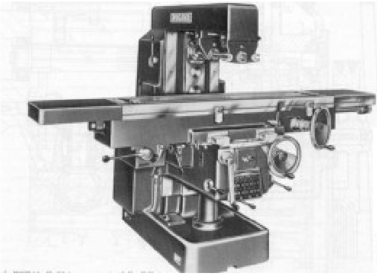
Atlem & Valtec – Distributore Huron in Italia

MARCO CATALANO

General Manager Atlem & Valtec

L'evoluzione in officina



1950

1960 Manual = 1000 h/y

1980 CNC Tool Changer = 1400 h/y

1990 Work piece Changer = 2500 h/y

L'imprenditore conosce bene

- Processo
- Risorse
- Mercato

Processo

- Acquisizione
- Progetto
- Programmazione
- Produzione
- Controllo
- Consegna

Risorse

- Umane
- Macchinari
- Software

Mercato

- Richieste
- Cambiamenti
- Diversificazione

L'imprenditore spesso non conosce

- Tempi effettivi di lavorazione
- Le reali problematiche

Tempi effettivi di lavorazione e relativi costi

- Analisi del disegno di progetto
- Stesura del ciclo di lavorazione
- Tempi di programmazione
- Posizionamento pezzo, attività di preparazione
- Asportazione truciolo (tempo di contatto macchina-pezzo)
- Ecc.

Le reali problematiche

- Problematiche relative alla produzione del singolo pezzo
- Perdita delle informazioni critiche una volta individuate (mancanza di mantenimento delle informazioni critiche)
- Ecc.

Il mondo sta cambiando

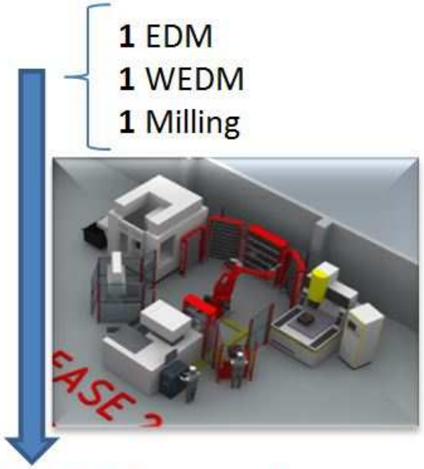
- La produzione e progettazione stà cambiando
- Le richieste dei Clienti stanno cambiando
- I prodotti stessi stanno cambiando

Focus

“ Come aumentare l’efficienza produttiva con le stesse risorse integrando quello che abbiamo”

