

IL CENTRAGGIO RICONSIDERATO...

Qualora si rendessero necessari dei cambiamenti di avviamento o di regolazioni su un tornio automatico, molto sovente gli operatori sono tenuti a ricentrare i mandrini. Questa operazione può essere effettuata in modi diversi, tutti più o meno validi, ma soprattutto a seconda della persona che la esegue. A volte è talmente impegnativa che gli operatori preferiscono non effettuarla generando, conseguentemente, dei problemi inerenti la qualità, la precisione nonché l'usura anticipata degli utensili. La società Wibemo, molto nota alle aziende di tornitura, propone agli addetti un'innovativa soluzione. L'incontro a Rebeuvelier.



Mowidec-TT installato in una macchina Deco 10 di Tornos: 1) l'anello porta-sonda, 2) la base di controllo. Il cavo che collega la sonda alla base supporta, senza problema, l'atmosfera della zona di lavorazione.

Il sistema Mowidec-TT, che viene recentemente proposto, è stato progettato a seguito delle numerose sollecitazioni pervenute all'azienda. Il Signor Liechti, tecnico-commerciale ci dice: «*Il principio del centraggio esiste da moltissimo tempo; noi abbiamo soltanto trovato un mezzo per renderlo semplice e rapido*». Il Signor Bendit, Direttore Generale, precisa: «*Abbiamo lavorato in collaborazione con un'azienda di tornitura e con la scuola superiore della nostra regione. Dopo 8 mesi di lavoro, siamo stati in grado di presentare i primi dispositivi*». Il successo non si è fatto attendere: nell'arco di poche settimane già alcune decine di questi apparecchi avevano trovato la loro collocazione nelle officine di tornitura.

Le abitudini non hanno vita eterna!

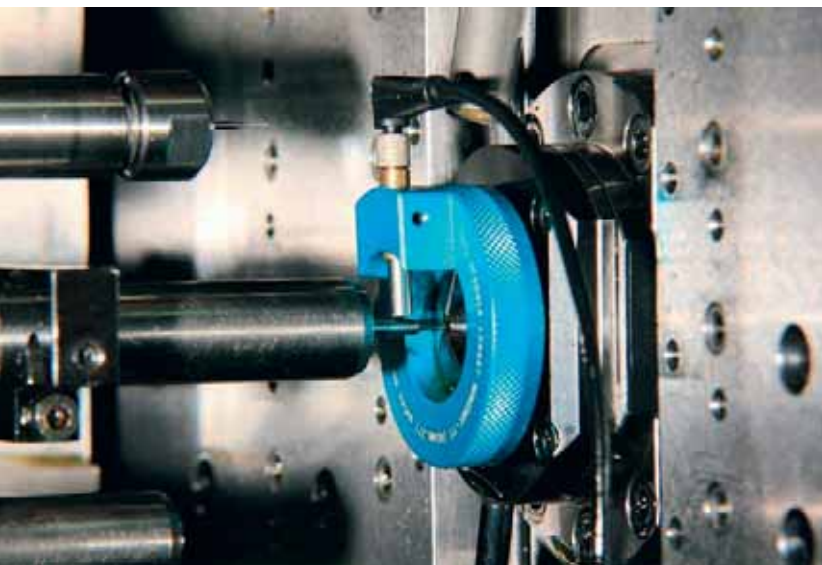
Vuoi che gli utilizzatori impiegassero un sistema a lunetta ottica per un controllo punta a punta o un sistema di comparazione oppure un sistema di trac-

ciamento, hanno comunque molto rapidamente constatato che la nuova soluzione è non soltanto molto più semplice da mettersi in opera, ma altresì molto più rapida. Sorridendo il Signor Liechti precisa: «*L'unico problema in cui ci siamo imbattuti presso i clienti test, è stato che i medesimi non volevano ridarci gli apparecchi*». Il Signor Boillat, tecnico-commerciale aggiunge: «*Alcuni clienti erano a priori alquanto scettici poiché avevano già ipotizzato soluzioni alternative ma, una semplice dimostrazione è stata sufficiente per convincerli*».

Centraggio in pochi minuti...

Il centraggio si effettua senza smontare né la bussola né gli utensili, nessun dispositivo complicato né formazione tanto che per gli utilizzatori il centraggio è diventato sistematico (con importanti conseguenze positive sia sulla qualità che sulla durata di vita degli utensili). Il Signor Liechti ci cita una frase formulata

Aspetti tecnici



Centraggio di un mandrino di foratura in operazione. L'anello, dal colore in funzione del diametro, semplifica ancor più il posizionamento del dispositivo.

da uno dei suoi clienti quando fece la scoperta del dispositivo Mowidec-TT: «*Ma perché ci avete impiegato così tanto a realizzare un prodotto così? Io sono quindici anni che l'aspetto*».

