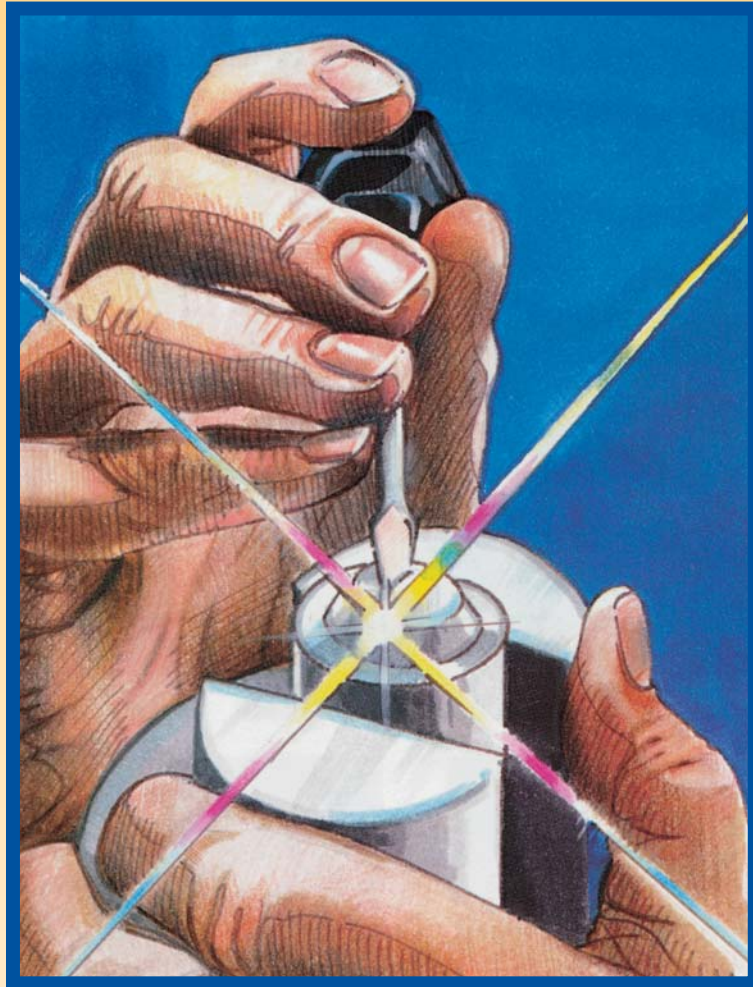


...lavoriamo con te!