Pcam FMC

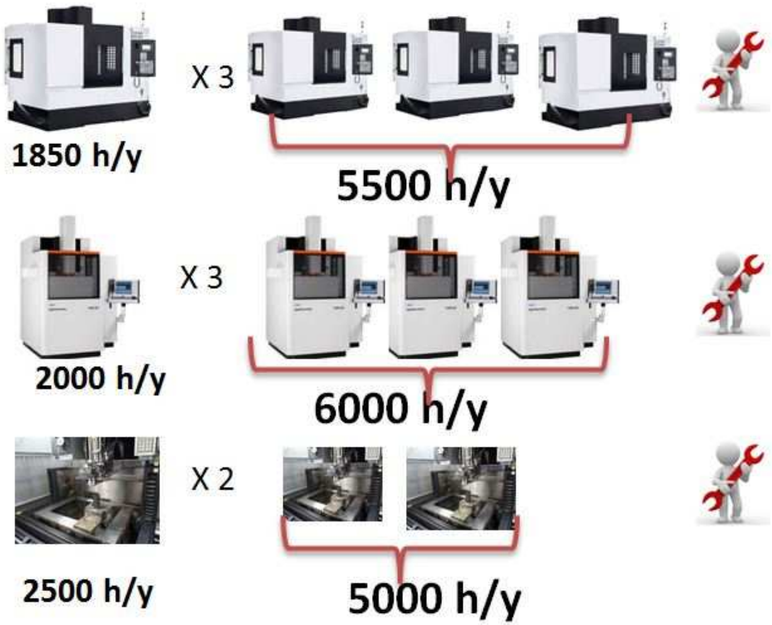
Modo tradizionale



1 EDM
1 WEDM
1 Milling

19.500 ore/anno

1 persona


X 3

1850 h/y

5500 h/y

<6500

X 3

2000 h/y

6000 h/y

<6500

X 2

2500 h/y

5000 h/y

<6500

8 macchine =16.500 ore/anno

3 persone

Mercato

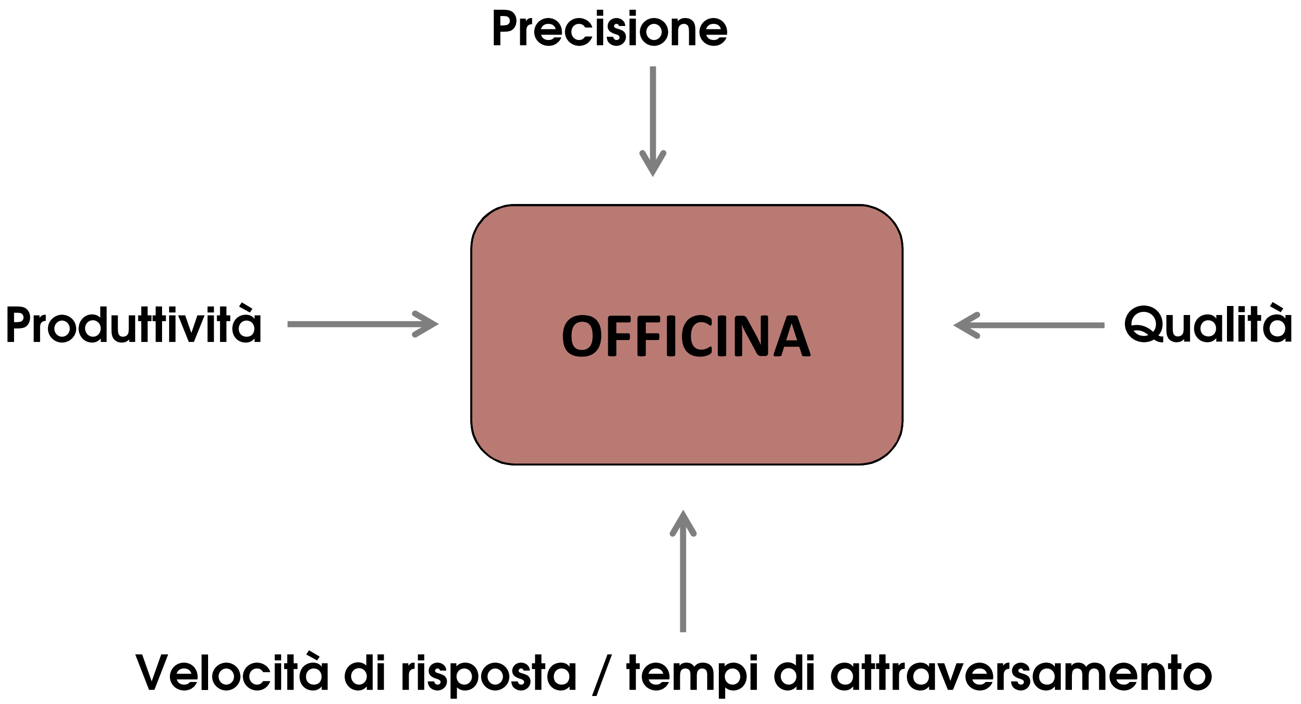
Machine	European average Machines Working time, pro year (one shift)	AVAILABLE HOURS/YEAR 8760
Milling	**1850**	**21%**
EDM	**2000**	**23%**
WEDM	**2500**	**28%**
PCam FMC	**6500**	**74%**

