

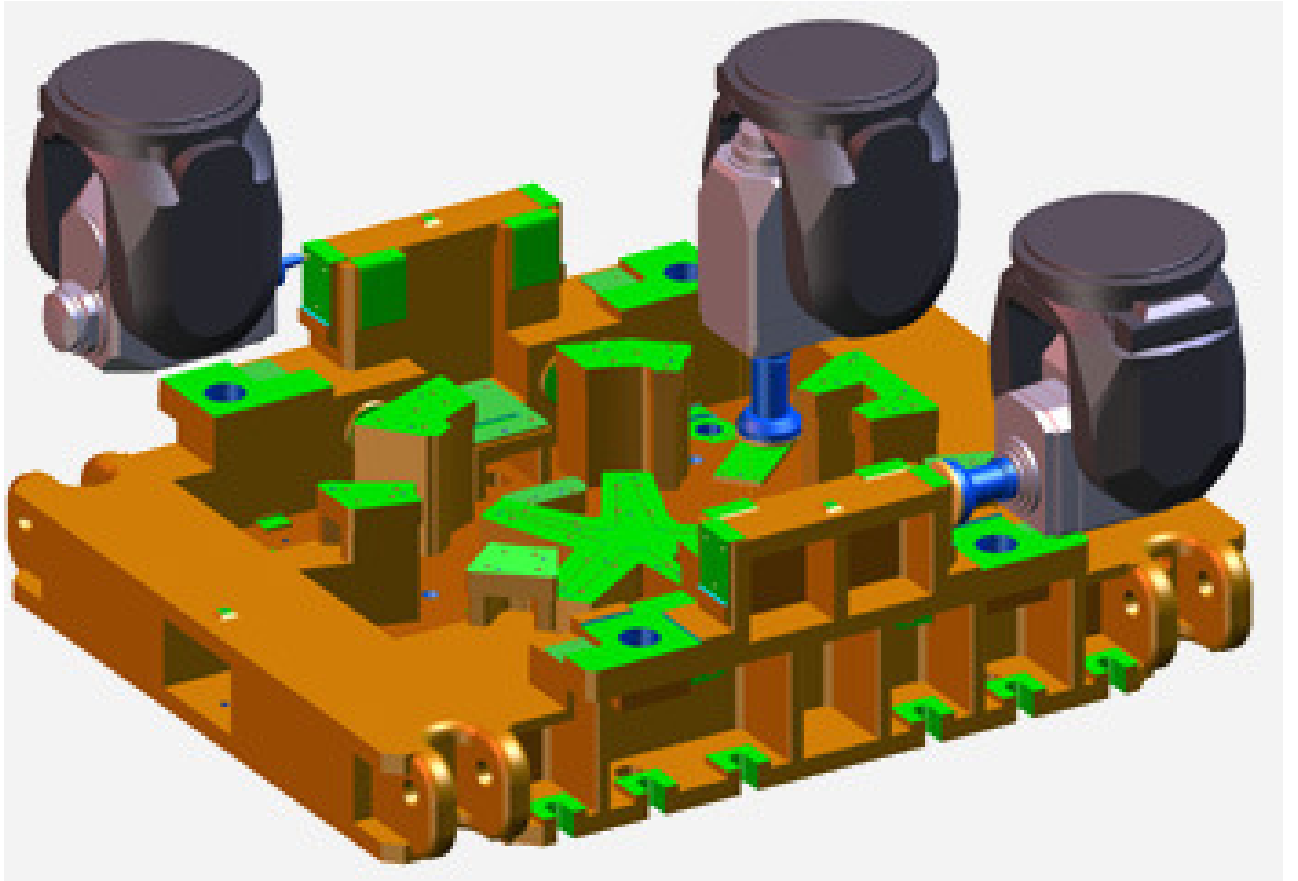
Tebis birçok çarpıcı yenilikler içeren yeni 2.5D-lineer CAM Modülünü kullanıma sundu...

Kasım 2007

Otomatik delik delme ve frezelemeye yönelik yeni 2.5D CAM modülü Tebis Automill® teknolojisinin bilgi tabanlı yaklaşımına dayalıdır. Göze çarpan özellikleri, unsur teknolojisi ve özellikle kalıp imalatçılarının gereksinimlerine uygun olarak tasarlanmış frezeleme fonksiyonlarıdır.



