

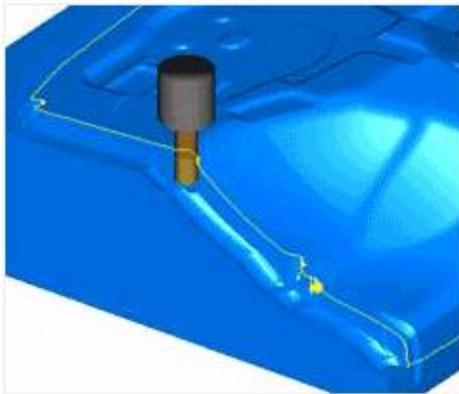
- Perfil : 3D-PRO

| Sobre | Estudio por Caso | Testimonial | Paquete |

📄 Sobre 🖨️ 📄 📧

▣ La introducción

La forma de perfil del dado del ajuste o del dado del reborde que se fabrican en automóvil y la mayoría no es la curva de segunda dimension en plano, sino es la curva de tercera dimension que existe en el espacio. Pero, la mayoría de ellos confían solo en la operación manual, utilizando Datos de NC que es para la elaboración del perfil en la segunda dimension por la falta de sistema CAM que ofrece la elaboración el perfil en tercera dimension. Este programa genera los datos del NC, excepto la colisión con el corte del asimiento del excedente de la curva en tercera dimension, con el proposito de gestionar estos inconvenientes.



▣ La función

- La generación de los datos del NC sin la interferencia de la curva (3D/2D)
- La generación de los datos del NC sin la colisión de shank/holder
- La elaboración de la interpolación helicoidal
- Ayuda de compensación del diámetro de la herramienta(G41,G42) en 3Dy2D
- La compensación normal : Mantenga la profundidad constante del corte
- La función automática del corte (considerando el proceso de carga)
- Evitación De la Colisión
- La elaboración global
- La elaboración de la relevación
- La generación de la trayectoria de la herramienta que considera interferencia entre las curvas
- La verificación de la colisión de la herramienta
- El sistema verificado por varios controladores
- (Fanuc, Tosnuc, Okuma, Siemens, etc)

El proceso de compensación y relevación

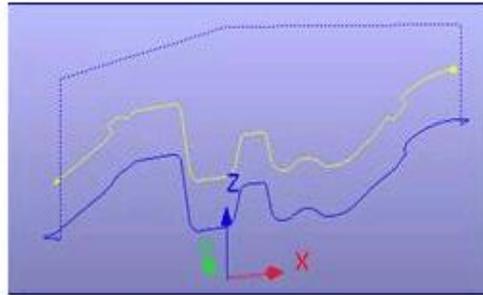
- La elaboración de NC manteniendo anchura constantemente en la dirección normal de la curva (plano de X-Z)

La elaboración de relevación

- Mantenimiento del grueso constante de la cara del ajuste
- La prevención del corte excesivo alrededor del area elevada y bajada de la



La prueba de la elaboración



La elaboración global de compensación

Tipos de equipos

La elaboración global

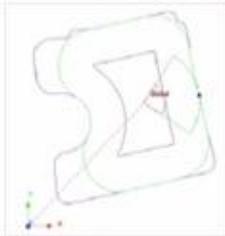
- La elaboración de curva total
- La generación automática de los datos del NC comprobando interferencia entre las curvas
- La función del corte del desbaste y el corte acabado

La elaboración del corte acabado

- Después de comprobar automáticamente la área sin cortar, genera trayectoria de la herramienta
- La función de acercar/retroceder las herramientas, considerando todas las herramientas

La elaboración del corte del resto

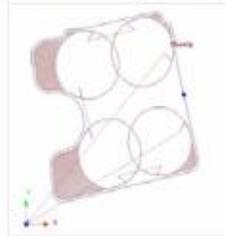
- La elaboración automática, comprobando la área sin cortar
- Auto part Clean Up Machining by checking uncut area by each tools
- La función de controlar la profundidad (z-pitch) del corte que el usuario define



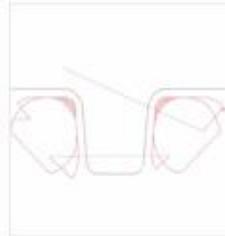
Global Machining



Local Machining



Clean-up Machining



Clean-up : Link path angle = 70 Degrees & Z-Pitch



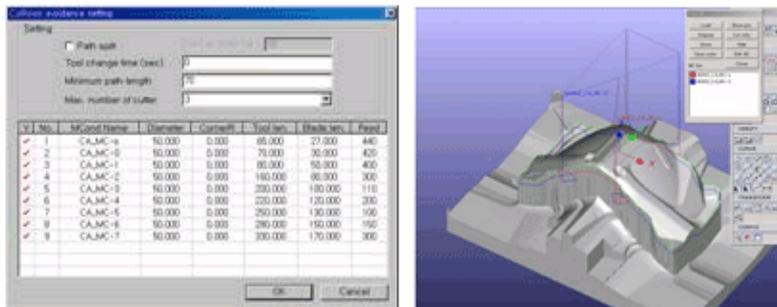
Clean-up Machining



Local Machining

La evitación de la colisión

- La función de separar NC automaticamente, considerando la colisión de shank/holder.
- La generación de NC por algoritmo de la colisión.



La evitación de la colisión

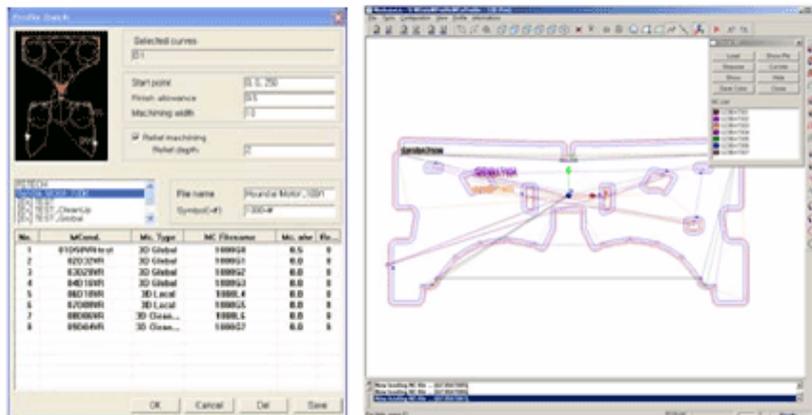
La elaboración sucesiva

Continuous repeated machining

Roughing/Finishing/Clean Up support

Offering Machining supplement(repetation macnining) by tool deflection.

En un solo proceso sucesivo desde corte del desbaste hasta para corte del resto.



La elaboración sucesiva

Los requisitos del sistema

	Minimo	La recomendación
CPU	Pentium III	Dual Core
MEMORY	128MB	1G
HDD	300MB	2G
GRAPHIC	1024X768	1280X1024
VRAM	32MB	128MB
OS	Windows 98/ NT/ 2000/XP	