+ 250% PER ANNO CON LE STESSE RISORSE

La sfida

- Tecnologie
- Flessibilità
- Ritorno degli investimenti
- Velocità di risposta

Esigenze del mercato – massima efficienza



Precisione

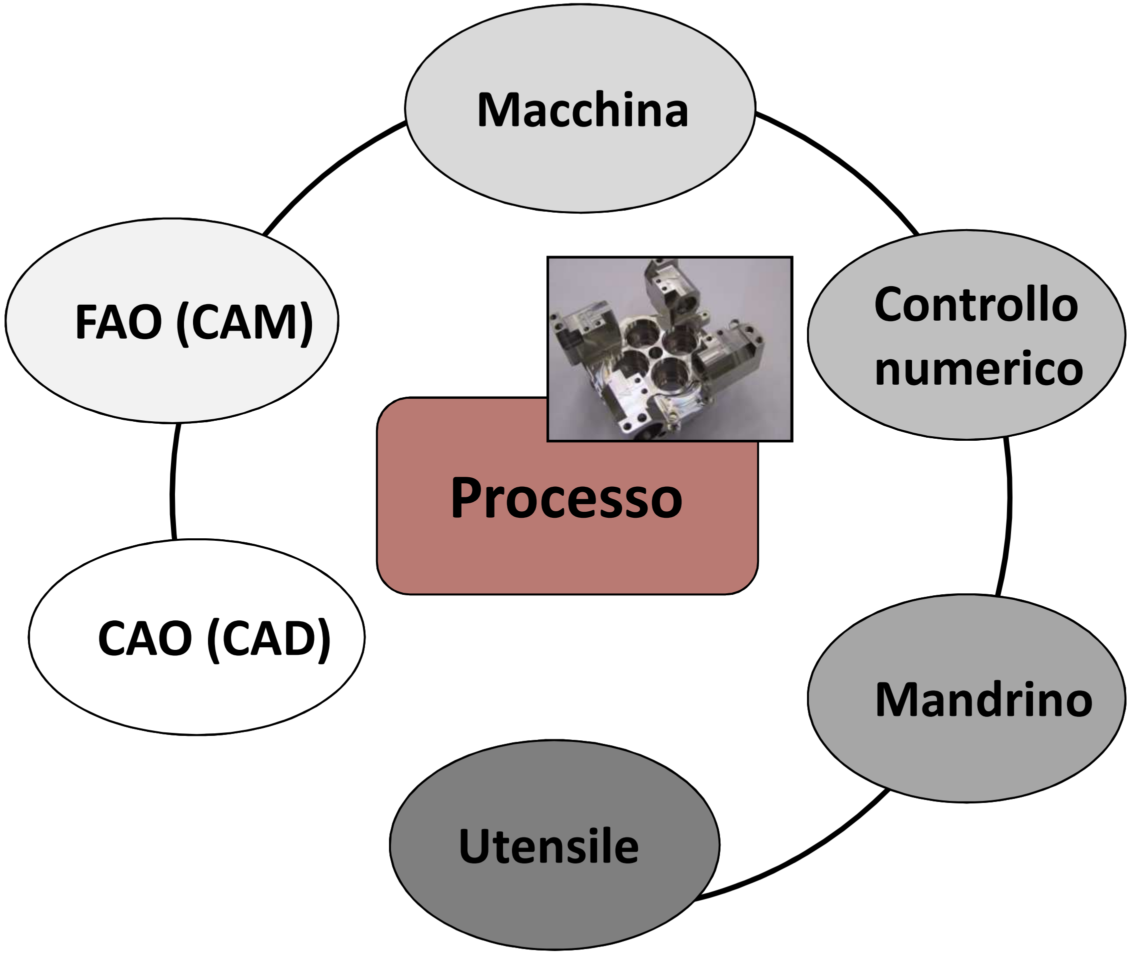
Produttività

OFFICINA

Qualità

Velocità di risposta / tempi di attraversamento

Processo



Macchina

Controllo numerico

Mandrino

Utensile

CAO (CAD)

FAO (CAM)

Processo

Controllo numerico – connettività verso l'Industria 4.0

Interfaccia conversazionale
Integrazione, impostazione dei controlli automatici:
- velocità media trajet fluide
- precisione di interpolazione

Paramétrage de la dynamique machine
Connettività RJ45, USB 2.0

Rapidità e semplicità d'utilizzo
Qualità, velocità e precissione
Tempi e qualità di états de surfaces
Contornatura di alta qualità H6
Attenzione alla velocità e precisione
Semplicità