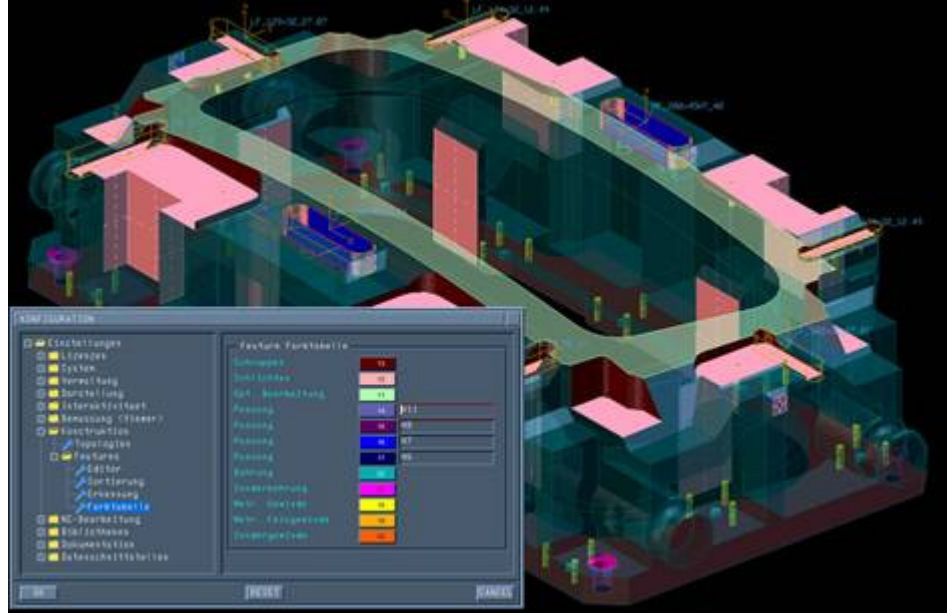
Bir süreden beri Tebis yazılım geliştirme ekibi yeni 2.5D işleme yetenekleri üzerinde çalışmaktaydı. Tebis firmasının standart süreçlerinden biri olarak bu çalışmalar, kalıp imalat sektöründen müşteriler ile yoğun bir diyalog içerisinde gerçekleştirildi. Sonuç ise otomatik delik delme ve frezeleme operasyonları için baştan sona yeniden tasarlanmış bir 2.5D CAM modülü oldu. Yeni yetenekler slot ve dikdörtgen gibi ceplerin otomatik olarak algılanmasını ve geçmeler ile dış çekilecek geometrilerin renk tabloları kullanılarak tanımlanabilmesini sağlamaktadır.