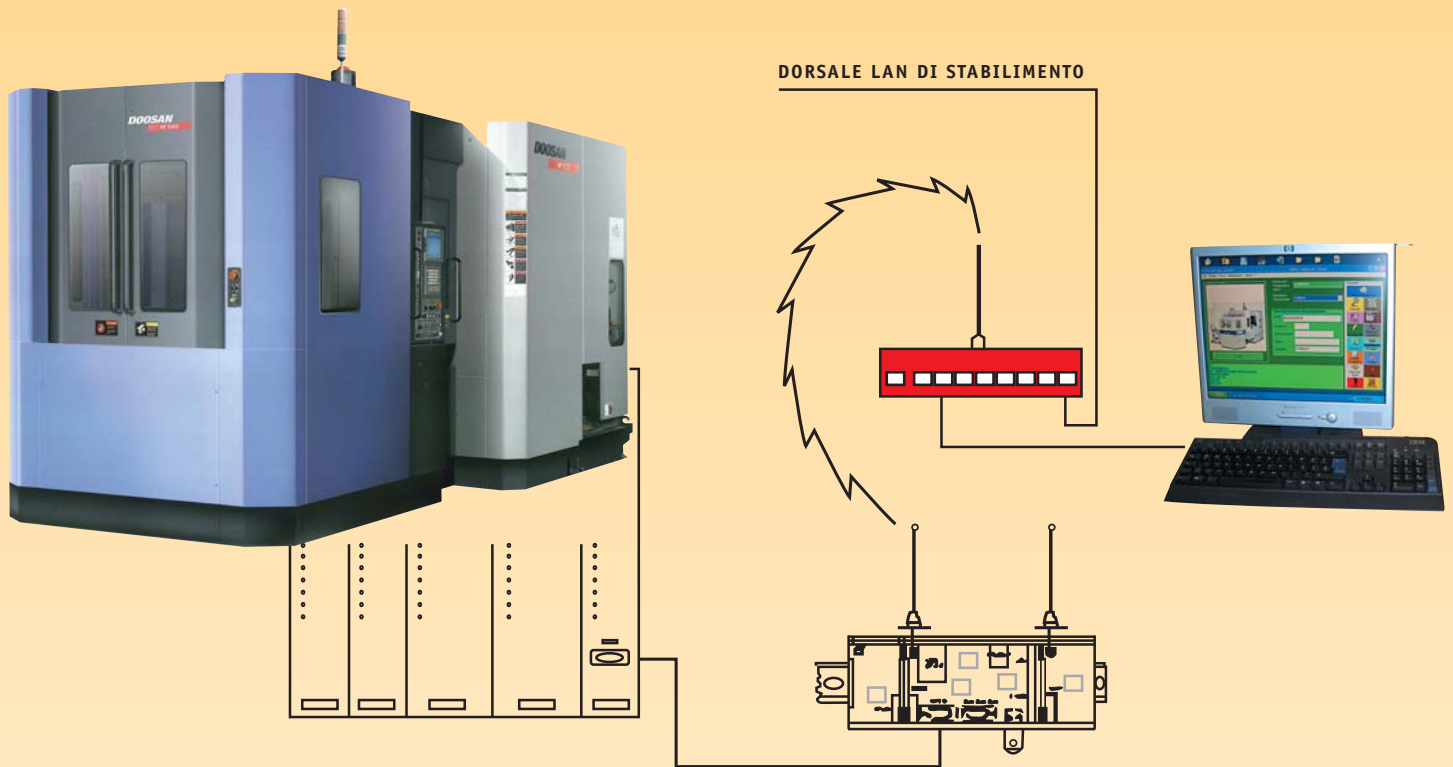


OVERMACH
SISTEMI

SISTEMA DI COLLEGAMENTO CNC WI.FI.

All'interno delle officine di lavorazione con macchine CN, si rende necessario collegare le singole macchine ad uno o più PC dai quali distribuire ai Controlli Numerici i programmi di lavorazione.

Poiché la maggior parte delle macchine CN dispongono di una normale seriale RS-232 per la connessione esterna, nascono problemi di cablaggio e gestione di una rete distribuita sfruttando tale supporto di comunicazione. Oggi è possibile collegare le M.U. con una rete Wi.Fi. per veicolare le informazioni all'interno dell'area di lavoro, convertendo queste in standard RS-232, con una apposita scheda, in prossimità del CN.



Il collegamento Wi.Fi. è un sistema per la Trasmissione e Ricezione dei programmi macchina con le schede S-PRO05 in Radiofrequenza a canale unico crittografato. Viene assegnato un indirizzo IP ad ogni Macchina collegata ed è esclusivo.

La scheda una volta installata consente il richiamo automatico dei programmi direttamente da bordo CN ed allo stesso tempo il salvataggio sul PC senza muoversi dalla Macchina Utensile. Le schede sono installabili su tutti i controlli con la porta seriale funzionante. Il collegamento con le Macchine Utensili avviene con il software "MULTI" che permette la connessione con le schede dei CN e quindi la Trasmissione e Ricezione in automatico con richiamo dei programmi direttamente da bordo Macchina (vedi esempio a lato).