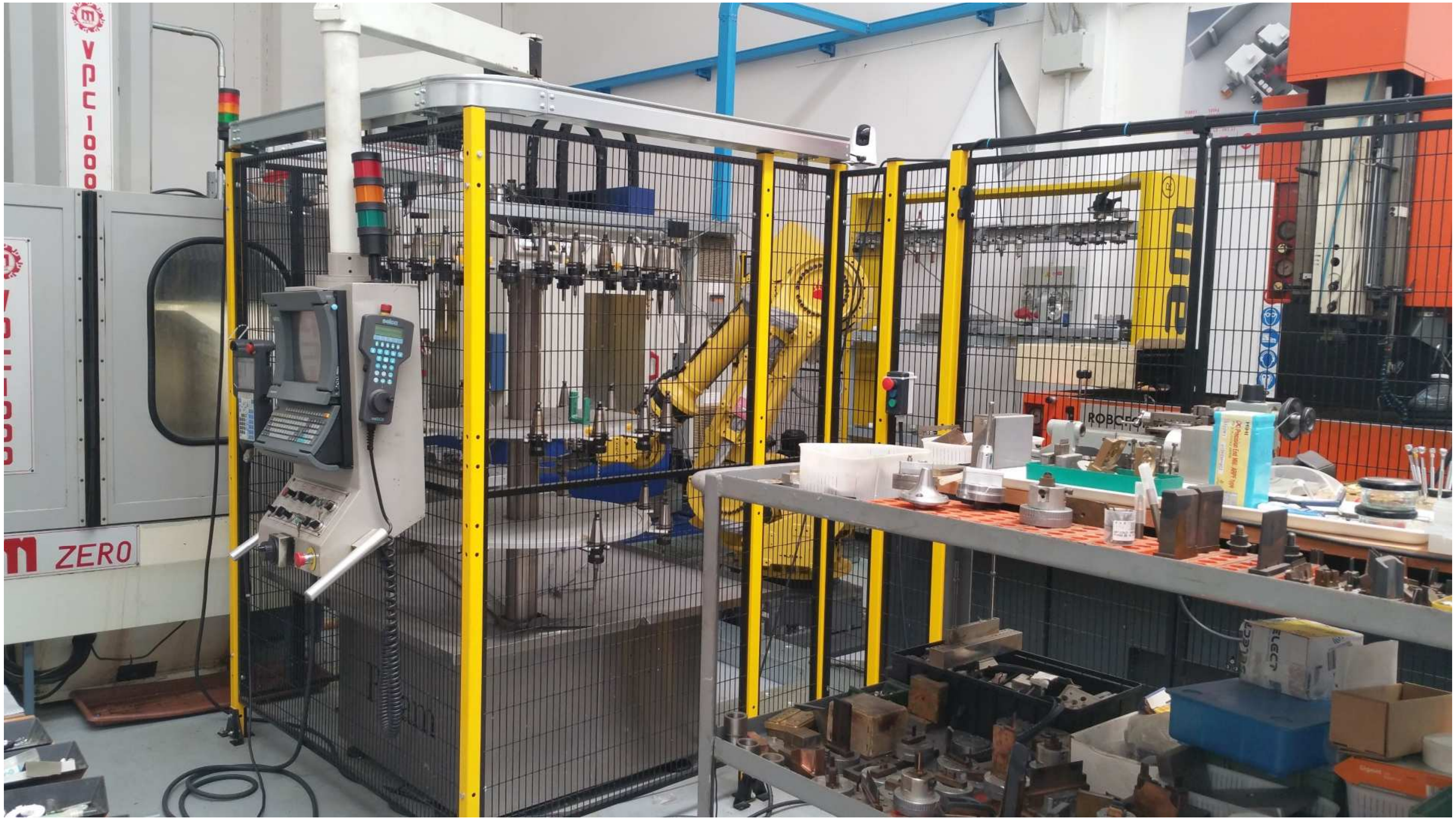
HEIDENHAIN
smarT.NC: Programmieren

SIEMENS
SINUMERIK 840D sl
Draufsicht
3D-Ansicht
Weitere Ansichten
Details
Programm-steuerung
Edit
Bohren
Fräsen
Contur fräsen
Drehen
Diverses
Simulation
Auswahl