... e al micron

Sul mandrino viene applicato un anello di adattamento. L'anello porta una sonda trasversale senza contatto. L'utensile viene avanzato manualmente di fronte al mandrino, la sonda è posizionata visivamente a breve distanza. La piccola base di fissaggio magnetico è messa a zero. Il mandrino gira di 180 gradi e l'indicatore evidenzia l'errore al diametro in senso verticale. È sufficiente correggere gli offset della macchina della metà (errore al raggio), rimettere l'indicatore a zero e orientare il mandrino nella sua posizione iniziale. L'eventuale errore residuo in micron, appare sull'indicatore. Dovendo correggere in senso orizzontale, il mandrino viene successivamente girato di 90 gradi e, l'eventuale errore, viene visualizzato. Basterà correggere anche questo asse (meccanicamente o in maniera informatica a seconda delle macchine).

Utilizzo universale

L'operazione sopra descritta consisteva nell'allineare i mandrini di foratura per rapporto alla fantina (mandrino principale) della macchina. Cambiando semplicemente l'anello porta-sonda, è possibile allineare i mandrini di lavorazione in contro-operazione oppure anche il mandrino e il contro-mandrino insieme (ad esempio, dopo una collisione). Mowidec-TT è compatibile con tutte le macchine di tornitura del mercato e, la nostra azienda, offre altresì dei set dedicati a determinati tipi di macchine. Ad esempio, in occasione di una mia visita, ho avuto modo di scoprire la valigia Deco 10/Deco 13. Il Signor Boillat precisa: «*Il sistema è sempre lo stesso qualunque sia il tipo di macchina, solo l'anello di adattamento è diverso*». I set hanno in dotazione un certo numero di anelli e, in opzione, sono disponibili numerosi modelli. Il Signor Liechti aggiunge: «*Quando si ha a che fare con un problema di allineamento, il sistema è assolutamente efficace. Uno dei miei clienti ha peraltro immediatamente riscontrato i benefici sulle sue macchine da taglio*». Gli obiettivi della Wibemo sono chiari: l'azienda vuole prioritariamente semplificare la vita dei tornitori.



Il set di centraggio si presenta sotto forma di una valigetta «chiavi in mano» che garantisce una messa in opera rapida ed efficace e risultati perfetti in qualche minuto.

Semplicità ed ergonomia

Come abbiamo potuto leggere in precedenza, l'utilizzo del sistema è molto semplice e Wibemo ha privilegiato al massimo questo aspetto. Il cliente riceve una valigetta che contiene il dispositivo, la sonda, i



Posizionamento alla bussola. L'asse verticale della sonda deve essere posizionato nello stesso piano dell'asse verticale di spostamento dei pettini.



Più semplice è impossibile! Lo schermo indica l'errore al diametro in micron e, con una facile correzione degli offset, viene equilibrato. Ricentrare i mandrini diventa un gioco da ragazzi.

cavi ed il set di anelli i quali sono anodizzati di colori diversi in funzione dei diametri in modo da semplificarne ulteriormente l'utilizzo. L'alimentazione della piccola base di fissaggio si allaccia sulla presa della macchina e la sonda viene collegata a mezzo di un semplice port USB. L'operatore affranca la base di fissaggio dove ritiene più opportuno, l'anello viene posizionato e la misura può iniziare.

Poiché il sistema di misura è di tipo capacitivo senza contatto, non viene perturbato da eventuali residui di olio sulle parti sondate.

Una collaborazione esemplare

«Era sufficiente convertire le informazioni fornite dalla sonda in dati cifrati precisi e affidabili» sottolinea il Signor Liechti. Per realizzare il suo intento,

l'azienda ha collaborato con l'Alta scuola Arc e con una grande azienda di tornitura del luogo. Il Signor Bendit aggiunge: «Era nostro vivo desiderio offrire una soluzione comprova e abbiamo proceduto a numerose tappe di test effettuati con i nostri partner».

E per convincere i clienti?

In che modo l'azienda può convincere i suoi clienti sul fatto che il suo sistema, brevettato mondialmente, non è un semplice gadget e apporta benefici immediati? Il Signor Liechti precisa: «In effetti è piuttosto palese, il prodotto è talmente semplice che basta una spiegazione per convincere i professionisti circa i vantaggi che possono trarne». Su www.wibemo-mowidec.ch è disponibile un video che consente alle persone interessate di scoprire l'efficacia di questo sistema.

Continuerete a centrare i vostri mandrini con difficoltà?

I VANTAGGI DI MOWIDEC-TT

- Messa in servizio semplice
- Non richiede lo smontaggio della bussola
- Per effettuare il centraggio gli utensili non vengono smontati (guadagno di tempo e precisione)
- Rapidità di utilizzazione
- Precisione al micron in qualche minuto
- Garantisce la regolarità e l'omogeneità del centraggio qualunque siano gli operatori
- Sistema universale mediante i set di anelli

Grazie a Mowidec-TT, il centraggio dei mandrini può tornare ad essere un'operazione standard quando si debba cambiare di avviamento e di regolazione.



Wibemo SA
Rue Montchemin 12
2832 Rebeuvelier
Tel. 032 436 10 50
Fax. 032 436 10 55
info@wibemo.ch
www.wibemo.ch