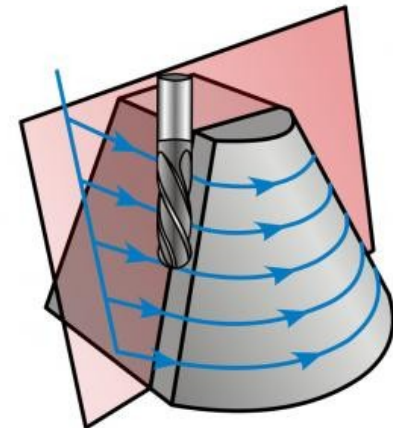
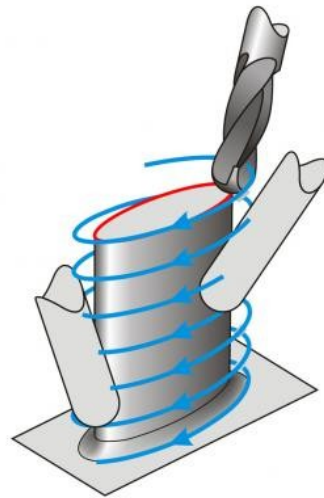
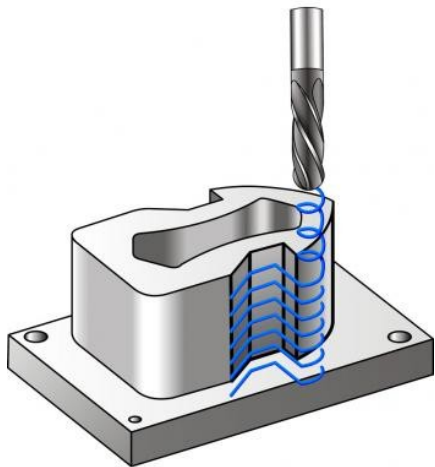


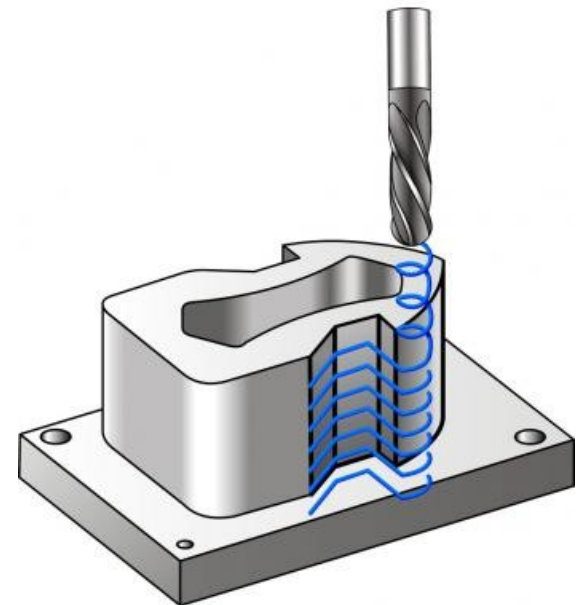
ADEM CAM

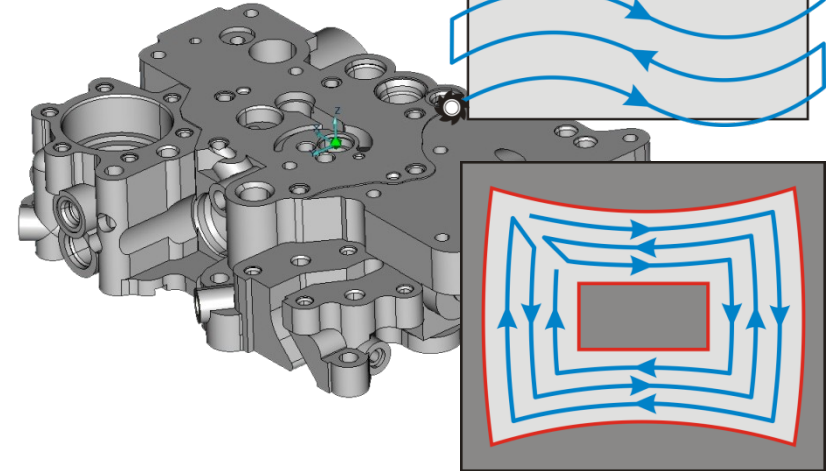
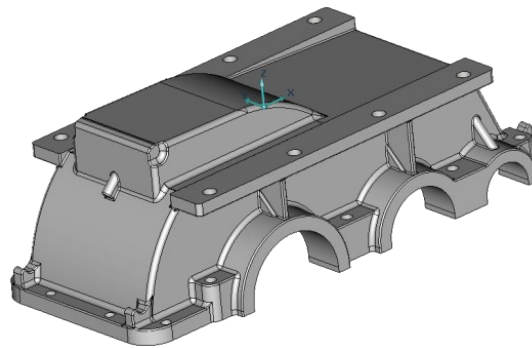
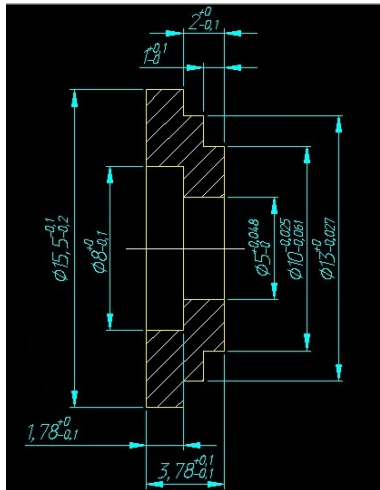
