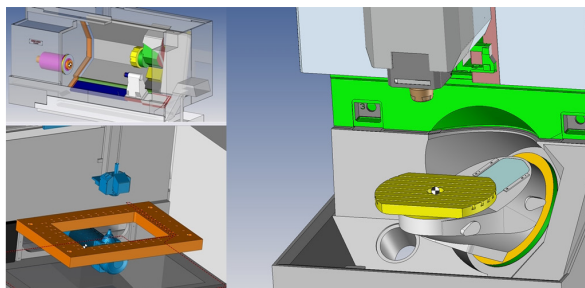


10 érv a

TopSolid CAM mellett

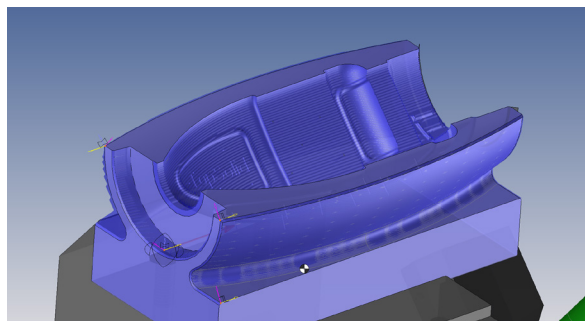
1. Teljes technológia kezelése
2. Valós megmunkálási környezet meghatározása
3. Alapanyag követés és frissítés műveletenként
4. Több munkadarab esetén egyedi munkatér
5. Parametrizált rögzítő elemek
6. Teljes gépkinematika integrált ütközés védelemmel
7. Sablon dokumentációk és felfogási tervek kezelése
8. Kedvenc műveletek és Makrók kezelése
9. Teljes szerszám-összeállítások
10. Összetett MillTurn gépek kezelése



› TELJES TECHNOLÓGIA KEZELÉSE

A TopSolid lehetőséget ad arra, hogy egy szoftveren belül kezeljük a munkadarab gyártási útja alatt megjelenő összes dokumentációt.

Egy szoftverben megoldható a lézervágó gépek, maró, eszterga megmunkáló központok, huzalszakra programozása és műveleti utasítás dokumentációk létrehozása.



› ALAPANYAG KÖVETÉS, FRISSÍTÉS MINDEN MŰVELETNÉL

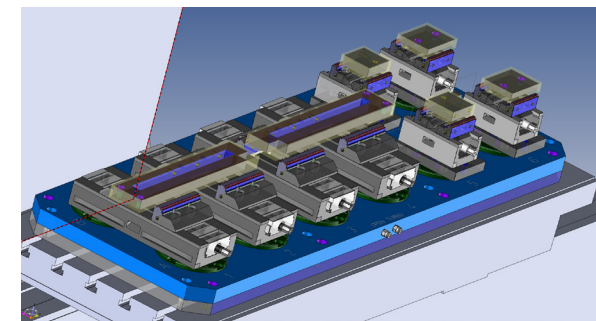
Minden megmunkáló műveletnél automatikusan követi, illetve frissíti az adott művelet alapanyag változását, így a következő műveletnél már az aktuális alapanyag áll rendelkezésre a felhasználónak. Az eredményül kapott alapanyag a munkadarab további megmunkálása során folyamatosan biztosítja a kiindulási előgyártmányt.



› VALÓS MEGMUNKÁLÁSI KÖRNYEZET MEGHATÁROZÁSA ÉS HASZNÁLATA

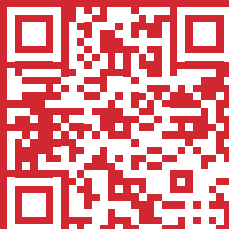
Lehetőség van a megmunkáló környezet részletes meghatározására, így a megmunkálás alatt a gépelemeken kívül biztonságban vannak a készülékek, felfogó elemek, és egyéb tartozékok.

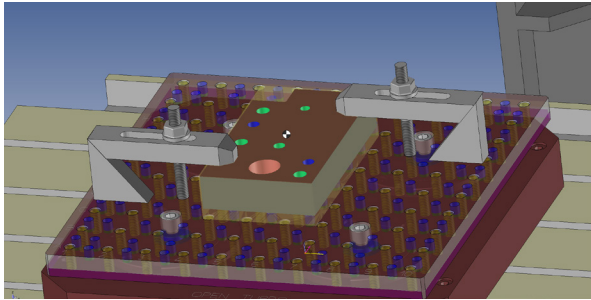
A pontos mozgástartomány ismeretében valós gépi adatokkal, paraméterekkel történhet a programozás.



› TÖBB MUNKADARAB ESETÉN EGYEDI MUNKATÉR, KÉSZÜLÉKEK

Lehetőség van arra, hogy egy munkatérben több munkadarab programozását valósítsuk meg, ezekhez a munkadarabokhoz külön-külön létrehozható egy egyedi munkatér, ami csak az adott darabra fog vonatkozni.

