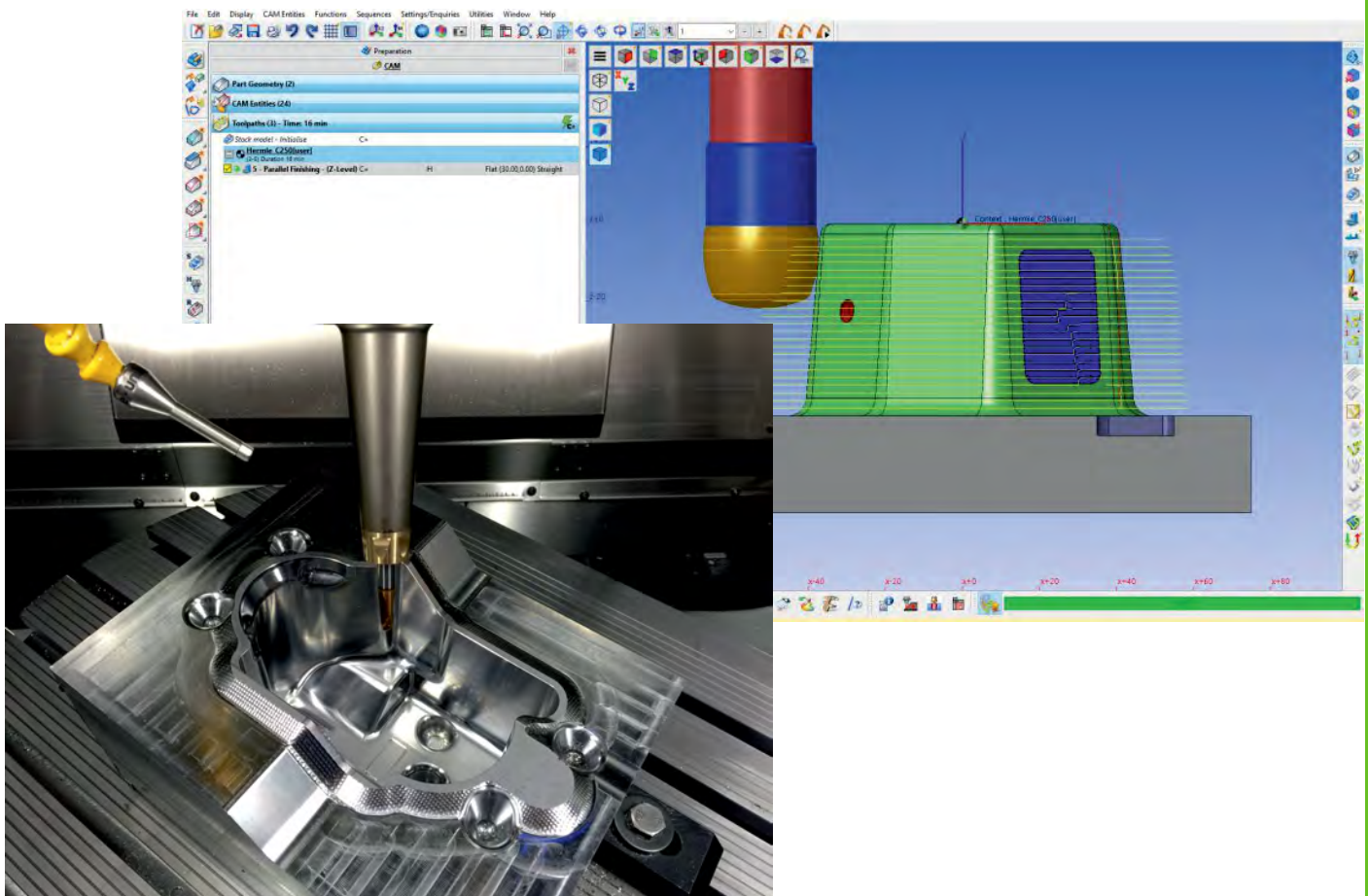


worknc 2019

La forma degli utensili non è più un limite



WorkNC 2019 R1 grazie alla tecnologia Advanced Toolform, permette di eliminare i precedenti vincoli causati dalle forme degli utensili, riducendo i tempi di lavorazione.

Nei numerosi test che abbiamo effettuato prima del rilascio del software, i vantaggi variano dal 47% fino al 74%, a seconda delle specifiche dei singoli utensili e delle forme dei pezzi.

Se prima gli utensili ad alto avanzamento potevano essere utilizzati solo per sgrossature o semi finiture, questi vincoli ora vengono rimossi e con WorkNC si possono dimezzare i tempi di finitura, raddoppiando la produttività.

