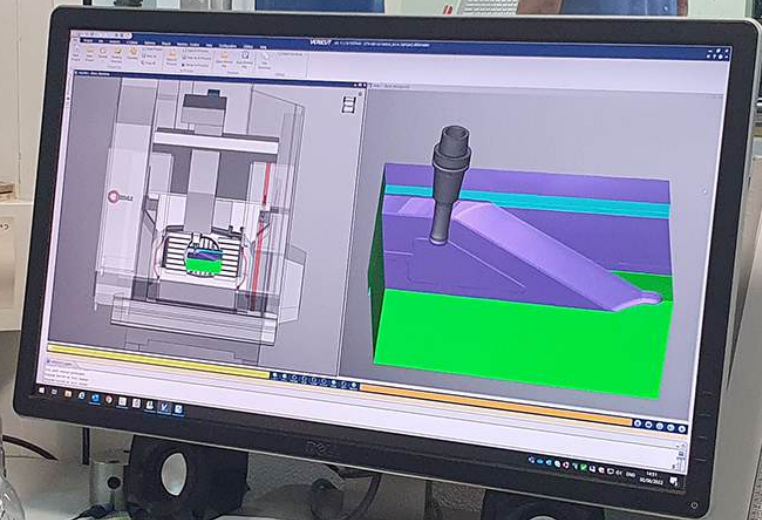




Vericut



Plasson

OEM multinacional confia no VERICUT para usinagem de ferramentas de molde



História Do
Usuário



A PLASSON, uma empresa multinacional de manufatura com faturamento de NIS 1,3 bilhão (£ 285 milhões) com sede em Israel, conta com o software de simulação, verificação e otimização de máquinas CNC Vericut da CGTech para garantir operações de usinagem de ferramentas de molde de alta qualidade, confiáveis e altamente produtivas. Melhorando a produção das ferramentas de moldes de injeção da empresa e peças associadas, o Vericut está hoje incorporado nos procedimentos de usinagem neste OEM progressivo após mais de duas décadas de uso contínuo.

Como líder global no projeto e produção de soluções de fluxo (conexões e válvulas), sistemas de equipamentos pecuários e produtos para banheiros e cozinhas, a PLASSON mantém uma tradição de mais de 50 anos de excelência e inovação. Fundada em 1963, a qualidade é o conceito chave em todos os processos da PLASSON, desde o desenvolvimento e design até a produção, montagem, embalagem, distribuição, entrega e serviços pós-venda. A empresa tem uma forte presença global, operando em mais de 100 mercados internacionais, com aproximadamente 2.000 funcionários e mais de 25 subsidiárias em todo o mundo, incluindo uma no Reino Unido, em Burgess Hill.

A PLASSON visa constantemente desenvolver valor agregado e estar na vanguarda da tecnologia no desenvolvimento de produtos e soluções inovadoras que atendam às necessidades em constante evolução de seus clientes. Essa filosofia depende muito das capacidades internas de usinagem de ferramentas de molde da empresa, que é onde as capacidades do Vericut vêm à tona.



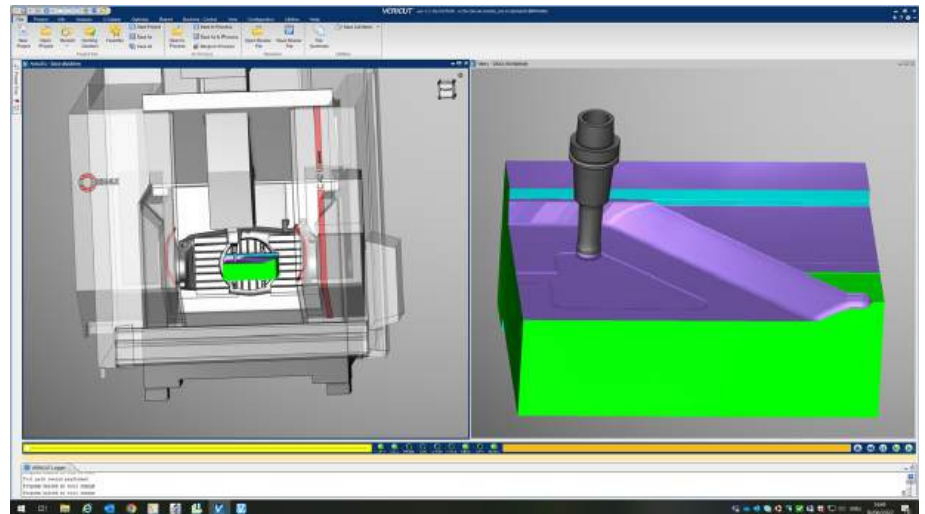
“Usamos o Vericut há mais de 20 anos”, afirma Itamar Minerbo, Gerente do Departamento de Moldes da PLASSON. “Foi originalmente introduzido porque não sentíamos que poderíamos confiar totalmente no pós-processador. Estávamos encontrando algumas diferenças entre a simulação do software CAM e os arquivos de código G, onde a simulação do software não apresentou nenhum problema. Em contraste, a execução de uma simulação Vericut mostra muito claramente sempre que a ferramenta segue um caminho diferente de acordo com o código G. Com certeza protegemos muitas ferramentas de molde contra danos desde a instalação do Vericut”