Önemli Değişiklikler/Yenilikler

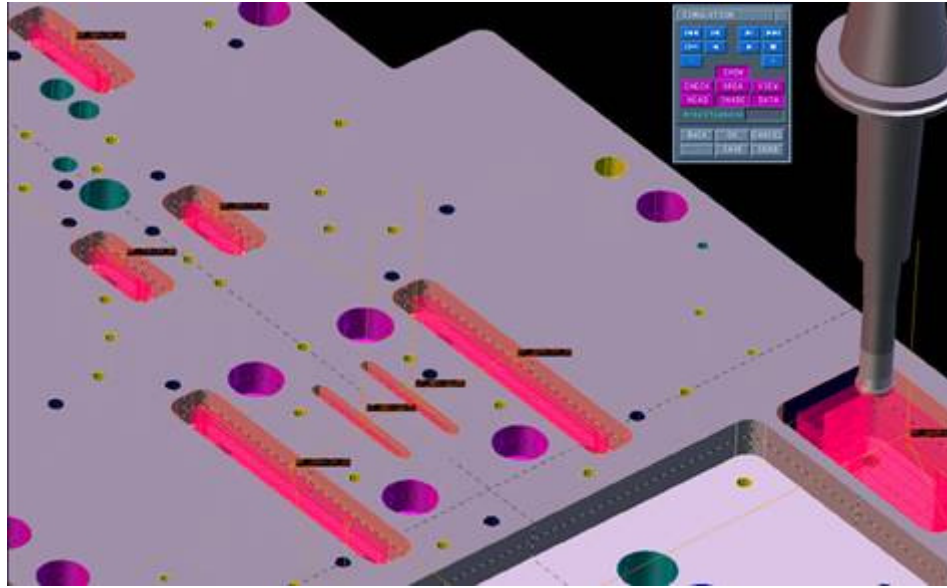
Umsurlar

Tebis yazılımına transfer edilen geometriler unsur tarayıcısı tarafından değerlendirilir, slot ve dikdörtgen geometrili ceplerde otomatik olarak tanınır. Diş tipi ve tolerans gibi imalat özellikleri renklerle belirtildiğinde bunlar otomatik olarak unsurlara atanır. Bu bilgiler ilave işlemlere gerek kalmaksızın doğrudan tezgaha aktarılır.



Standart Cep İşleme

Pah, dip ve köşe şekilleri, açılı gibi geometrik özelliklere sahip dikdörtgen ve slot cepler için NC programları unsur desteği ile oluşturulabilir. Halen delik delme için kullanılan MFEAT fonksiyonu artık herhangi bir sayıdaki standart cebin otomatik ve kurallı olarak işlenmesi için kullanılabilir.



Kontur İşleme

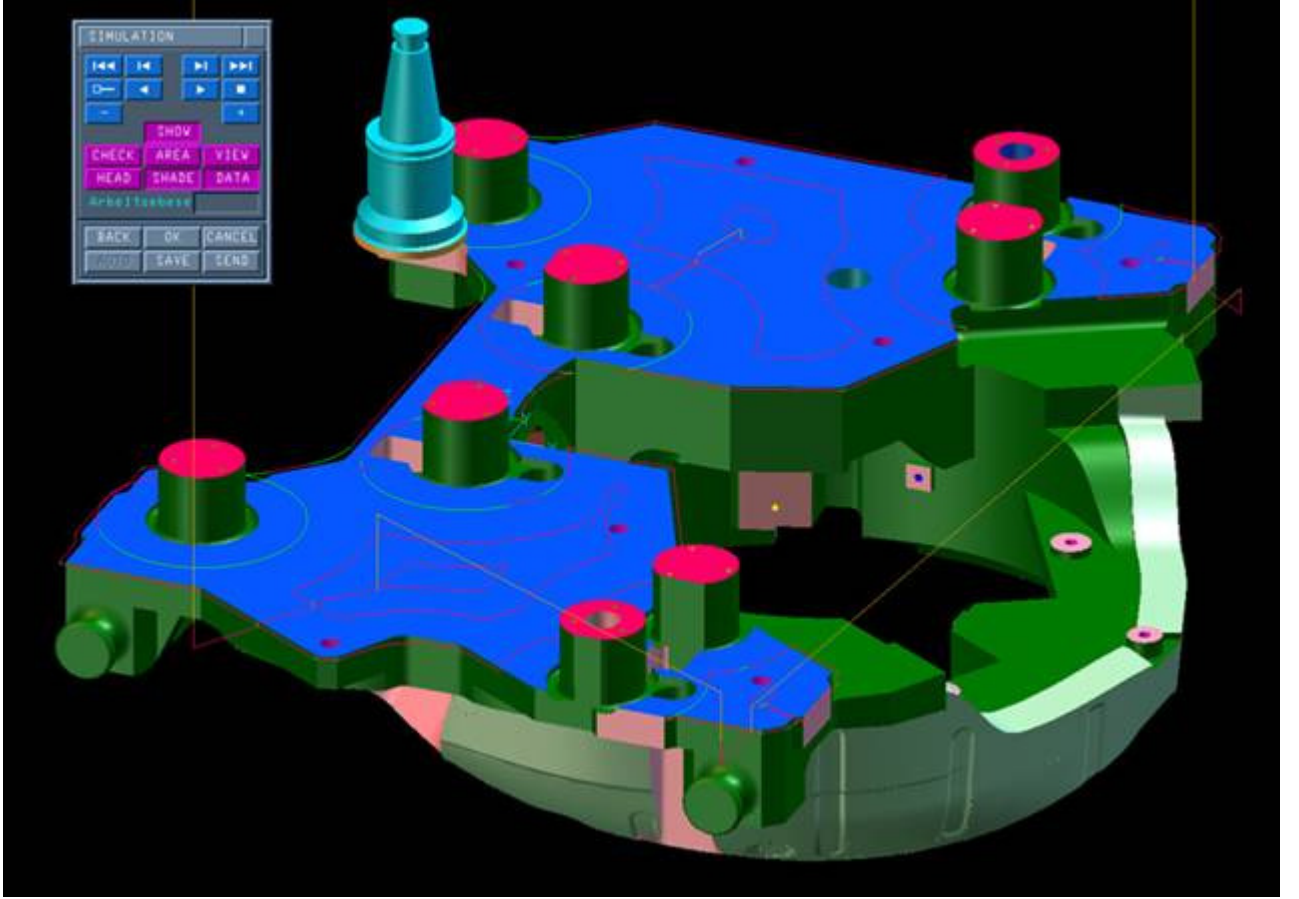
Kontur işleme fonksiyonu Z yönünde ilerlemeye ilave olarak yan adım ilerleme de sağlar. Entegre kalan stok hesaplaması ile birlikte karmaşık konturların optimize edilmiş bir takım sırası ile işlenmesi mümkündür.