La Finitura Parallela usando la tecnologia Advanced Toolform permette di usare forme standard o il profilo reale dell'utensile, su superfici complesse, anche nel caso di sovrametalli negativi.

La nuova strategia di lavorazione consente di definire gli angoli su cui il percorso verrà calcolato per adattarsi alle specifiche degli utensili "di forma" e sfruttarne le potenzialità e i benefici.

Un'altra importante miglioria in WorkNC 2019 R1 è l'integrazione rafforzata con WorkPLAN, la soluzione ERP per il settore degli stampi. WorkNC è una parte essenziale del processo del flusso di lavoro di uno stampista e può essere facilmente integrata nell'intero sistema produttivo.

Finitura Parallela | Strategia Z-Step

Nella Finitura Parallela è possibile impostare la strategia per livelli in Z Step usando la tecnologia Advanced Toolform che permette di usare forme standard o il profilo reale dell'utensile.

Finitura Parallela | Distribuzione dei punti

La distribuzione dei punti è utile per migliorare la qualità della finitura e per ridurre gli effetti estetici di faccettizzazione delle superfici.

Sgrossatura\ Ripresa Globale | Sovrametallo inferiore

In aggiunta al tradizionale Sovrametallo è possibile definire il Sovrametallo inferiore.

Ripresa in Contornitura | Z-Step Variabile

Con l'opzione Z-step Variabile è possibile definire uno o più livelli da lavorare nell'asse Z.

Portastampi Sgrossatura Piani | Attivazione per Sgrossatura

Anche nella lavorazione Portastampi Sgrossatura Piani è possibile usare l'opzione Usa modello di Sgrossatura.

Lavorazione scariche | Raggio minimo per Attacchi e Disimpegni

E' stata integrata la possibilità di inserire un raggio minimo d'attacco per attacchi e disimpegni. Il Raggio minimo permette di assicurare la generazione di un arco all'inizio ed alla fine della passata utile specialmente al corretto funzionamento dell'opzione della compensazione utensile

Sgrossatura Waveform | Altezza Creste

E' stata aggiunta la funzionalità di gestione dell'altezza delle creste. Questo parametro permette di evitare di lasciare troppo materiale grezzo, che in alcune condizioni può danneggiare l'utensile

Tangente alla Curva | Lavorazione dal basso verso l'alto

È possibile impostare un valore di Z-Step negativo, per lavorare dal basso verso l'alto.

Maschiatura in Contornitura | Passate laterali

In Foratura Manuale, nell'operazione Maschiatura in Contornitura è possibile aggiungere le passate laterali. Questo consente di realizzare l'operazione di maschiatura con utensili multi taglienti.

Compensazione Utensile

La funzione di Compensazione utensile è ora attivabile o disattivabile direttamente dalla lavorazione di Tangente alla curva, Ripresa delle curve e Lavorazione smussi.

Filettatura | Attacco ad Elica

Nella lavorazione Filettatura, attivando l'opzione Fresatura Filetti è possibile applicare l'attacco laterale ad Elica. Questo tipo di attacco consente di utilizzare utensili particolari che consentono di realizzare fresatura di filetti senza la necessità di realizzare i fori di preparazione.

Post processor | Forza disimpegni al piano di retrazione Z per cicli di foratura

Nella finestra di Postprocessor l'opzione Forza i disimpegni al piano di retrazione Z per i Cicli di foratura permette di calcolare, in caso di forature inclinate, il movimento di retrazione verso la Z+ del Contesto macchina, al pari delle lavorazioni tradizionali.

WORKPLAN | ID zona di Lavoro

E' possibile aggiungere l'opzione per l' ID lavoro durante la creazione della Zona di lavoro. Questo numero può essere il riferimento cliente, ordine, ecc. per WorkPLAN.

Gestione calcolo dei percorsi | Migliorie

Il parametro, Ritardo (in secondi) dopo l'inizio di un nuovo calcolo per rilevare la memoria disponibile, permette di avere più efficienza nel lancio di nuovi calcoli.

CAD - CAM | Controllo Tassellazione

La procedura di tassellazione per il CAD e il CAM usa processi differenti. Può succedere che le superfici attivate in una Zona di lavoro appaiano correttamente attivate ma in realtà non esistano per i calcoli dei percorsi. Un'utilità di diagnostica permette di essere informati in caso di problemi..

Verifica orientamento Utensile

In caso di macchina utensile con assi rotativi incrementali è possibile usare l'Orientamento utensile per verificare l'orientamento utensile corretto sulle superfici selezionate. Questo permette di risparmiare tempo e rilevare problemi prima di avviare i calcoli ed i postprocessor.