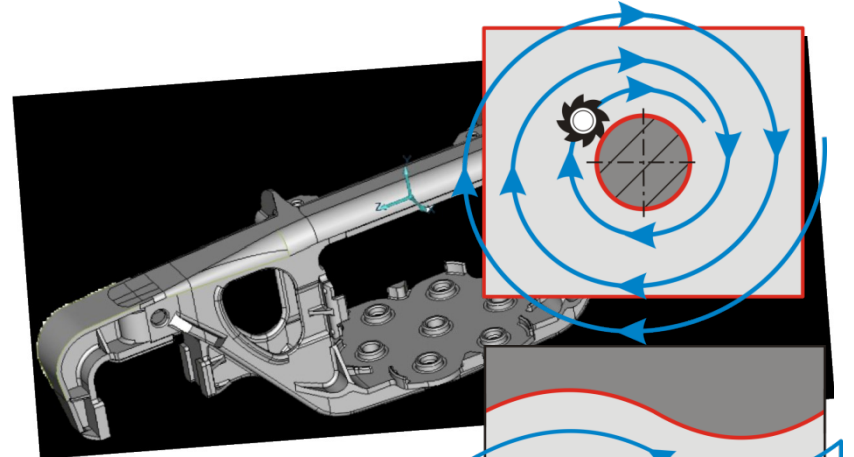
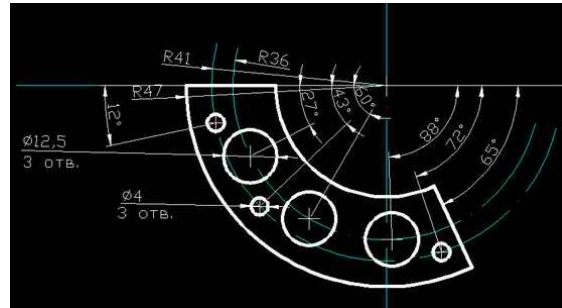
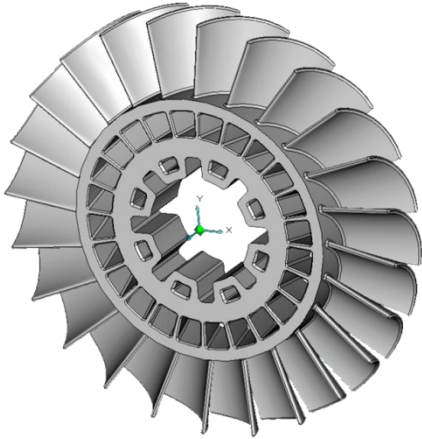
ADEM CAM

- Система создания управляющих программ для любых типов станков и систем ЧПУ, включая многоканальное и многокоординатное оборудование.

