



PREV

LO SVILUPPO TEMPO CICLO
DI METRONOMO.NET

MECMATICA®

MONITORAGGIO SISTEMI PRODUTTIVI INFORMATICA INDUSTRIALE



LO SVILUPPO TEMPO CICLO DI METRONOMO.NET

PER:

- ⚠ 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
- ⚠ Gestire contemporaneamente **fino a 6 teste e 9 assi di lavorazione**, con ogni tipo di macchina utensile
- ⚠ Gestire, all'interno di un unico modulo, tutte le informazioni necessarie per sviluppare un **ciclo di lavoro**, compresa anche la distinta utensili
- ⚠ Fornire agli attrezzisti tutta la **documentazione** fondamentale in fase di setup macchina
- ⚠ Storicizzare ogni preventivo e **condividere i dati** con i collaboratori

**PREVENTIVA
E SVILUPPO**

PREV consente di **pianificare e gestire le lavorazioni su più canali**, visualizzando i tempi necessari per ciascuna operazione. Permette di creare una **libreria di operazioni** suddivise per **categorie** e **sincronizzare fasi** sui diversi canali. Puoi specificare **dettagli** come diametro, velocità di taglio, avanzamento e tempi di cambio utensile, ottimizzando così i tempi di lavoro e gestendo efficacemente gli utensili utilizzati.



ZIONE RAPIDA
TEMPO CICLO

SVILUPPO RAPIDO

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

LIBRERIE

PREV permette di gestire l'intera gamma di operazioni del vostro parco macchine. Si può sempre visualizzare la libreria delle lavorazioni, suddivise per categorie:

- le **interne**, come ad esempio la filettatura, le gole, i tagli, le torniture esterne o posteriori;
- le **esterne**, come le alesature, le barenature, le maschiature, le forature, le centrature;
- quelle motorizzati, come fresa a candela o fresa a disco, la punta motorizzata, o il maschio motorizzato;
- infine, tutte le restanti funzioni ausiliarie, 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.

Passivo	Q.tà	TUnitario sec	TTotale sec
ITA fine ciclo	1	2	2
ITA index	1	1	1
ITA inizio ciclo	1	2	2

