

Correzione automatica d'usura dell'utensile

Questa nuova funzionalità è disponibile con l'opzione «Gestione della durata di vita dell'utensile» che permette di programmare una correzione automatica dell'usura sull'asse X o sull'asse Z. Possono essere programmate due differenti rampe per asse.

```
C) AUTOM. WEAR ADJUST. (X RAMPS) 1/0
TOOL PARTS 1 R1 WEAR PARTS 2 R2 WEAR
T11 X10 100 5 200 5
T12 X10
T13 X10
T14 X10
T15 X10
T16 X10 50 8 100 6
T17 X10
T18 X10
T19 X10
T20 X10
HELP - [ ]
MENU - [ ]
T_
MDI **** *
[ABCDEF] [GHIJKL]
[T-SRCH] [INIT ] [FAVOR.] [CLRLIN] [CLRTAB]
```

```
D) AUTOM. WEAR ADJUST. (X SEQUENCES) 1/0
TOOL R1 START RMP R2 START RMP ON
T11 X10 0 [1] 900 [2] ON
T12 X10
T13 X10
T14 X10
T15 X10
T16 X10 0 [1] 600 [2] ON
T17 X10
T18 X10
T19 X10
T20 X10
HELP - [ ]
MENU - [ ]
T_
MDI **** *
[ABCDEF] [GHIJKL]
[T-SRCH] [INIT ] [FAVOR.] [CLRLIN] [CLRTAB]
```

```
E) AUTOM. WEAR ADJUST. (X VALUES) 1/0
TOOL TOT. PRS RMP PRS TOT. COR RMP
T11 X10 0 0 0 [1]
T12 X10
T13 X10
T14 X10
T15 X10
T16 X10 0 0 0 [1]
T17 X10
T18 X10
T19 X10
T20 X10
HELP - [ ]
MENU - [ ]
T_
MDI **** *
[ABCDEF] [GHIJKL]
[T-SRCH] [INIT ] [FAVOR.] [CLRLIN] [CLRTAB]
```

1. pagina: Programmazione della correzione applicata a fronte di un numero di pezzi lavorati.
2. pagina: Programmazione dell'inizio della correzione automatica per ogni rampa.
3. pagina: Pagina di controllo della produzione per la correzione automatica delle usure.

Le pagine di cui sopra sono altresì disponibili per gli assi Z.

Un guadagno in produttività

La correzione automatica dell'usura dell'utensile è stata sviluppata in partnership con la Società Essor. «Lo sviluppo di nuove funzionalità in stretta collaborazione con i nostri clienti rappresenta una garanzia di successo» – Marc Wyss, Product Manager.

La Società Essor, la cui presentazione appare a pagina 37, voleva accrescere la sua produttività:

- diminuendo le fonti d'errore,
- aumentando le ore di produzione notturna¹.

La Società Essor non ha certo esitato a diventare un partner in questo progetto. «Questa funzionalità ci

ha permesso di conquistare delle ore di produzione, funzionalità assolutamente appropriata ad una produzione di grandi serie, soprattutto nell'inossidabile». «La funzione è intuitiva. I dati da introdurre si basano sull'analisi dei risultati dei nostri controlli interni». – Jacques Rossé, Direttore Tecnico.

La correzione automatica dell'utensile ha permesso alla Società Essor di guadagnare sino a 6 ore di produzione per notte su una DECO 10. Questa funzionalità è tanto più interessante quanto più è elevato il diametro da lavorare.

¹ Le 8 ore notturne si svolgono in assenza degli operatori.