



CONTROLO PARÂMETROS DE MAQUINAÇÃO

- Torque da Spindle
- Avanço
- Pressão do fluido de corte
- Caudal do fluido de corte
- Vibração



DUAS OPÇÕES
DE CONTROLO



INTERSEÇÃO

O sistema deteta automaticamente as interseções e ajusta os parâmetros de maquinação de forma a manter a qualidade da operação e a proteger o tempo de vida da ferramenta.

PROCESSO

O sistema deteta variações dos esforços do processo, como a falta de homogeneidade do material, e ajusta os parâmetros de furação para manter um processo contínuo.

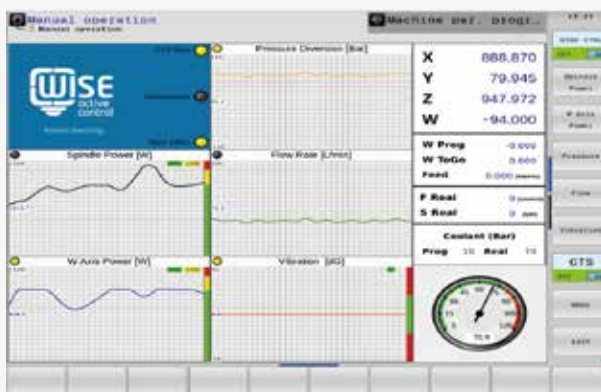


OPÇÕES
DE INTERFACES

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK

FAGOR
CNC 8065



PATENTE
Nº 3535627



FIM DE CUSTOS
EXTRAORDINÁRIOS



FIM DE CUSTOS EXTRAORDINÁRIOS DE NÃO CONFORMIDADE

A diversidade das operações, a falta de homogeneidade dos materiais, a falha de configuração de parâmetros, e as interseções entre furos significam um rápido desgaste de ferramenta. Como as interseções são uma constante no fabrico de moldes, e considerando a dificuldade das operações, desvios inesperados, desgaste e rotura rápida das ferramentas são problemas comuns.