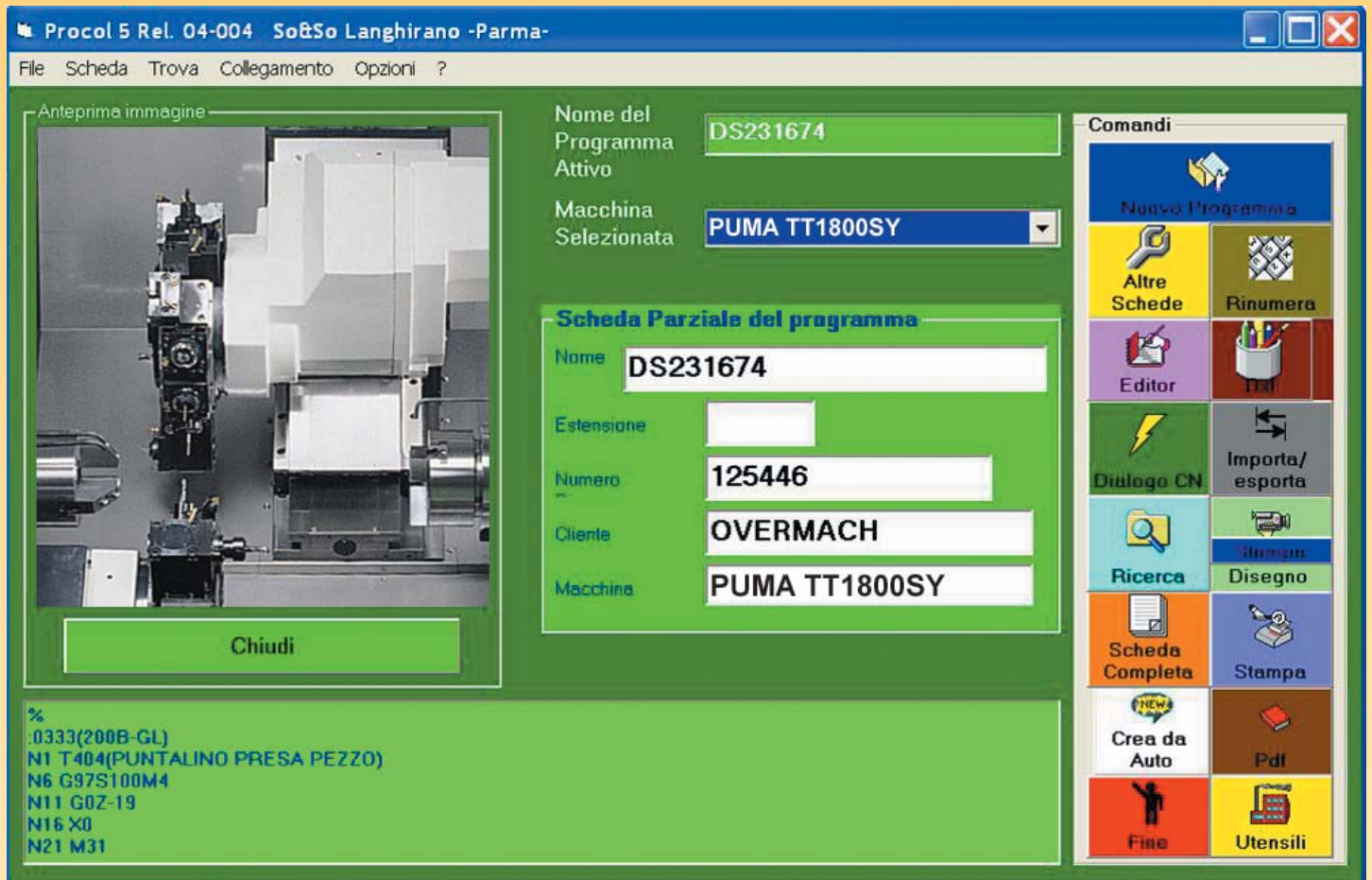
La selezione avviene direttamente dall'archivio programmi presente su un qualsiasi pc in rete. Le schede per li collegamento Wi.Fi. sono progettate per supportare successive espansioni relative al Monitoraggio dell'intero ciclo macchina e alla raccolta automatica dei vari segnali disponibili all'interno del PLC.

A questo scopo sono state sviluppate le schede S-RT05; esse sono in grado di gestire nella configurazione standard i segnali che normalmente sono disponibili nei CN come: lo Start Ciclo, il Contapezzi e l'Allarme.

Per quest'ultima opzione è necessaria un'analisi approfondita del parco macchine presente nell'officina.

Legenda	Info
 PUMA 400	In Attesa
 AWEA	In Attesa
 MYNX MN	In Attesa
 MYNX	In Attesa
 PUMA230	In Attesa
 LYNX	In Attesa

PROGRAMMI DI COLLEGAMENTO



PROCOL 5 è un software realizzato appositamente per gestire i programmi CNC: comprende un database (archivio) che permette di gestire in modo semplice e veloce i programmi macchina.

Il sistema deriva dall'esperienza maturata con le precedenti versioni già utilizzate in oltre 1000 aziende. L'interfaccia utente semplice e chiara permette tempi ridotti per l'apprendimento e l'utilizzo del sistema. La flessibilità del sistema viene completata e migliorata dal dispositivo DATA WALLET. Il sistema associa una scheda ad ogni programma da Voi archiviato: all'interno di questa scheda si trovano le voci più comuni per identificare i programmi: "macchina utensile", "cliente", "numero disegno", "descrizione aggiuntiva", "costo del pezzo", ecc. E' possibile ricercare i programmi per tali voci, singolarmente o mediante una ricerca incrociata, associare al programma disegni, foto del pezzo o del piazzamento macchina. Con L'Editor è possibile visualizzare e modificare il programma, scrivendo direttamente su PC.

