

Od: jstetina@t-support.cz
Odesláno: 7. března 2016 9:16
Komu: 'vstanek@t-support.cz'
Kopie: 'zdouskova@t-support.cz'; 'fmachara@t-support.cz'
Předmět: CimatronE, Postřehy pro uživatele 013, 2,5D automatická volba geometrie

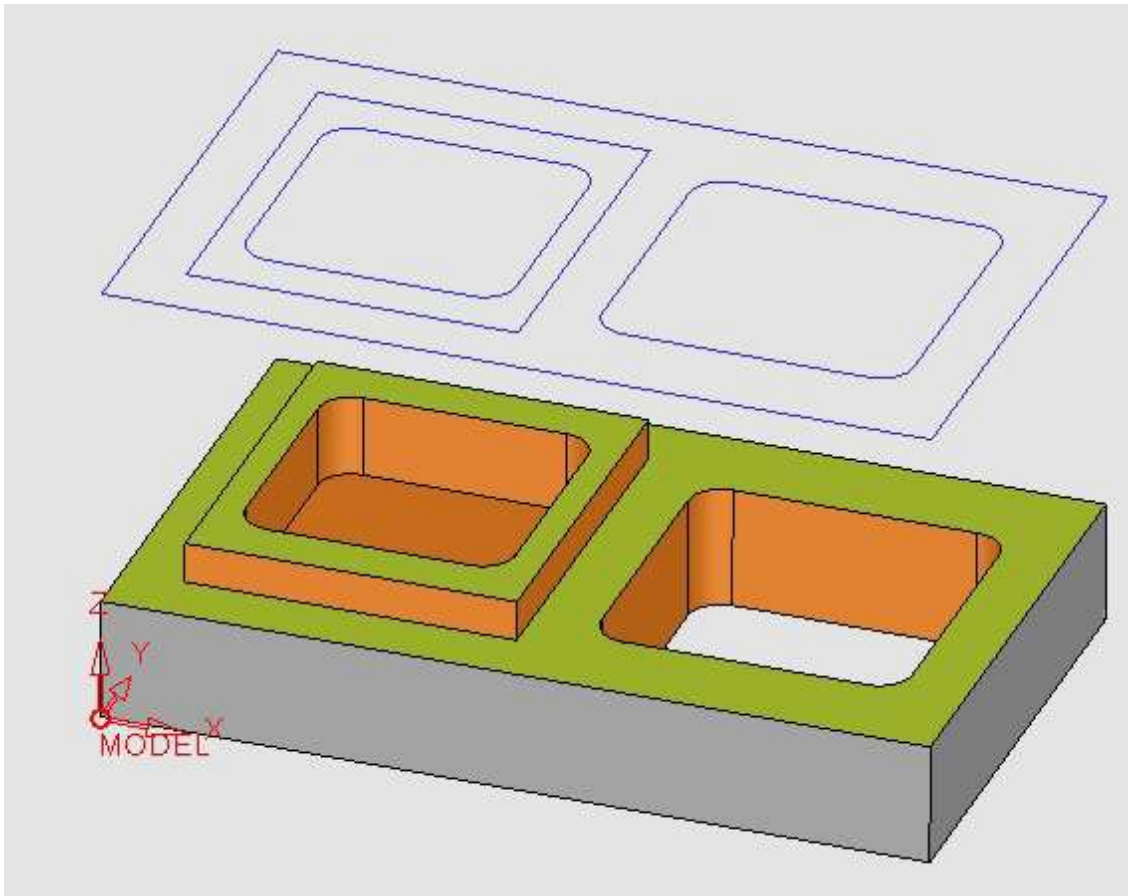


CimatronE

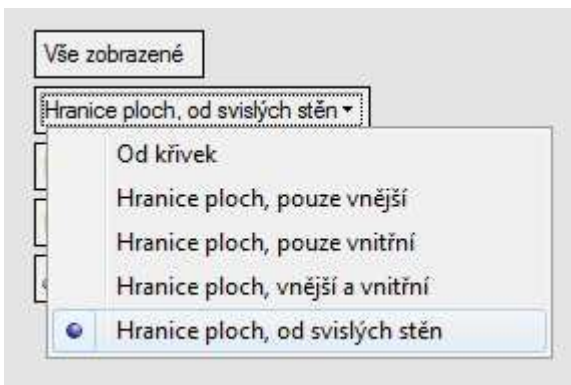
Vážení uživatelé CimatronE,

dovolte, abych vás pozval ke zhlédnutí nových Postřehů pro uživatele.

