



LO SVILUPPO TEMPO CICLO DI [METRONOMO.NET](http://METRONOMO.NET)



## PREV: LO SVILUPPO DEL TEMPO CICLO

Il modulo di [Metronomo.net PREV: Sviluppo Tempo Ciclo](#) permette di **calcolare** con **precisione** il **tempo** di lavorazione dell'articolo in macchina, tenendo conto di tutte le informazioni necessarie, come i tempi passivi di non contatto utensile. Questo modulo è **compatibile** con **ogni** tipo di **macchina** utensile, sia a controllo numerico che tradizionale, gestendo contemporaneamente fino a **3 teste** e **9 assi** di lavorazione.

Con **PREV** potrete gestire, all'interno di un **unico modulo**, tutte le informazioni necessarie per sviluppare un ciclo di lavoro, compresa anche la **distinta utensili**. Inoltre potrete fornire ai vostri **attrezzisti** tutta la documentazione fondamentale in fase di **setup-up** macchina.

Ogni preventivo verrà **storicizzato** e la vostra **esperienza** potrà essere così **condivisa** con i vostri collaboratori, in quanto un vero e proprio **asset, prezioso** per la vostra Azienda.



### SVILUPPO RAPIDO

Partendo da un **disegno tecnico**, potrete **sequenziare** in ordine cronologico le **fasi** di lavorazione sui vari canali della griglia di sviluppo. Contemporaneamente, nel **Gantt** sottostante, potrete vedere quanti secondi occupa la singola operazione in base ai parametri preimpostati. Ogni macchina e ogni materiale può avere infatti dei **parametri personalizzabili**, come **velocità di avanzamento** e giri al minuto. **PREV** vi permetterà di gestire anche le **passate**, i **rapidi**, i **tempi passivi**, i **tempi di sincronizzazione** e i **tempi di attesa**.



### PIÙ CANALI SIMULTANEI

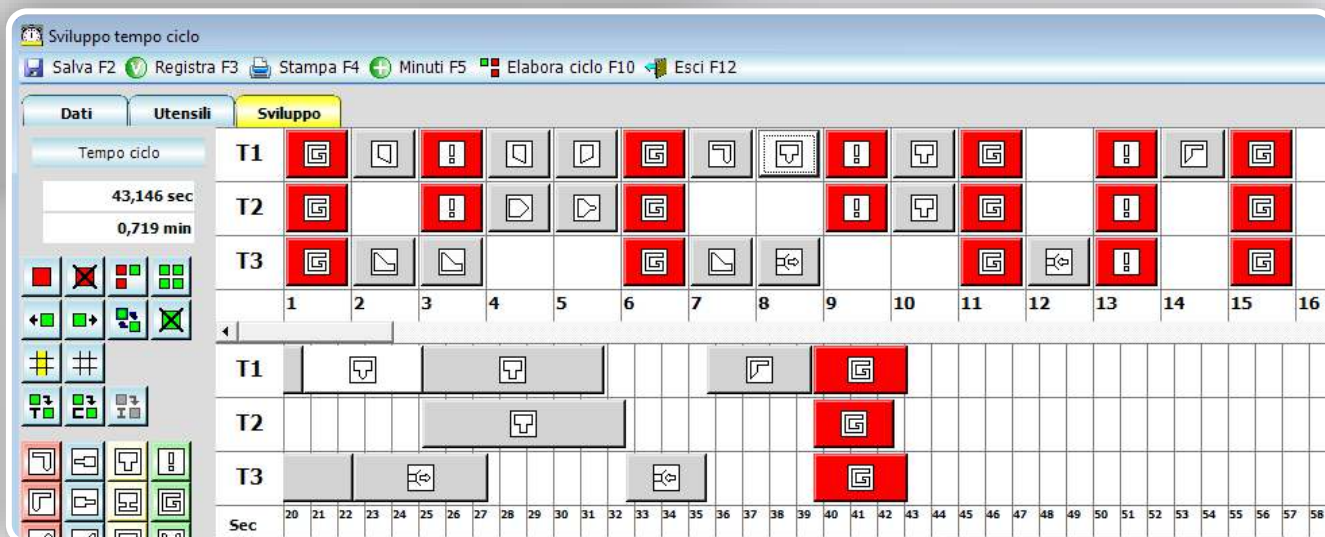
**PREV** vi permetterà di gestire fino a **3 canali contemporaneamente**. **T1** sarà il mandrino principale, **T2** sarà ad esempio il contro mandrino per macchine fino a 5 assi oppure la torretta o i carri ausiliari per le macchine con più di 5 assi e **T3** sarà ad esempio il contro mandrino per le macchine a più di 5 assi. Le fasi sui diversi canali potranno essere poi **sincronizzate** fra di loro, per simulare le condizioni di lavorazione reale. Avrete quindi ben chiaro lo **sviluppo** su più canali e potrete pertanto **ottimizzare** il vostro ciclo al meglio.

