



### CONTROLLO ADATTATIVO PARAMETRI MACCHINA

- Coppia mandrino
- Avanzamento assi
- Pressione liquido refrigerante
- Portata flusso refrigerante
- Vibrazioni



DUE OPZIONI  
DI CONTROLLO

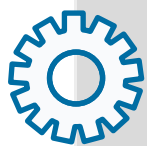


### INTERSEZIONI

Il sistema rileva automaticamente le intersezioni nel processo e imposta i parametri di conseguenza per assicurare la qualità dell'operazione e aumentare la vita dell'utensile.

### PROCESSO

Il sistema rileva le variazioni degli sforzi durante il processo e adatta automaticamente i parametri di foratura per non avere interruzioni.

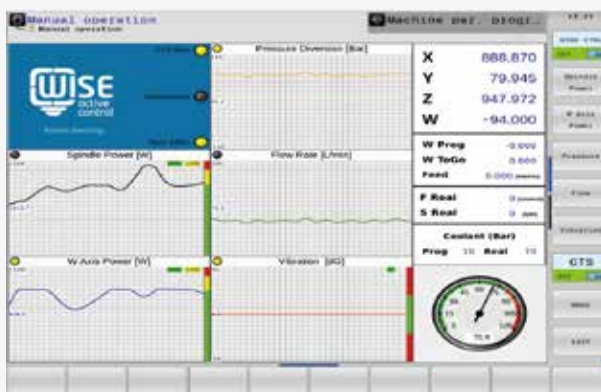


INTERFACCIA  
RICHIESTA

HEIDENHAIN  
TNC 640

SIEMENS  
SINUMERIK

FAGOR  
CNC 8065



PATENT  
PENDING



NIENTE PIÙ COSTI  
STRAORDINARI



### NIENTE PIÙ COSTI STRAORDINARI PER NON CONFORMITÀ

La varietà delle operazioni, i sovrametalli non omogeni, l'imprecisione della definizione dei parametri e dei fori di intersezione provocano spesso una riduzione della durata dell'utensile. Le intersezioni dei fori costituiscono una difficoltà costante nella realizzazione degli stampi. Considerata la difficoltà di queste operazioni si verificano spesso problemi nei risultati finali come la deviazione imprevista dei fori, l'usura precoce degli utensili o la loro rottura.