

Frestag è il CAM sviluppato da Taglio per la lavorazione del marmo e della pietra con centri di lavoro a controllo numerico. E' semplice e intuitivo e può essere utilizzato anche da chi non ha particolari nozioni informatiche grazie all'interfaccia utente di tipo "wizard" che guida l'operatore durante le fasi di lavorazione e riduce sensibilmente la probabilità di commettere errori di programmazione.

Con **Frestag** si possono gestire centri di lavoro 3 assi e macchine dotate di tornio.

DISEGNO E PROGETTAZIONE

In combinazione con **Logotag**, a partire da entità geometriche 2D è possibile riprodurre:

- lavabi, lavandini, cave e tasche nel pieno
- cornici a sezione costante e bordi di camini
- rivestimenti lineari e curvi (corrimano e copertine)
- piatti doccia e gocciolatoi per cucine
- colonne e tortiglioni
- colonnine e scanalature

A partire dal piano X-Y, l'utente sceglie i profili del disegno (TAG, DWG, DXF) da importare in **Frestag** in funzione del pezzo da realizzare.

Il motore grafico di **Frestag** visualizza il pezzo in 3D sulla base della geometria scelta e delle lavorazioni da applicare.

Frestag is the CAM suitable for 3-axes stone-working centres and more in general for the stone industry. The non-interpolated lathe machining is supported as well.

Focusing on the user-friendly aspect, it does not need particular IT skills and can be used from all the operators indistinctly. The user interface (UI) acts as a wizard, leading the user during the processing steps and reducing the probability of making errors during the programming phase.

DRAWING & DESIGNING

Starting with the 2D entities of **Logotag** it is possible to reproduce:

- sinks, quarries and pockets
- mouldings and handrails
- shower plates and drips
- columns

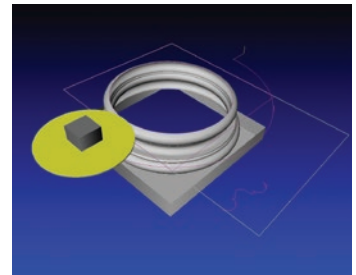
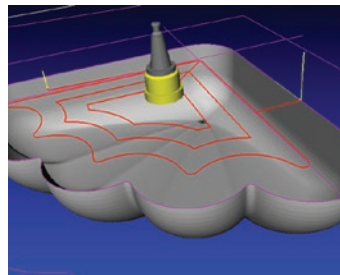
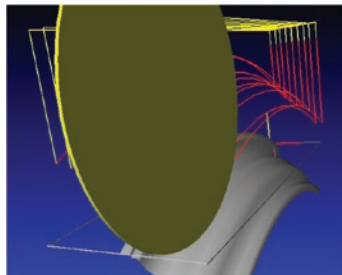
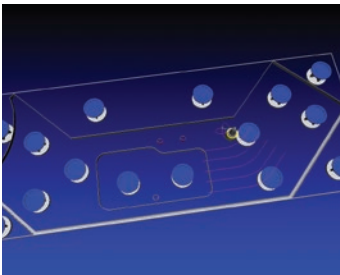
Depending on the piece to reproduce, the users select the entities from the X-Y plane of the drawing (TAG, DWG, DXF) to import for **Frestag**.

The graphic engine of **Frestag** is responsible for visualising the processing paths.

Frestag by Taglio Software House

Il CAM per lavorazioni di asportazione
del materiale su centri di lavoro 3 assi e/o tornio

*The CAM for 3-axis stoneworking
centres and/or lathe*



LAVORAZIONI

L'utente può programmare le lavorazioni di:

- contornatura di profili e sezioni a 3 assi sia in sgrossatura che lucidatura; sono inoltre disponibili alcune sequenze di utensili preconfezionati (es. 3 mole diamantate e 3 mole lucidanti) per programmare il pezzo finito in pochi clic
- cava (sgrossatura) con fresa per passate concentriche o parallele
- cava (sgrossatura) con disco per passate parallele
- sgrossatura e finitura in pianta sezione e pianta-2-sezioni
- rastrematura di piatti doccia e similari
- sgocciolatoio per piani cucina
- cicli fissi e foratura
- lucidatura del piano
- concavo e convesso
- tornitura di colonne e torciglioni (su asse in continuo)

I cicli di lavoro sono calcolati in funzione del pezzo da realizzare, indipendentemente dalle caratteristiche del controllo numerico e dalla cinematica della macchina.

Il post processor traduce le lavorazioni nel linguaggio adatto al controllo numerico, tenendo conto delle caratteristiche del centro di lavoro (es. cambio utensile, tavola rotante, rinvio angolare).

UTENSILI

Il magazzino utensili può contenere frese (piatte, coniche, sferiche), utensili sagomati di qualsiasi tipo e forma, dischi e aggregati.

L'operatore può programmare in modo automatico, se il controllo numerico lo supporta, o manuale il posizionamento delle battute e delle ventose per bloccare il grezzo da lavorare.

PROCESSES

Users can program different machining for:

- 3-axes profiles and contouring sections; roughing and polishing steps are available while tool sequences (e.g. 3 diamond tools + 3 polishing tools) allow the user to program the processes in few steps
- quarry with a router bit and parallel or concentric passes
- quarry with a blade tool and parallel passes
- tapering for shower plates and similar
- dripping for kitchen countertops
- drilling
- polishing
- concave / convex machining
- non-interpolated lathe

The functioning cycles are computed by taking this into account, if a specific part is to be made independently from the CNC machine, the functioning cycles are computed so that the software can be easily interfaced to multiple stone working centres. The post-processor translates all the processes in the proper language of the CNC to use to evaluate the CNC machine capabilities (e.g. automatic tool changer, rotating table, and aggregate head).

TOOLS

The tool database contains router bit (flat, bullnose, conical), shaped tools, blades, and aggregates.

Users can automatically or manually set the vacuums to lock the pieces.