Operazione:	1	8	PUNTA MOT.
Descrizione:	punta d3.5		
Diametro max:	mm	3,500	Nr. utensile: 0
Diametro min:	mm	3,500	
Velocità taglio:	m/min	55,000	
Numero giri:	giri/min	5005	
Numero taglienti:	nr	0	
Avanzamento:	mm/giro	0,050	<input checked="" type="checkbox"/> <b>Applica cambio utensile</b>
Avanzamento:	mm/min	250	Cambio utensile: sec 0,700
Lunghezza:	mm	5,000	<input checked="" type="checkbox"/> <b>Copia rapidi</b>
			Rapidi: mm 10,000
			G4: sec 0
Sovrametallo	mm	0	
Nr. passate:	nr	2	
			<input type="checkbox"/> <b>Calcola nr passate</b>

Passivi		Utensili		
Passivo	Durata	Quantità	TPassivo	
* AVVIO + ARRESTO MANDRI	1,000	1	1,000	
INDEXAGGIO MANDRINO	0,300	1	0,300	

Tempo attivo:	sec	2,400	
	min	0,040	
Tempo passivo:	sec	2,030	
	min	0,034	
Tempo totale:	sec	4,430	
	min	0,074	

Elabora F9



## DETTAGLIO FASE

Per ogni singola operazione avrete la possibilità di indicare diverse informazioni essenziali per lo **sviluppo del preventivo**.

Oltre alla descrizione dell'operazione, potrete indicare **diametro** massimo e diametro minimo, **velocità** di taglio espressa in metri al minuto o in giri al minuto, il numero di **taglienti** da utilizzare, **l'avanzamento** espresso in millimetri per giro o millimetri al minuto, la **lunghezza** totale dell'operazione. Inoltre potrete indicare o lasciare che il programma calcoli il numero di **passate**, inserire un tempo di **cambio utensile**, gestire i **rapidi**.

Infine, per ogni singola operazione, avrete la possibilità di indicare la durata dei diversi **tempi passivi** di non contatto utensile, per avere un riepilogo dettagliato dei tempi totali e **ottimizzarli** di conseguenza.

Per ogni operazione potrete inserire gli **utensili** utilizzati e gestirli in [Metronomo.net](http://Metronomo.net).



## LIBRERIE

**PREV** vi permetterà di gestire l'intera gamma di operazioni del vostro **parco macchine**.

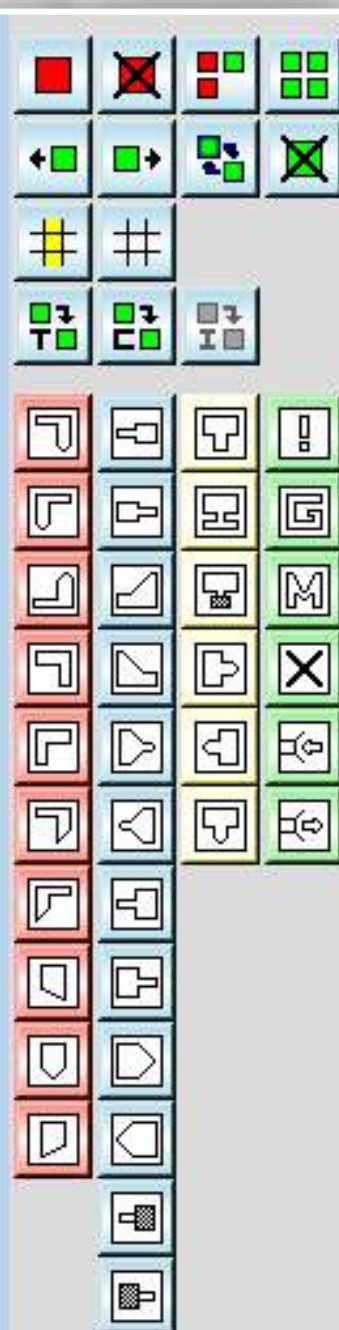
Visualizzerete sempre la **libreria** delle lavorazioni, suddivise per categorie: in **rosso** avrete gli interni, come ad esempio la filettatura, le gole, i tagli, le torniture esterne o posteriori.

In **azzurro** avrete le esterne, come le alesature, le barenature, le maschiature, le forature, le centrature.

In **giallo** avrete invece i motorizzati, come fresa a candela o fresa a disco, la punta motorizzata, o il maschio motorizzato.

In **verde**, infine, avrete tutte le restanti operazioni, come le varie attese, la presa dei pezzi o lo scarico dei pezzi e vari tempi mascherati o passivi.

Grazie a questa comoda libreria di operazioni potrete **inserire** ogni lavorazione in un qualsiasi punto del ciclo, **spostarle** o **eliminarle** per cercare di ottenere il **miglior tempo** possibile.



PREV CICLO FA PARTE DELLA SUITE DI MODULI DI

# METRONOMO

 LOGISTIC&MRP

MANUMAC 

 QUALITY

SCHEDULER 

 MONITORING

CRM 

 COLWIN

PROCONSOLLE 



2000 - 2020

## MECMATICA®

MONITORAGGIO SISTEMI PRODUTTIVI INFORMATICA INDUSTRIALE