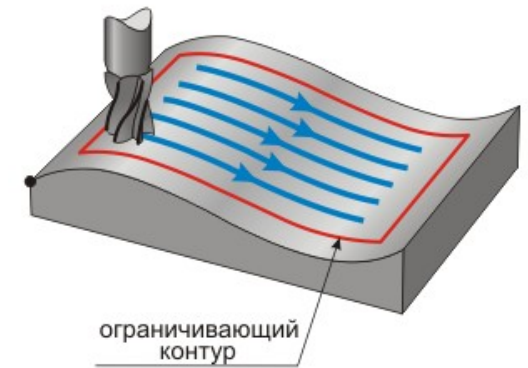
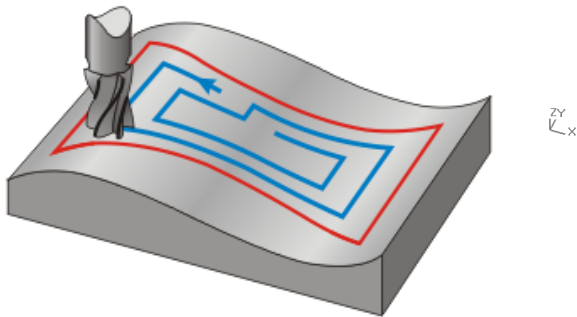
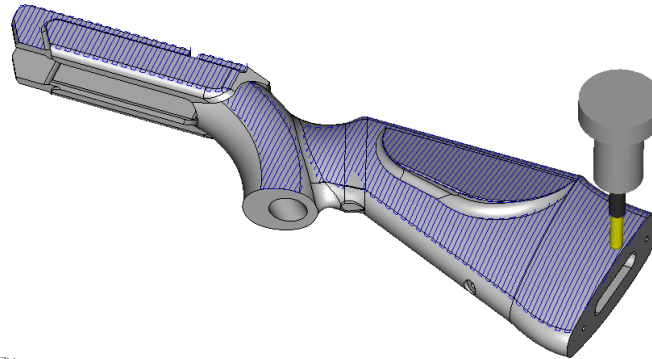
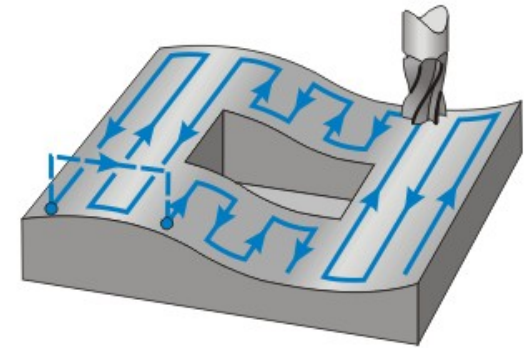
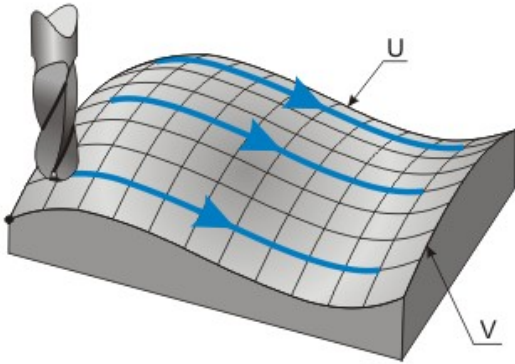


Процесс проектирования операций 2,5-3X фрезерной и