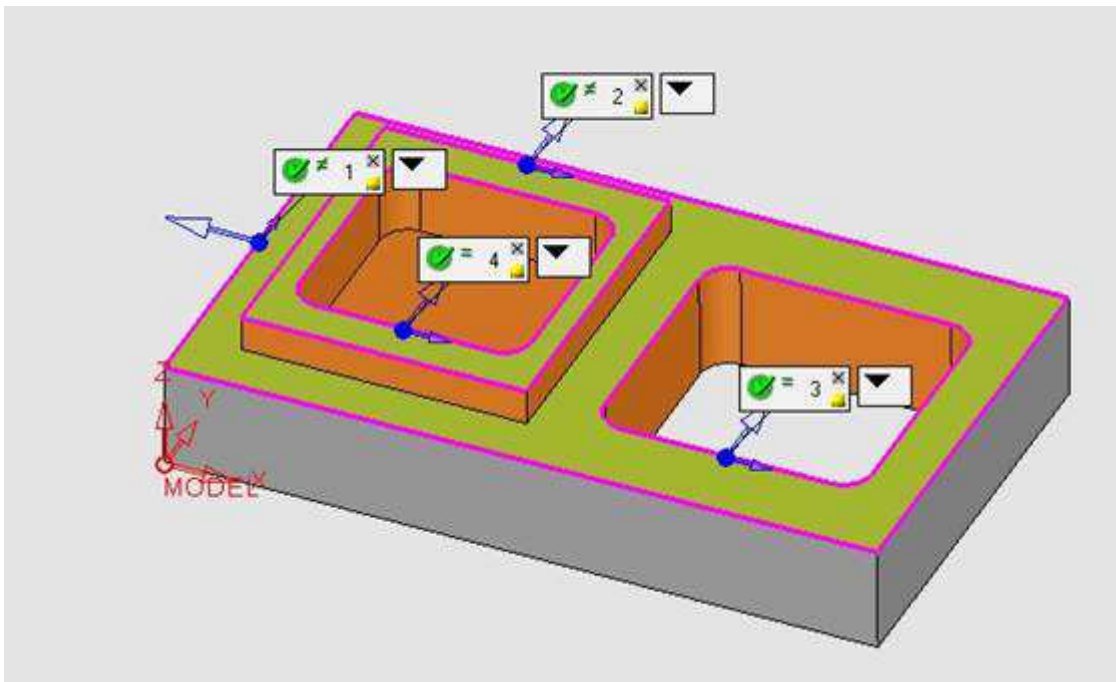
V této kapitole probereme možnost zrychlení NC programování 2,5D procedur, které je k dispozici již v základním modulu NC Solution bez nutnosti modulu 3X MILL (kontinuální tříosé frézování). Při klasické přípravě NC programů musí NC programátor vybrat hrany ploch jako Konturu součásti nebo musí vytvořit novou geometrii, například ve skicáku. Dále musí pro každou Konturu součásti zvolit horní a spodní Z hranici, kde má nástroj začít a skončit frézování. Na následujícím obrázku je vidět, že NC programátor musí vybrat/vytvořit čtyři Kontury součásti.



V CimatronE 12 je možné nechat vybrat Kontury součásti automaticky od hranic svislých stěn.



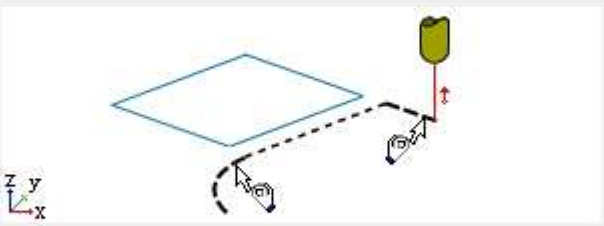
Dojde k automatické detekci hranic a správnému nastavení směru, ze kterého se bude frézovat.