E' compresa inoltre all'interno del sistema la possibilità di stampare i programmi, le schede, gli archivi, le tabelle utensili, il listino diviso per cliente, le note associate ad ogni programma, ecc.

PERIFERICHE DI COLLEGAMENTO



Le periferiche seriali di collegamento CNC "tascabili" di Overmach (140X80X25 mm), sono alimentate autonomamente e rendono inutile la posatura dei cavi di trasmissione.

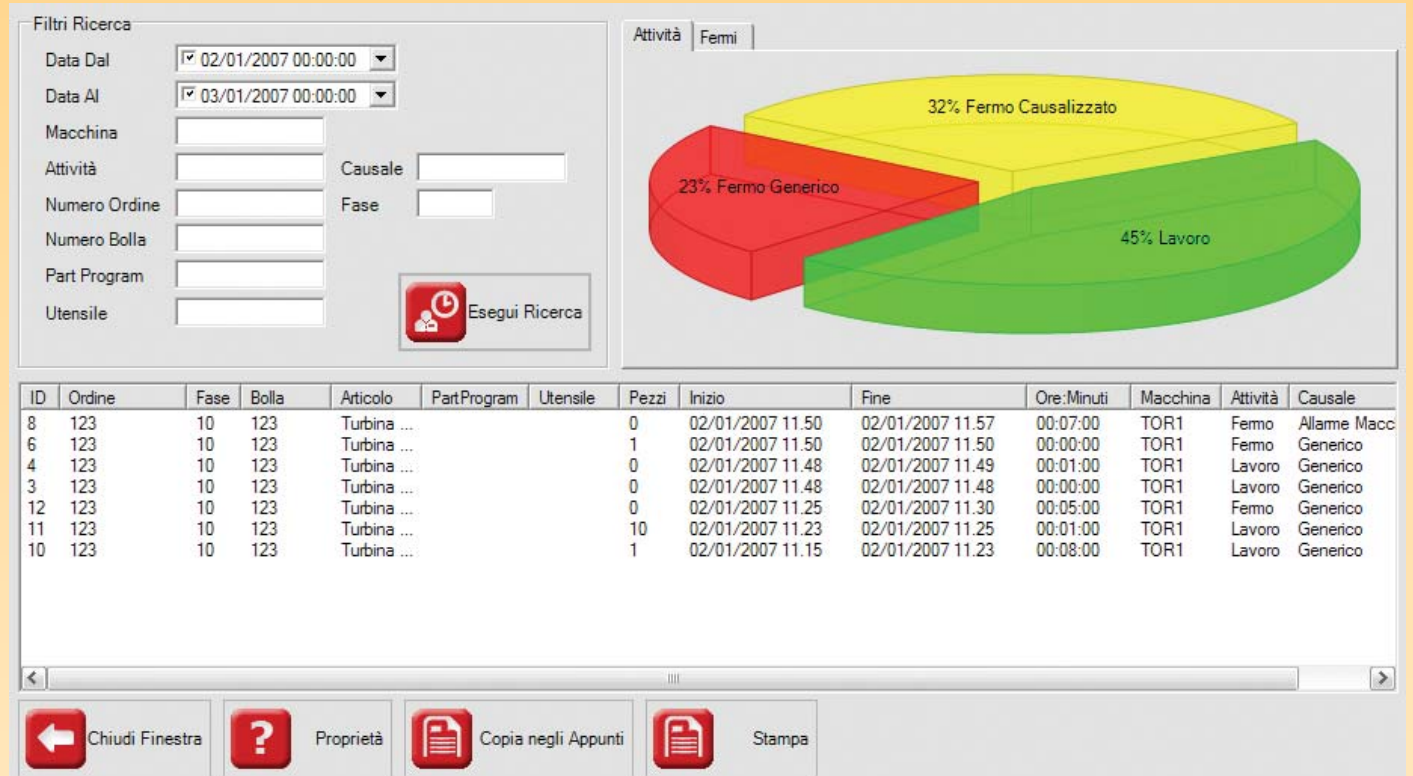
Le periferiche memorizzano al loro interno numerosi programmi macchina per un totale che può arrivare fino a 2 Gb.