токарно-фрезерной обработки для станков с ЧПУ

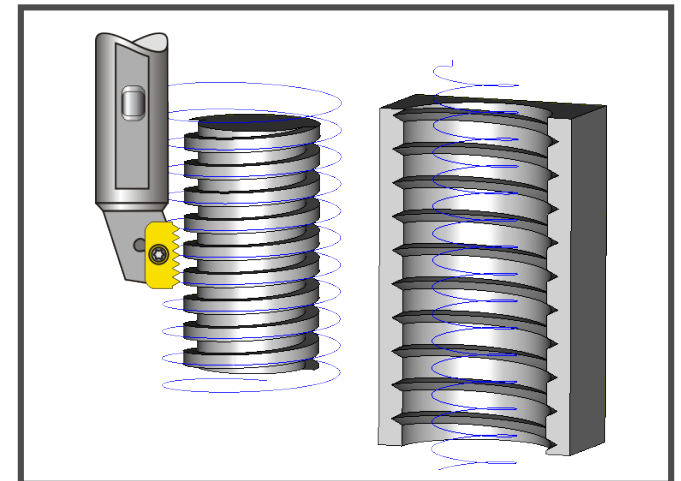
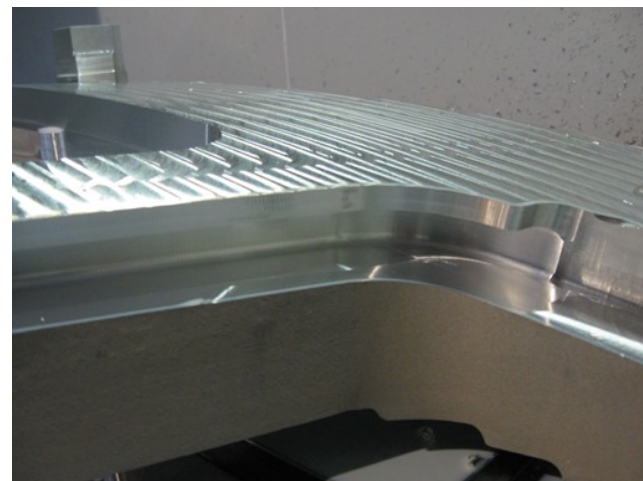
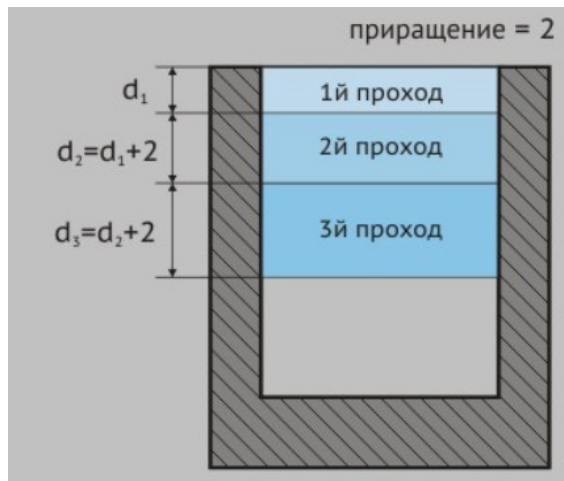
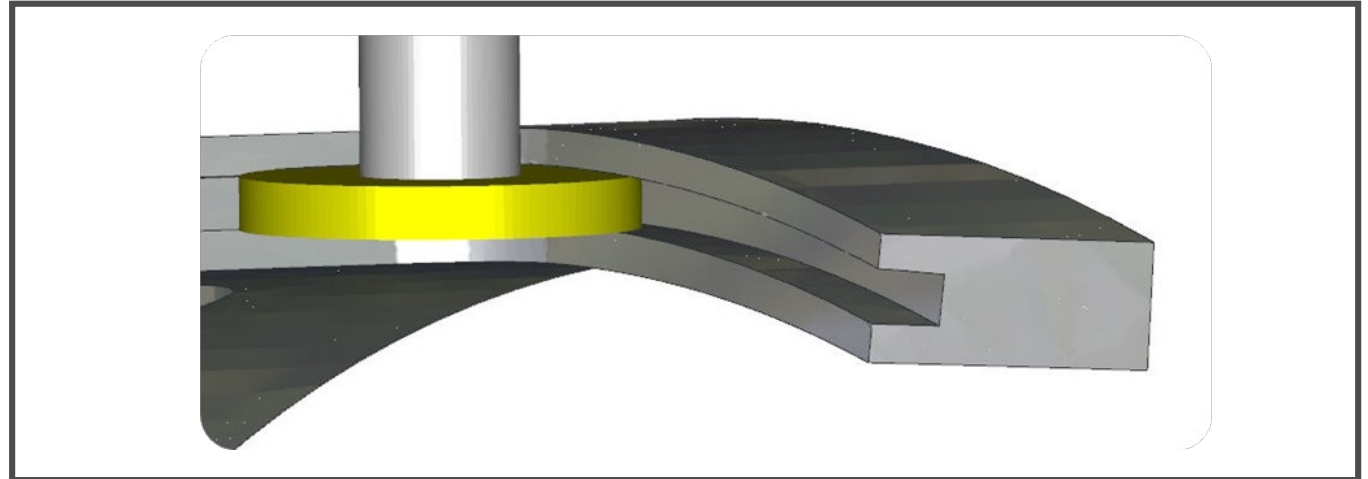




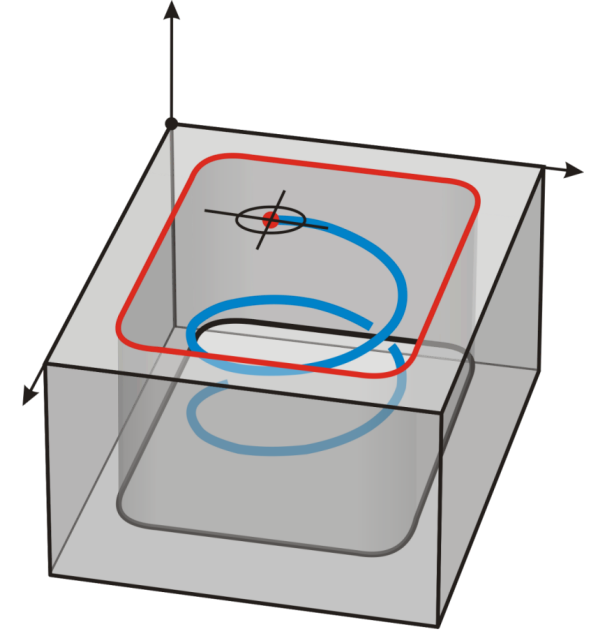