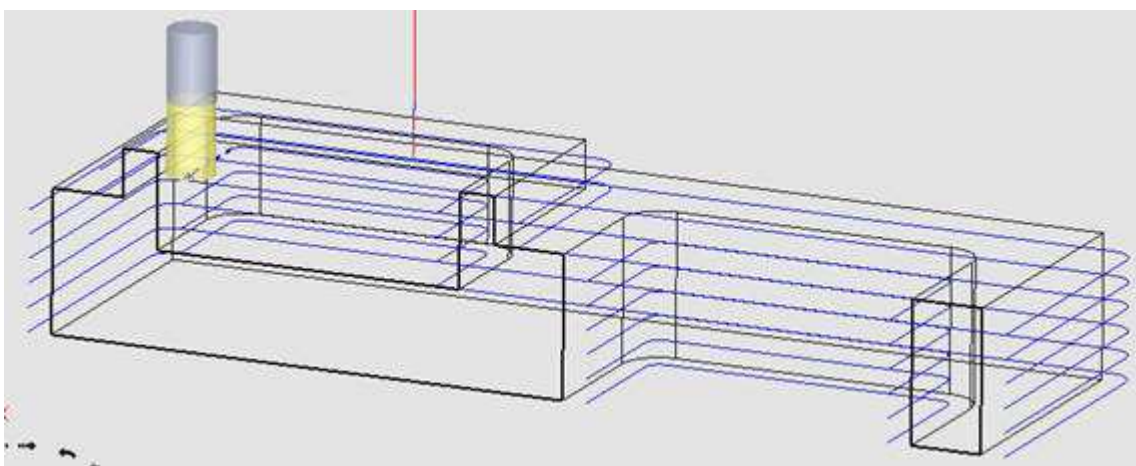
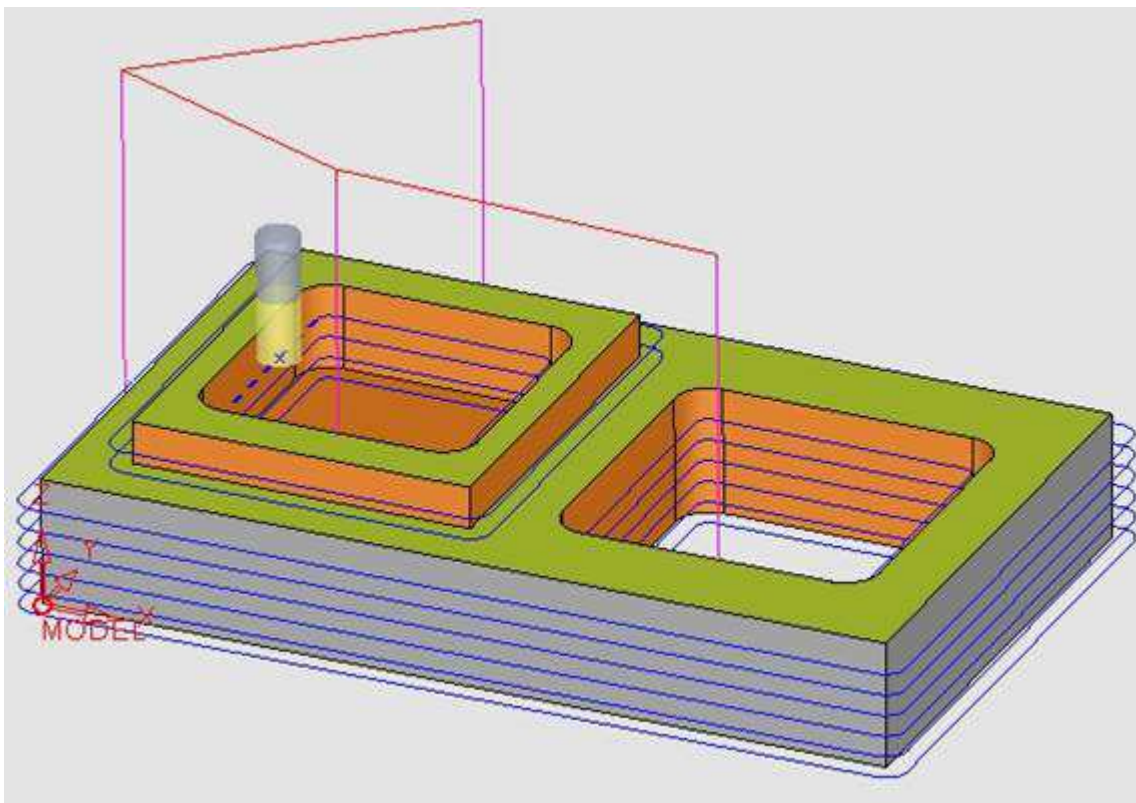
Dále stačí v nastavení Trajektorie nástroje zvolit u položky Zdroj hodnot Z – Od každé kontury a CimatronE 12 automaticky vytvoří počet drah u každé Kontury součásti individuálně.

Průvodce procedurami

Hlavní výběr Dílčí výběr
 2.5 obrábění Profilování s uzavřenou koř



Parametr	Hodnota
<input type="checkbox"/> Nájezd a odjezd	
<input type="checkbox"/> Bezp. vzdál. a USS	
<input type="checkbox"/> Body nájezdu a odjezdu	Optimalizovaně
<input type="checkbox"/> Odsazení hranice	
<input type="checkbox"/> Tolerance a odsazení plochy	Základní
<input type="checkbox"/> Trajektorie nástroje	
Zdroj hodnot Z	Od každé kontury
Z-horní	Různé
Vzdálenost horní Z	0,0000 f
Z-dolní	Různé
Vzdálenost dolní Z	0,0000 f
Krok dolů	5,0000 f
Šířka polotovaru	0,0000 f
Oříznutí smyček	Globální
Aproximace spline	Lineární
Režim frézování	Standardní
Frézování rohu	Ostrý roh
Směr frézování	Sousledně
<input type="checkbox"/> Polotovar	Pokročilé
<input type="checkbox"/> Optimalizace	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Nástroje a držáky	F10



Pro získání jakýchkoli informací či technickou pomoc mě neváhejte kontaktovat na e-mailu jstetina@t-support.cz a nebo na telefonním čísle +420 739 592 527. Dále doporučuji navštěvovat naše stránky www.t-support.cz a sekci ... a něco navíc, kde se můžete dozvědět spoustu zajímavých informací.

S pozdravem a přáním dobré pracovní nálady
Jakub Štětina

technology-support s.r.o.



M: +420 739 592 527
F: +420 235 355 378
T: +420 235 355 377
S: jakubstetina

E: jstetina@t-support.cz
W: www.t-support.cz