Industria 4.0 e Cella automatizzata

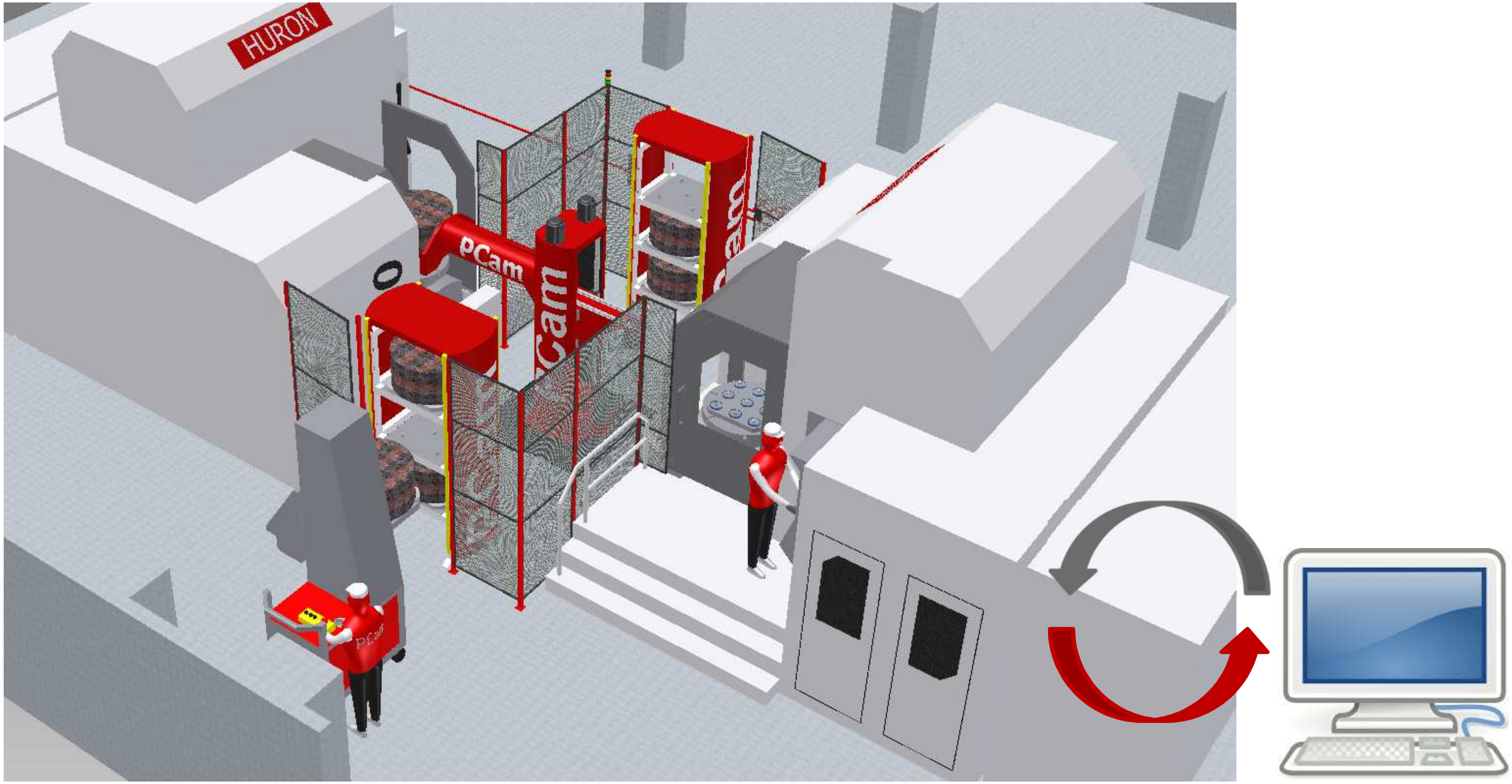
Soluzione per la produzione… dal singolo pezzo alla grande serie !