Delik Delme Fonksiyonları

Yeni derin delik delme yetenekleri RPM ve ilerleme hızının adım adım ayarlanabilmesini sağlar.

Düzlemsel Yüzeylerin İşlenmesi

Karmaşık düzlemsel yüzeylerin işlenmesinde tüm açılar ve yüzey süreksizlikleri sistem tarafından değerlendirilir, mevcut durum için optimum takım giriş noktaları ve yan adım hareketleri oluşturulur. İstenilen sayıdaki düzlemsel yüzeyin uygun bir takım ve strateji kombinasyonu ile aynı anda işlenebilmesi olasılığı da büyük bir zaman avantajı sağlamaktadır.



Stok Hesaplanması ve Takım Yolunun İyileştirilmesi

Kullanıcı, tasarlanmış veya taranmış bir modeli ya da önceki bir NC hesaplamasından elde edilen geometriyi kullanarak kalan yerlerin işlenmesini sağlayabilir. Tebis'in takım yolu radyuslama ve optimizasyon opsiyonları hızlı, titreşimsiz ve yumuşak bir işleme sağlar.

Manuel Takım Hareketleri

Kullanıcı düzlemsel yüzeylerin işlenmesi için takımı elle hareket ettirerek çarpma kontrolü yapılmış takım yolları oluşturabilir. Bu fonksiyon parçada zor ulaşılan bölgelerin temizlenmesi için çok uygundur.