A importância de proteger tanto componentes quanto ativos caros de

máquinas-ferramenta na PLASSON não deve ser subestimada. Embora a empresa operasse apenas duas fresadoras CNC de quatro eixos quando introduziu o Vericut pela primeira vez, há mais de 20 anos, hoje a PLASSON possui dois centros de usinagem CNC de cinco eixos Hermle no local e uma nova fresadora multi-eixos Nakamura.

“Como produzimos peças para moldes de injeção, quase não há produção em série”, explica Minerbo.

A PLASSON usina moldes de injeção, lâminas e eletrodos de até 300 x 300 x 300 mm. Os materiais incluem aços ferramenta de alta especificação destinados para moldes de injeção de plástico, bem como cobre para os eletrodos. Esses metais são tipicamente caros, ainda mais no atual ambiente inflacionário de matérias-primas.



Para ajudar a proteger suas peças de trabalho e evitar retrabalhos ou refugos dispendiosos, a empresa conta com o Vericut para todas as suas tarefas de simulação, verificação e otimização de usinagem. Fornecido pela Z-CODE, um revendedor Vericut em Israel, a PLASSON aproveita os benefícios dos módulos básicos Vericut que incluem Verificação (detecta erros de programa e verifica a precisão da peça), Simulação de Máquina CNC (detecta colisões entre todos os componentes na região de usinagem) e Multi-Axis (simula operações de fresamento multi-eixos, torneamento e fresamento-torneamento).

“Para cada movimento de fresamento simultâneo de quatro ou cinco eixos, usamos o módulo Multi-Axis”, diz o Sr. Minerbo. “Devido ao tipo de trabalho que estamos processando, contamos com esse módulo com bastante frequência.”

Acrescenta o Sr. Minerbo: “O benefício geral de usar o Vericut é a opção de enviar o programa para a máquina com a certeza de que ele funcionará sem problemas, sem colisão. Obviamente, para garantir resultados confiáveis, sempre nos certificamos de que as ferramentas, acessórios e peças sejam os mesmos na máquina e na simulação. É por isso que padronizamos todas as ferramentas em nossos dois centros de usinagem de cinco eixos. Por exemplo, uma fresa esférica de 4 mm de diâmetro terá o mesmo comprimento e o mesmo porta-ferramentas em ambas as



máquinas.”

A PLASSON também utiliza o módulo AUTO-DIFF™, que compara um modelo de projeto CAD com uma simulação Vericut para detectar diferenças, pontos fracos ou erros no projeto e reduzir o tempo necessário para usinar a primeira peça correta para produção. O AUTO-DIFF™ também reduz o tempo necessário para preparar um programa NC. Os programadores podem verificar se há invasões ou excesso de material enquanto trabalham no programa, com

problemas identificados e corrigidos antes da usinagem.

“Usamos AUTO-DIFF™ em todos os nossos trabalhos”, revela o Sr. Minerbo. “Este módulo nos ajuda a garantir que cobrimos todos os recursos da peça executando a função de análise de excesso. Se falhamos ao programar um recurso específico, ele aparece e podemos corrigi-lo imediatamente. O AUTO-DIFF™ também ajuda a determinar onde a ferramenta removeu mais material do que o necessário e, é claro, qualquer colisão entre a ferramenta, o porta-ferramentas, a peça e o dispositivo de fixação.”

Para facilitar ainda mais a implantação do Vericut, outros módulos da PLASSON incluem a interface PTC-Creo Parametric e a interface Esprit para Vericut

“Descobrimos que o Vericut é fácil de usar no dia-a-dia”, conclui o Sr. Minerbo. “O software é muito fácil de usar e mesmo aqueles que são novos no Vericut se atualizam em um espaço de tempo relativamente curto.”