Sviluppo di cella automatizzata
Esempio reale - Imold – Sig. Bocchi Flavio – Industria 4.0

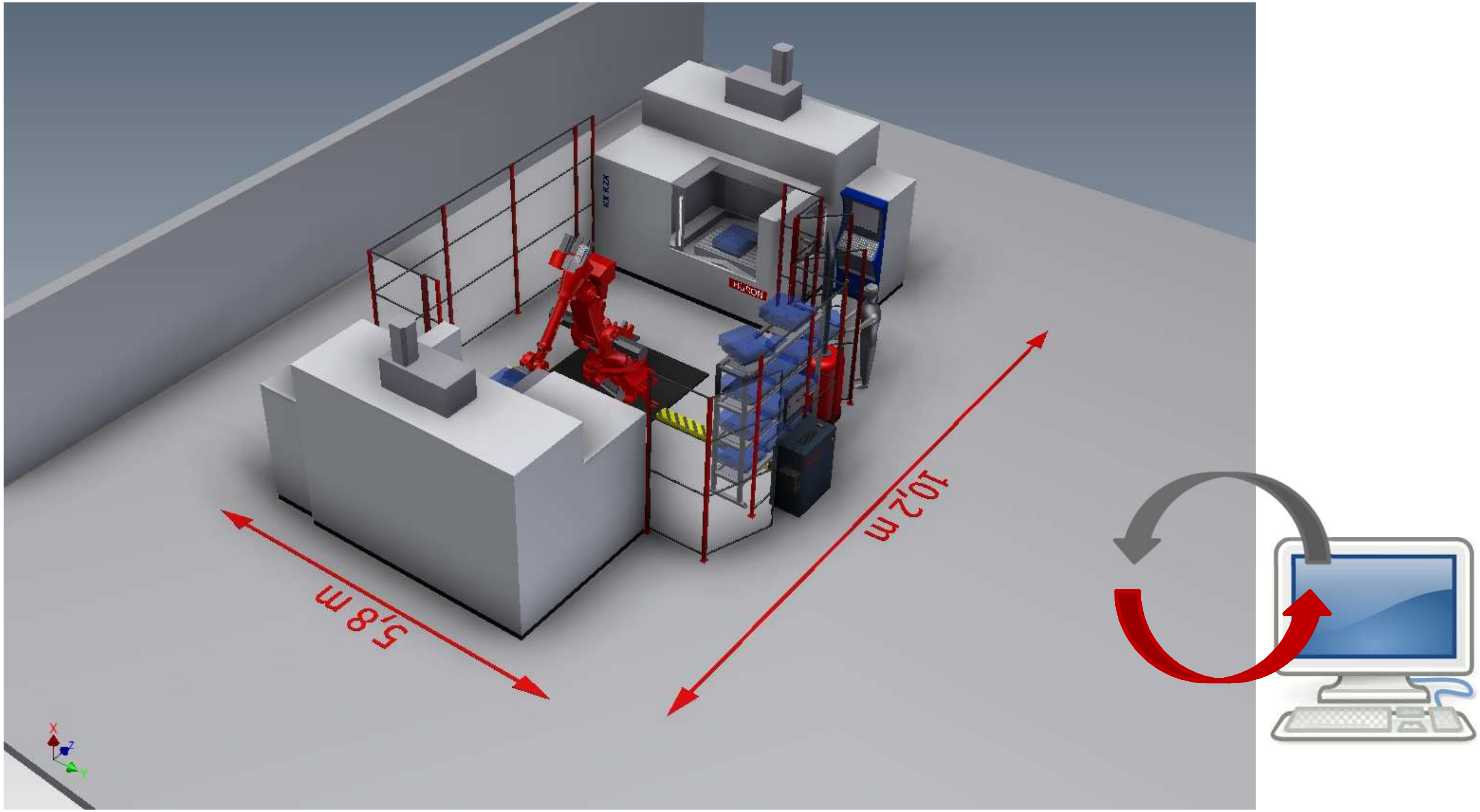


Sviluppo di cella automatizzata
Esempio reale - Imold – Sig. Bocchi Flavio – Industria 4.0