Di facile utilizzo, hanno un display per visualizzare le informazioni necessarie e tastierini alfanumerici. Sono direttamente collegabili al Pc od ai software di trasmissione.

GESTIONE DELLA PRODUZIONE

WI.FI. RACCOLTA DATI

Diventa indispensabile avere informazioni sullo stato di lavorazione della macchina controllata dal CN. Il modo con cui la macchina utensile comunica tali informazioni al mondo esterno (via WI.FI.) è tramite le proprie uscite relay. Alla scheda S-PRO05 (Wi.Fi.) deve essere aggiunta l'espansione (scheda S-RT05) con ingressi digitali (optoisolati) per acquisire tali informazioni. I dati raccolti possono essere gestiti da qualsiasi software di Gestione della Produzione o di Monitoraggio.



Progest Monitoraggio è un software che gestisce la registrazione degli eventi addebitandoli sempre ad un ordine/fase, per il quale può essere associato un codice bolla; se non esiste nessun sistema a monte che fornisca queste informazioni, l'utente può inserire i dati manualmente o lasciare che il sistema generi un ordine/fase automatico. Una volta che l'operatore ha dichiarato l'inizio di una lavorazione per uno ordine/fase e per una macchina, la scheda viene abilitata alla raccolta dei dati; la scheda registra autonomamente i cambi stato (start ciclo e allarmi) con i relativi tempi e conteggio pezzi; il sistema ad intervalli brevi di tempo controlla la scheda e aggiorna il suo database salvando i dati in "tempo reale" e i dati "consuntivi" riferiti agli eventi di cambio stato (lavoro,fermo e viceversa).

Nel caso di un fermo è possibile gestirne anche a posteriori la sua causalizzazione. I dati raccolti possono venir visualizzati in ogni momento ed esportati al sistema a monte per la consuntivazione.

ANAGRAFICHE

- Macchine
- Operatori
- Schede

MONITOR

- Monitoraggio
- Terminali

GESTIONE

- Ordini
- Tempi Macchina
- Tempi Uomo

SISTEMA

- Opzioni
- Causali

[Dettagli Macchina] | Allarmi | Tempi | Causali Fermo

MACCHINA

Codice Riparto: REPTOR
 Codice Isola: ISL TOR
 Codice Macchina: TOR1
 Nome Macchina: Tomio 1
 Modello Macchina: Modello Tomio

ORDINE FASE ATTIVO

Numero Ordine: 123
 Articolo: Turbina F4R
 Quantità: 10
 Operazione: TRN
 Descrizione: Tornitura semplice

Informazioni Tempo Reale

Registato	Valore
Tempo Lavoro	00:03:00
Tempo Fermo	00:33:30
Tempo Ciclo Min	00:00:14
Tempo Ciclo Max	00:00:16
Tempo Ciclo Med	00:00:18
Pezzi	10