Karmaşık Geometrilik Ceplerin İşlenmesi

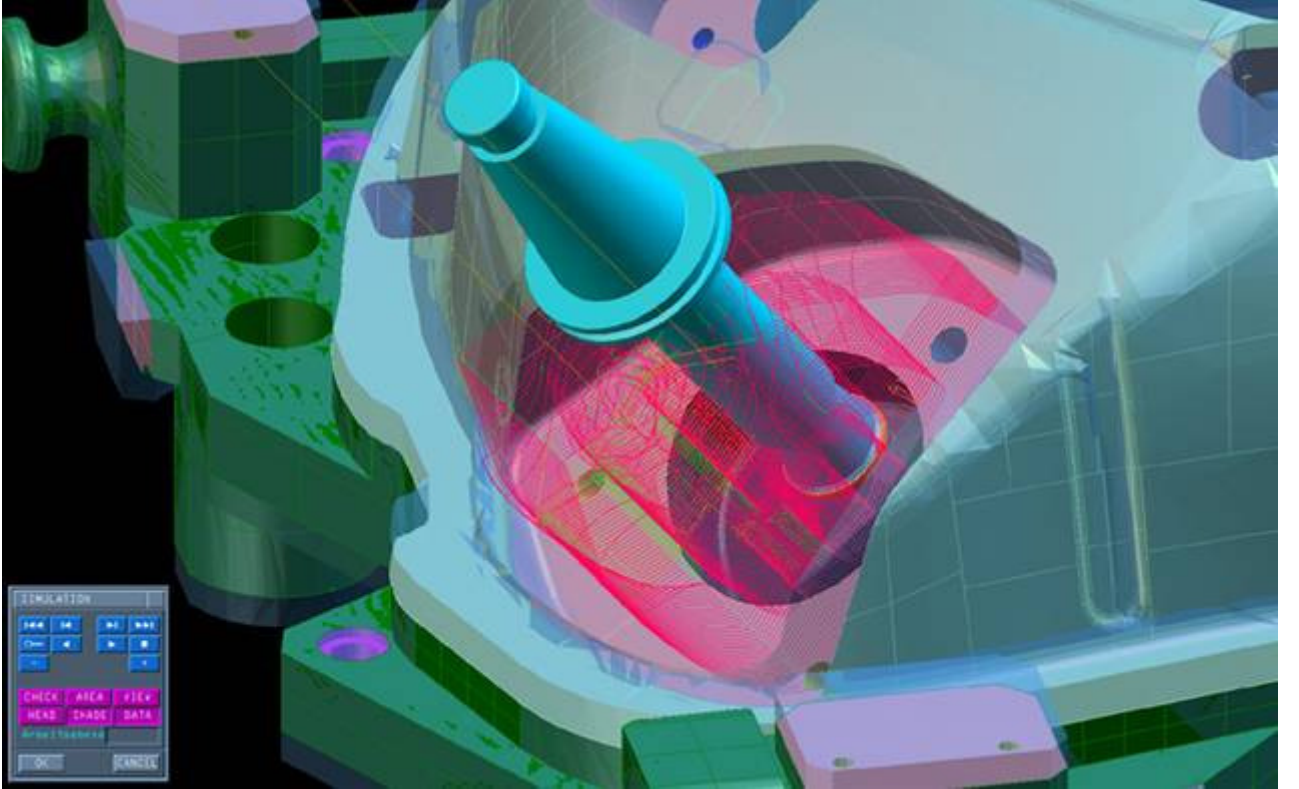
Bu yetenek ile konik açılara sahip olanlar da dahil olmak üzere herhangi bir karmaşıklıkta 3D cep geometrileri üzerinde otomatik NC programlama yapılabilir. Düzlemlerin otomatik olarak tanınması çok adımlı ceplerin işlenebilmesini sağlar.

NC Komutları

Özel takımlar için çevrimler, ilerleme hızlarının bölgesel ayarlanması ve tezgah operatörü için açıklamaların takım yoluna manuel olarak dahil edilmesi mümkündür. Bu yeni fonksiyon takım yoluna herhangi bir NC komutunun esnek bir şekilde entegre edilebilmesine yardımcı olur.

Yüksek Otomasyon Potansiyeli

Yeni Tebis 2.5D modülü sunduğu benzersiz yetenekler ile 2.5D - lineer NC programlama alanında otomasyonu mümkün kılmaktadır. Tebis yazılımının bara, cep, delik gibi imalat unsurlarını tanıması ve NC takım yollarının otomatik olarak oluşturulması operatör için çizim hazırlanması işini azaltmakta, NC programlama üniteleri programlama için kullanılmayacağından tezgah zamanından kazanç sağlamaktadır. Ölçülerin operatör tarafından çizim üzerinden manuel olarak tezgah NC kontrol ünitesine girilmesi nedeni ile oluşan hatalar da önlenmektedir.



AYRINTILI BİLGİ İÇİN :

Redoks Ltd. Şti.

Bursa

Yeni Yalova Yolu
Buttim Is Merkezi
C Blok Kat:4 No:1184
16250 Osmangazi, BURSA
Tel : 0 224 211 62 00
Faks : 0 224 211 62 01

İstanbul

Kısıklı Mah. Alemdağ Cad.
Yanyol Sok. Dumankaya Sitesi
B Blok No:27/4
34692 Üsküdar, İstanbul
Tel : 0 216 521 53 85
Faks : 0 216 521 53 86

e-posta : info@redoks.com.tr

web : www.redoks.com.tr