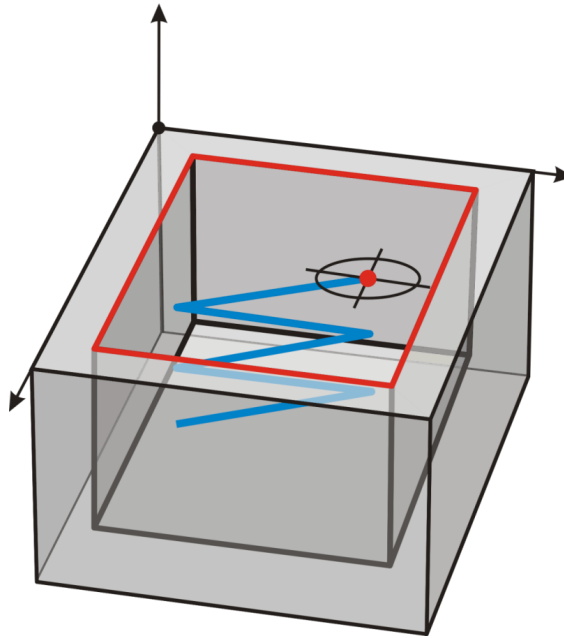
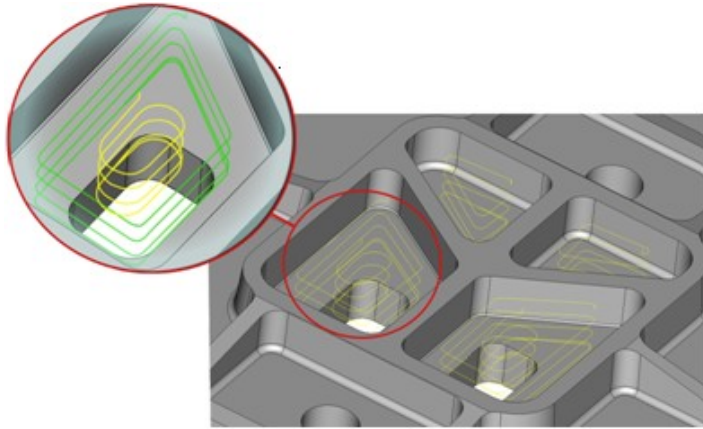
- Использование конструкторских 2D и 3D моделей (в том числе прямая передача данных из системы КОМПАС-3D)
- Множество схем обработки (Зигзаг, Петля, Эквидистанта, Спираль и т.п.)



