude de pièces, des vis à os et autres pièces miniatures destinées aux applications médicales et dentaires jusqu'aux contacts pour les composants électroniques et l'aérospatial.

- **La MultiSwiss 6x16 avec axe Y.** Capable d'usiner des pièces de 16 mm de diamètre et de 40 mm de long, la MultiSwiss 6x16 comporte 14 axes linéaires et sept axes C. Sa productivité peut en outre être décuplée par l'ajout d'un axe Y. Cette solution, basée sur un concept « tout en un », associe les atouts des tours monobroches et les avantages des tours multibroches. Avec sa productivité élevée, une seule MultiSwiss 6x16 peut remplacer au moins cinq tours monobroches, tout en augmentant la productivité et le nombre de clients satisfaits, et en réduisant l'espace occupé. Grâce à son barillet motorisé, elle rivalise en cadence de production avec les machines à cames, le bruit en moins. Son ergonomie remarquable, qui mise sur un accès frontal et des périphériques intégrés, facilite à l'extrême la mise en train et sa programmation simplifiée permet aux opérateurs de machines monobroches d'obtenir aisément des résultats époustouflants. Ses sept broches ultra-dynamiques et entièrement indépendantes autorisent un positionnement angulaire et des vitesses optimales dans chaque position. Comme chaque broche dispose de son propre axe Z avec des paliers hydrostatiques, les états de surface sont irréprochables et la durée de vie de vos outils est 30 à 40 % supérieure.

- **SAS 16.6: La solution multibroche à cames,** avec commande programmable. Cette machine éprouvée, qui a fait ses débuts en 1954, est légendaire pour sa fiabilité, sa précision, sa productivité et sa rentabilité. Capable de produire jusqu'à 80 pièces par minute, de respecter des tolérances exceptionnelles et de délivrer des surfaces de qualité élevée, la SAS 16.6 jouit d'une réputation incomparable auprès de ses utilisateurs. Les fabricants choisissent la SAS 16.6 pour une multitude d'applications, des petits composants des circuits d'injection de carburant et des systèmes hydrauliques dans l'automobile aux pièces en laiton de précision pour les systèmes de gicleurs d'extinction d'incendie. Avec sa vitesse d'indexage et sa zone de travail à 205 degrés, cette solution robuste permet une excellente distribution des opérations de coupe, une vitesse de broche précise et une productivité accrue.

- **La nouvelle ESCO NM6 Flexi,** qui se démarque des tours conventionnels par un concept exclusif qui évite la rotation de la matière, en bobine ou en barre. Ici, ce sont les outils de coupe montés sur la tête d'outil rotative qui tournent autour de la matière. Ce concept contribue à des performances extrêmement élevées et des réductions de coûts remarquables lors de la fabrication de pièces de toutes tailles. Avec son nouveau design et l'utilisation de deux chariots croisés entièrement indépendants pour les unités d'opération principale et de contre-opération, la nouvelle NM6 Flexi repousse encore les limites de flexibilité et de performances. Il est possible d'usiner deux pièces simultanément : une sur l'unité de tournage et d'opération principale et l'autre positionnée au niveau de la contre-broche pour les contre-opérations et les opérations latérales. La NM6 Flexi comporte quatre outils de tournage sur la tête d'outil rotative et toute une sélection d'outils ou plaquettes de coupe. Elle offre aussi la possibilité d'effectuer des opérations de dressage, grâce à l'entraînement électrique de la machine et à la programmation à partir de la console. La qualité du dressage est améliorée à travers le contrôle de la vitesse de rotation et d'avance. La facilité d'utilisation pour l'opérateur est garantie par un accès simple à l'avant et une programmation conviviale au moyen des dernières technologies de commande Fanuc Oi-TF.

Les visiteurs sur le stand Tornos de l'IMTS découvriront aussi la véritable valeur ajoutée de Tornos Service sur l'ensemble du cycle de vie des produits. Les services d'amélioration de la productivité incluent une assistance à la mise en train ; la formation et un coaching par des experts ; une hotline gratuite ; l'assistance et la maintenance préventive sur site ; une livraison efficace de pièces détachées dans le monde entier ; des révisions complètes pour optimiser la longévité des machines Tornos ; ainsi que toute une gamme d'interventions et de modules X-change visant à étendre les fonctionnalités et la rentabilité des applications des clients.

Pour plus d'informations sur Tornos, rendez-vous sur le site www.tornos.com

Contact : Leonard Lanute, Marketing Manager
Tél. +1 630-812-2040

Brice Renggli, Marketing Manager
Tél. +41 32 494 46 86

Profil de l'entreprise

Le groupe Tornos est un leader mondial dans le domaine de la conception, de la production et de la distribution de tours automatiques et de tours multibroches. L'histoire du groupe remonte aux années 1880 et marque les débuts de la technologie du tour automatique. Tornos fabrique principalement des tours automatiques CNC (à poupée mobile), des tours multibroches avec commande numérique ou à cames et des centres d'usinage pour les pièces complexes exigeant un travail de haute précision (Almac). Le siège social de Tornos est établi en Suisse. À travers un réseau de vente et de service mondial, des solutions uniques sont proposées aux clients des segments de marché ciblés tels que ceux de l'automobile, de la technologie médicale et dentaire, de la micromécanique et de l'électronique. Avec environ 646 employés (à équivalent temps plein), le groupe Tornos a généré un chiffre d'affaires de 164 millions CHF en 2015. Tornos propose 38 postes d'apprenti.