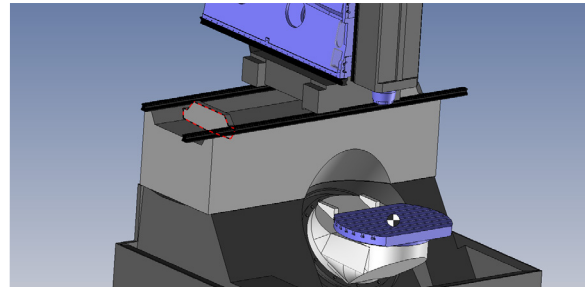




› PARAMETRIZÁLT RÖGZÍTŐ ELEMELK, KINEMATIKÁVAL ELLÁTOTT MUNKADARAB MEGFOGÓK

Létrehozhatóak olyan többfunkciós készülékek, amelyeknél különböző paraméterek segítségével érjük el a megfelelő összeszerelési állapotot.

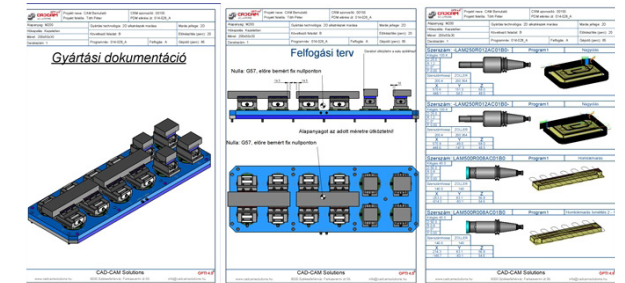
Legyen szó a satupofák cseréjéről, átszereléséről, nyitási távolság beállításáról, illetve létrehozhatóak parametrikus leszorítók, csavarok, alátétek.



› TELJES GÉPKINEMATIKA INTEGRÁLT ÜTKÖZÉS VÉDELEMMEL

Minden megmunkálógép rendelkezik egyedi gépkinematikával, és integrált ütközésvédelemmel minden megmunkálás során.

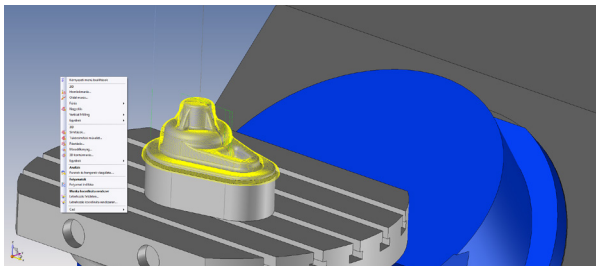
Ezáltal biztosak lehetünk abban, hogy már a programozás során kiderülnek, illetve orvosolhatóak az esetleges ütközések.



› SABLON DOKUMENTÁCIÓK ÉS FELFOGÁSI TERVEK KEZELÉSE PDM-BEN

Létrehozhatóak olyan automata sablon dokumentációk (Operátori lapok), amelyek használata egyértelmű utasításokat ad a gépkezelő számára. Tartalma teljesen testreszabható, a legfontosabb adatokon kívül (munkadarab felfogás, nullpont helye, szerszámozás) bármilyen segéd információt elhelyezhetünk.

Ezek a dokumentációk megoszthatóak a PDM-Szerveren, így ezen keresztül mindenki hozzáférhet egy adott irodában, vagy cégen belül.

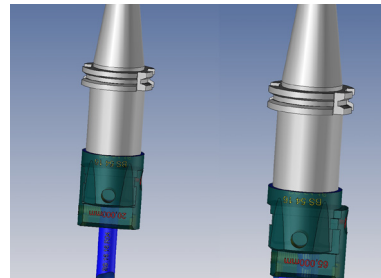


› KEDVENC MŰVELETEK ÉS MAKRÓK KEZELÉSE PDM-BEN

A leggyakrabban használt műveleti beállítások lementhetőek a Kedvencek közé.

Több művelet esetén összefűzhető egy makró folyamattá, amelyek bármikor elérhetőek a PDM-szerveren.

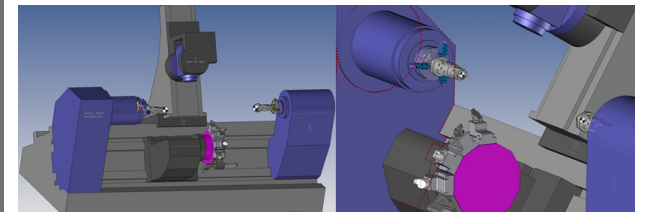
Ezzel jelentősen csökkenthetjük a programozási időt.



› TELJES SZERSZÁM-ÖSSZEÁLLÍTÁSOK, ÉS A HOZZÁJUK TARTOZÓ FORGÁCSOLÁSI PARAMÉTEREK KEZELÉSE

Definiálhatóak olyan egyedi szerszámok, szerszám-összeállítások, amelyek lekövetik az átmérő vagy egyéb geometriai paraméterek változását.

Ezen paraméterek állításával változtathatjuk az összeállítás elemeit, illetve menthetjük a hozzájuk tartozó forgácsolási paramétereket.



› ÖSSZETETT MILLTURN GÉPEK KEZELÉSE MULTIFUNKCIÓS SZERSZÁMOKKAL

Lehetséges a bonyolult több tengelyes megmunkáló központok vezérlése, és tengelyeinek szinkronizálása, valamint az egyedi szerszámok használata az optimális gyártás érdekében.