Efficienza

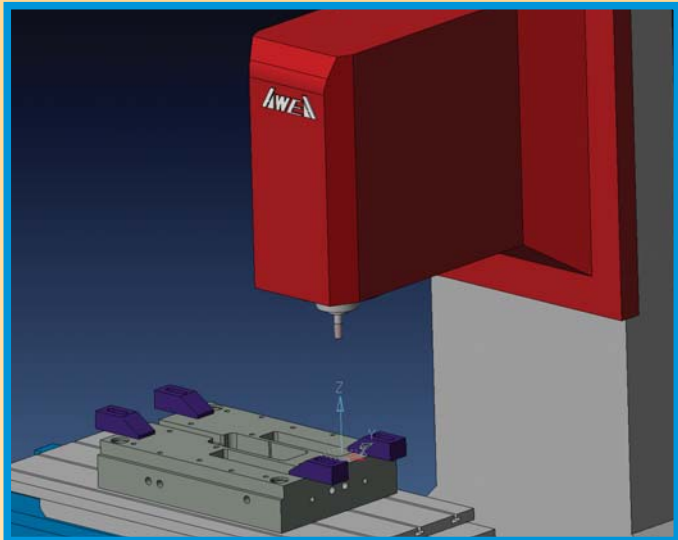
8%

Completamento

100%

CAD-CAM

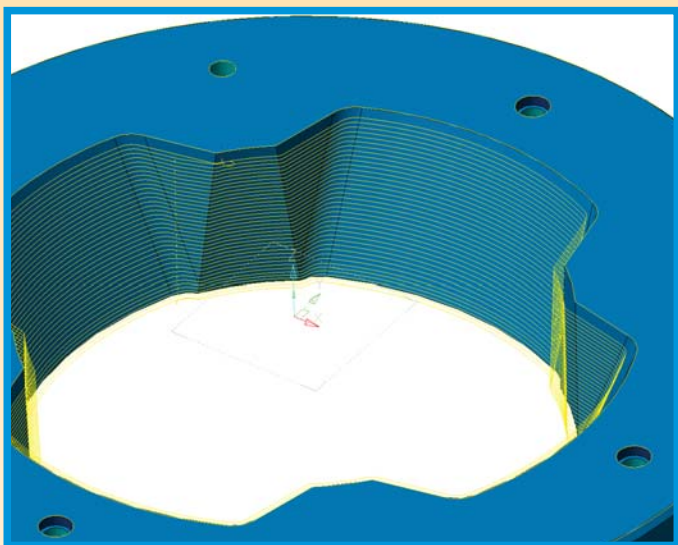
Overmach Sistemi rivende, in esclusiva per i propri clienti, il software Cad Cam Visi. Visi è composto da una linea di applicativi modulari, in grado di supportare l'azienda in ogni fase di lavorazione: dalla modellazione integrata di solidi e superfici (Modelling) alla fresatura da 2 a 5 assi continui (Machining); dalla progettazione di Stampi iniezione plastica o lamiera (Mould – Progress) al cam per Elettroerosione a filo (Wire).



VISI-Machining 2D

(lavorazioni di fresatura 2,5D + cicli di foratura) fornisce una soluzione semplice per la programmazione di macchine utensili a CN a 2 assi e mezzo, con la possibilità di controllare il posizionamento del quarto e del quinto asse.

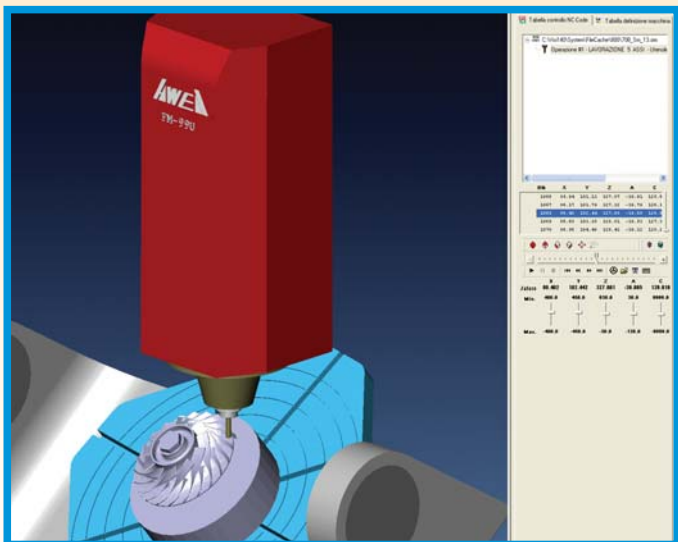
L'opzione Manufacturing Feature Recognition crea automaticamente percorsi utensili intelligenti direttamente dalla geometria solida.



VISI-Machining 3D

(fresatura 3 assi continui)

crea sofisticati percorsi utensili per la lavorazione dei più complessi modelli tridimensionali; grazie ai suoi potenti strumenti di modellazione è in grado di creare da zero il pezzo da lavorare o importare direttamente le matematiche da qualsiasi software cad.



VISI-Machining 5 Ax

(lavorazioni multiasse)

nuovo modulo Vero per le lavorazioni a 4-5 assi continui, grazie alla elevata funzionalità questo pacchetto è in grado di adattarsi ai diversi aspetti delle lavorazioni multiasse:

- Lavorazioni 4 assi di sgrossatura e finitura per centri di lavoro con tavola girevole;
- Lavorazioni multiple per centri di lavoro a 5 assi continui con funzionalità specifiche per: meccanica semplice, speciale, stampisti, ecc.
- Simulazione completa della macchina utensile durante il ciclo di lavorazione



VEDUTA AEREA DELLA SEDE DI PARMA DI 48.000 m² CON 14.000 m² COPERTI/AIR VIEW OF PARMA SEAT OF 48.000 s.mt. WITH 14.000 s.mt. COVERED AREA

OVERMACH S.p.A.