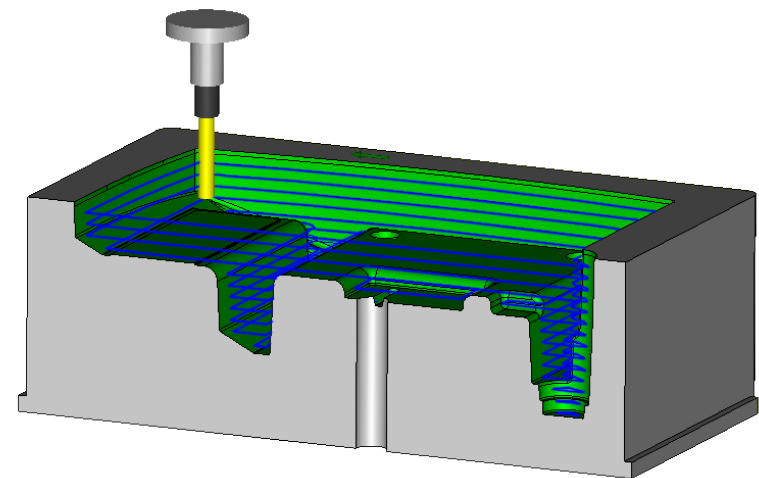
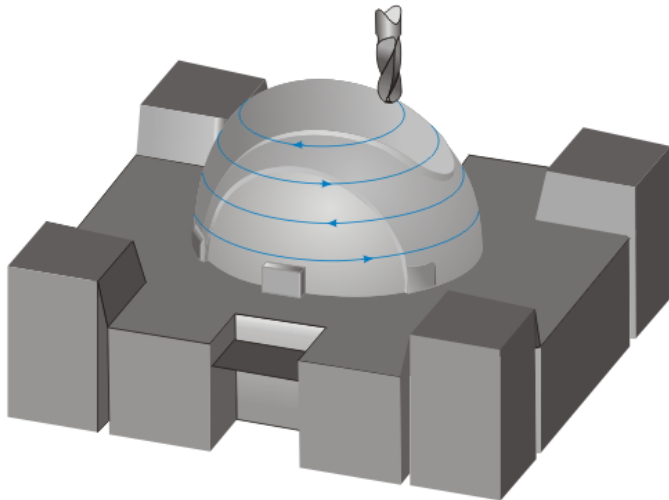
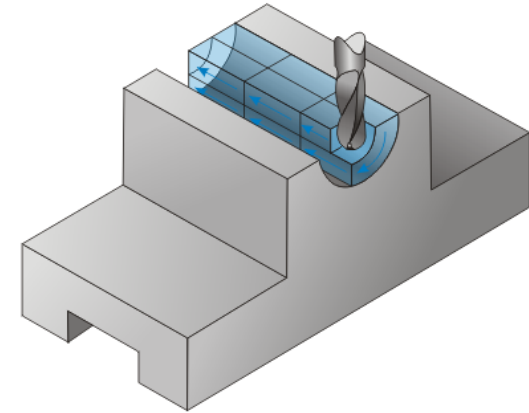
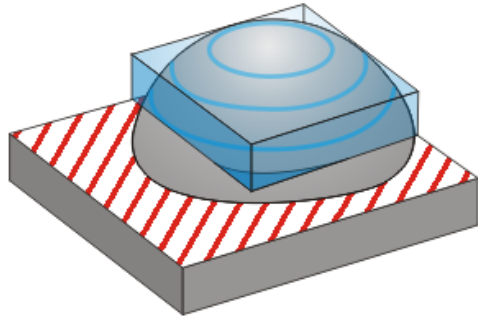
- Стандартные схемы 3х обработки
- Контурные схемы обработки