Sviluppo di cella automatizzata

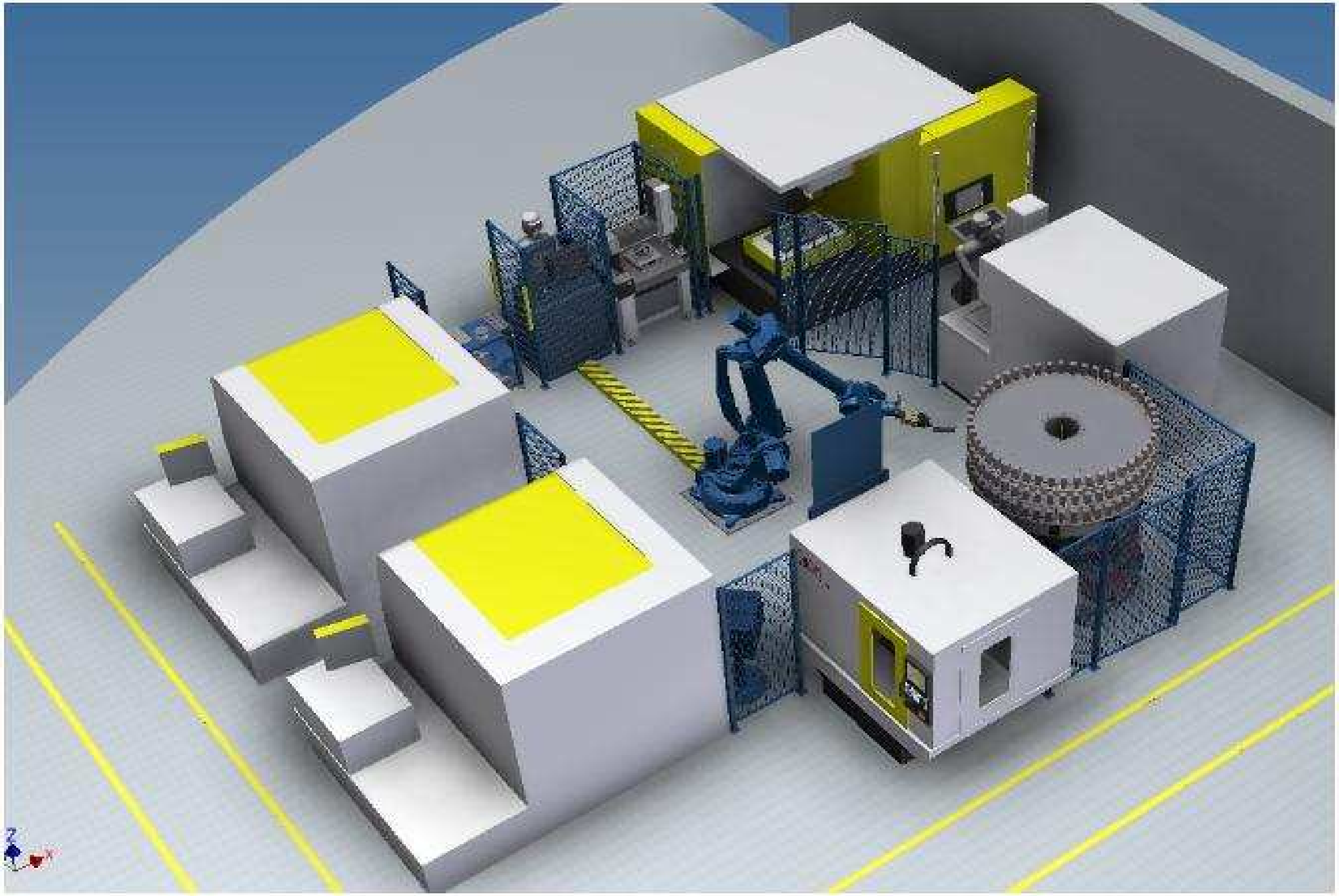

HURON
PCam
PCam
PCam
PCam

L’esempio di cella automatizzata


KX K2X
HURON
5,8 m
10,2 m

6 macchine + 1 robot = 30.000 ore/anno 1 turno

2000-PCamFMC



ATLEM & VALTEC
vi ringrazia
per la vostra attenzione