DETTAGLIO FASE

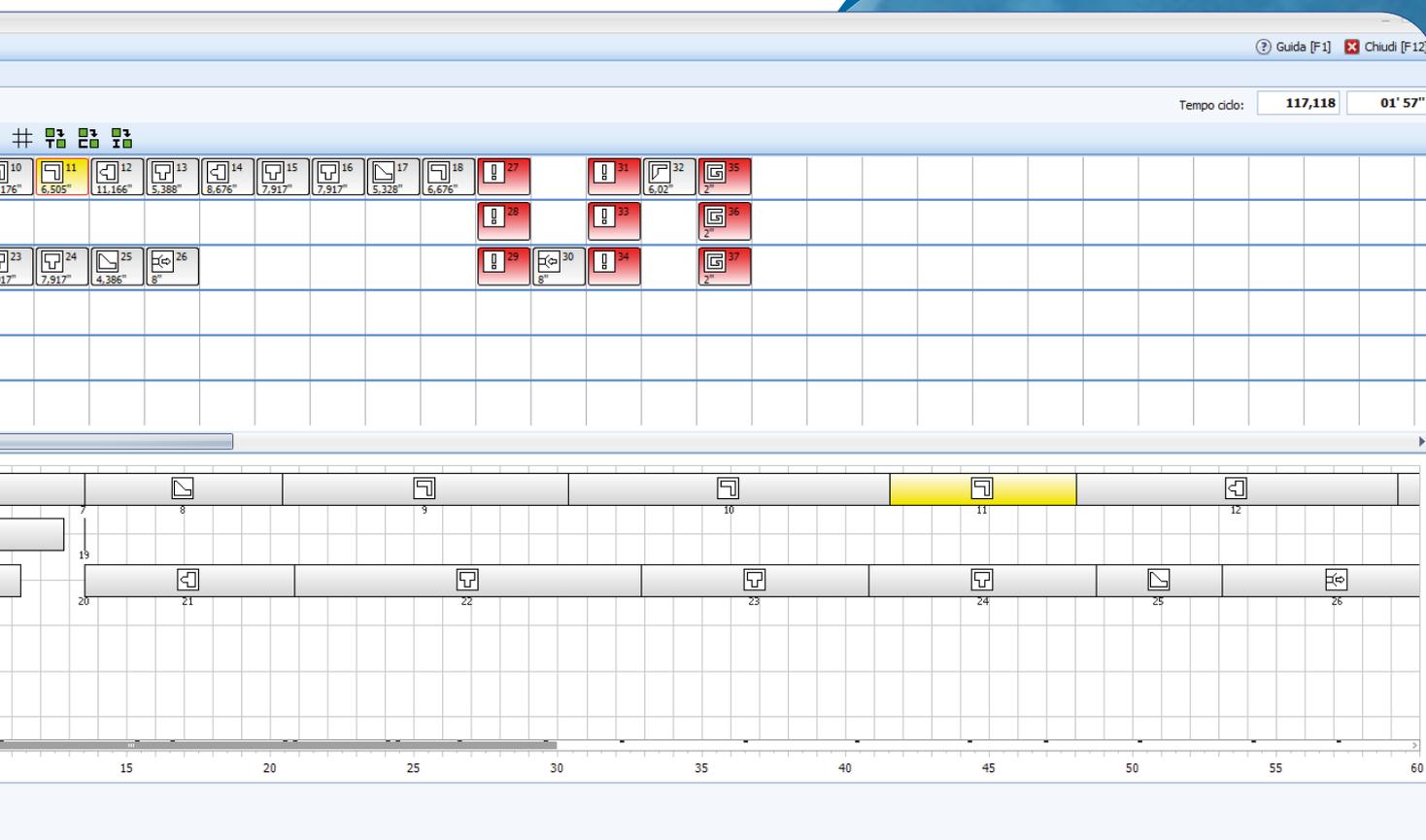
Per ogni singola operazione è possibile indicare diverse informazioni essenziali per lo **sviluppo del preventivo**. Oltre alla descrizione dell'operazione, si può indicare il **diametro** massimo e diametro minimo, **velocità di taglio** espressa in metri al minuto o in giri al minuto, il numero di **taglienti** da utilizzare, l'**avanzamento** espresso in millimetri per giro o millimetri al minuto, la **lunghezza** totale dell'operazione. Inoltre, è possibile 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, c'è la possibilità di indicare la durata dei diversi **tempi passivi** di non contatto utensile, così da avere un riepilogo dettagliato dei tempi totali e **ottimizzarli** di conseguenza. È inoltre possibile inserire gli **utensili** utilizzati e gestirli in **METRONOMO.NET**.

CANALI SIMULTANEI

PREV permette di gestire fino a 6 canali contemporaneamente.

Su una macchina a 3 canali, ad esempio, **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 possono essere poi **sincronizzate** fra di loro, per simulare le condizioni di lavorazione reale. Risulta quindi ben chiaro lo **sviluppo** su più canali, utile per **ottimizzare** il ciclo al meglio.



CONTATTACI PER SCOPRIRE DI PIÙ SU



PREV

MECMATICA SRL | 035 320144 | mecmatica.it

Via Campo Romano 13 | 24050 Spirano (BG)

marketing@mecmatica.it

PREV FA PARTE DELLA SUITE DEI MODULI

METRONOMO



MONITORING

PROCONSOLLE



SCHEDULER

QUALITY



COLWIN

LOGISTIC&MRP



MANUMAC

CRM



CONTAB

ENERGY MONITOR



MECMATICA®

MONITORAGGIO SISTEMI PRODUTTIVI INFORMATICA INDUSTRIALE

Società del Gruppo Forum Family Office GmbH

035 320144 | info@mecmatica.it

Via Campo Romano 13 | 24050 Spirano (BG)

www.mecmatica.it