Sede e direzione generale / Seat and head-office: PARMA

Via Giuseppe Righi, 12 - Moletolo. 43100 Parma

Tel. 0521.771071 (r.a.) Fax 0521.771291

Web: www.overmach.it - E-mail: info@overmach.it

Codice Fiscale e Partita Iva/V.A.T. n° 02372890349

Capitale Sociale/Share Capital - €0.000.000 i.v.

OVERMACH SERVICE S.p.A.

Via Francesco Barbacini, 5/a. Moletolo. 43100 Parma

Tel. 0521.707300 (r.a.) Fax 0521.273393

E-mail: info@overmachservice.it

Filiale/Subsidiary: MILANO

Via F. Somma, 66. 20012 Cuggiono (MI)

Tel. 02.9724231 Fax 02.97242330

E-mail: milano@overmach.it

Filiale/Subsidiary: MODENA

Via E. Gerosa. 41100 Modena

Tel. 059.238089/214051 Fax 059.216923

Tel. 059.452055/454036 Fax 059.311201

E-mail: modena@overmach.it

Filiale/Subsidiary: VICENZA

S.S. 11 Pad. Sup., 279 (Loc. Olmo). 36100 Vicenza

Tel. 0444.520330 Fax 0444.279252

E-mail: vicenza@overmach.it

BOLOGNA

Tel. 335.6910202 Fax 051.832542

ROMAGNA

Tel. 335.6686393

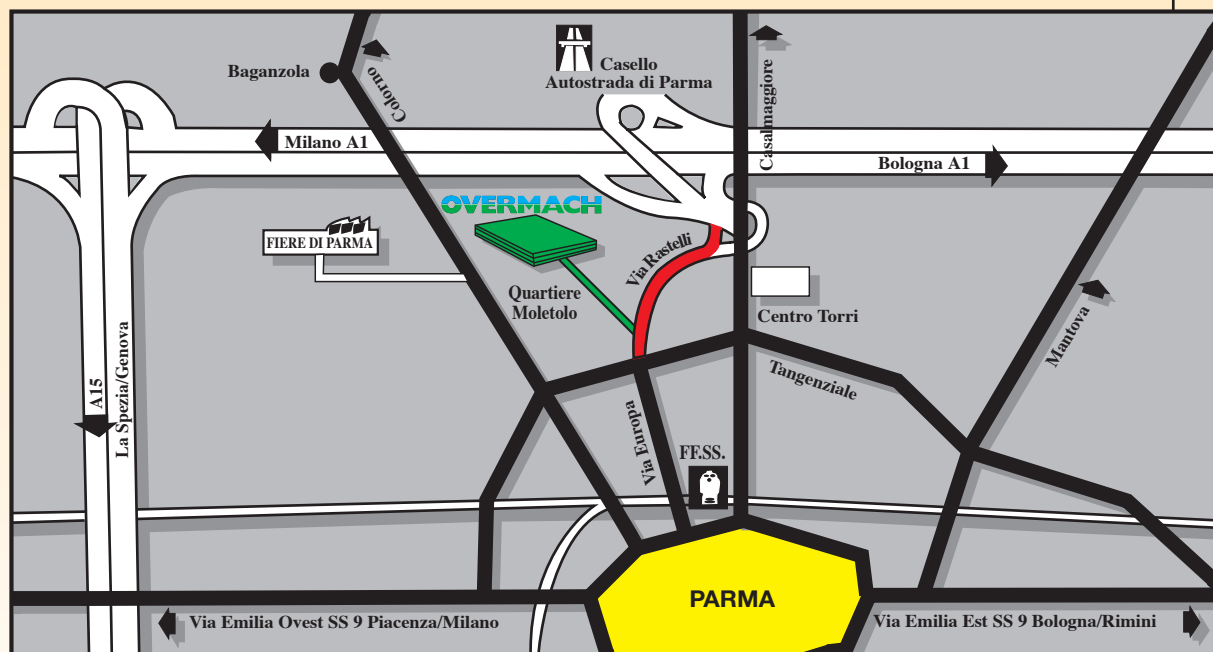
TOSCANA

Tel. 336.681618 Fax 055.620193

Tel. 334.6586773

UMBRIA

Tel. 335.1337535 Fax 075.5286721



OVERMACH

**MACCHINE
UTENSILI**

I costruttori da noi rappresentati aggiornano costantemente i prodotti, pertanto i dati riportati in questo catalogo potrebbero subire variazioni senza preavviso