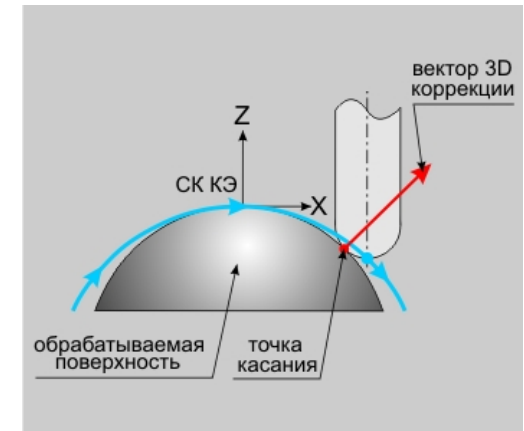
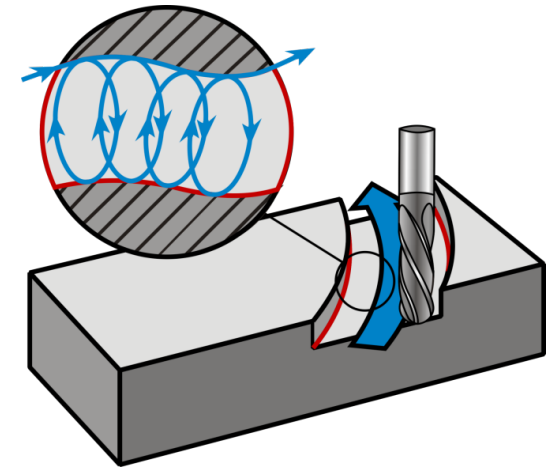
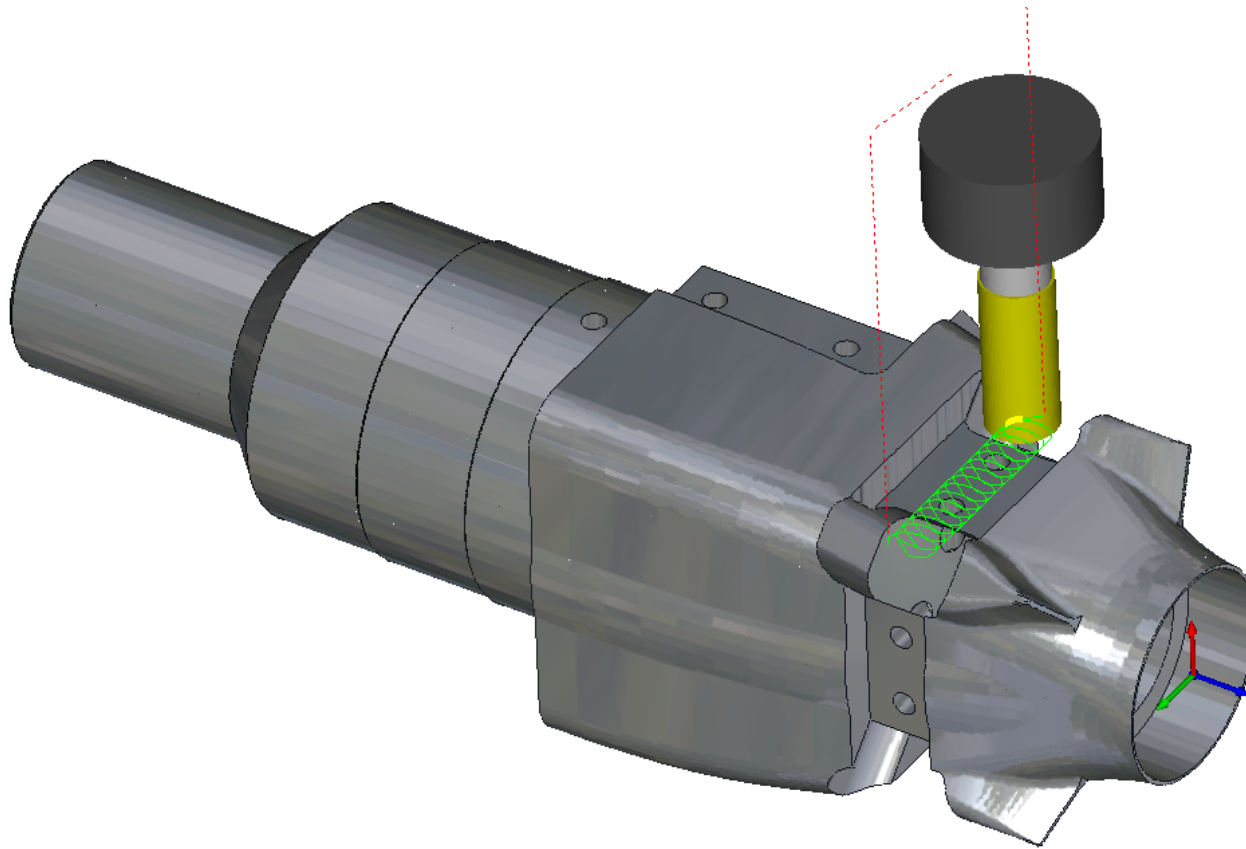
- Многопроходная обработка
- Поперечная обработка
- Обработка боковых пазов
- Фрезерование резьб



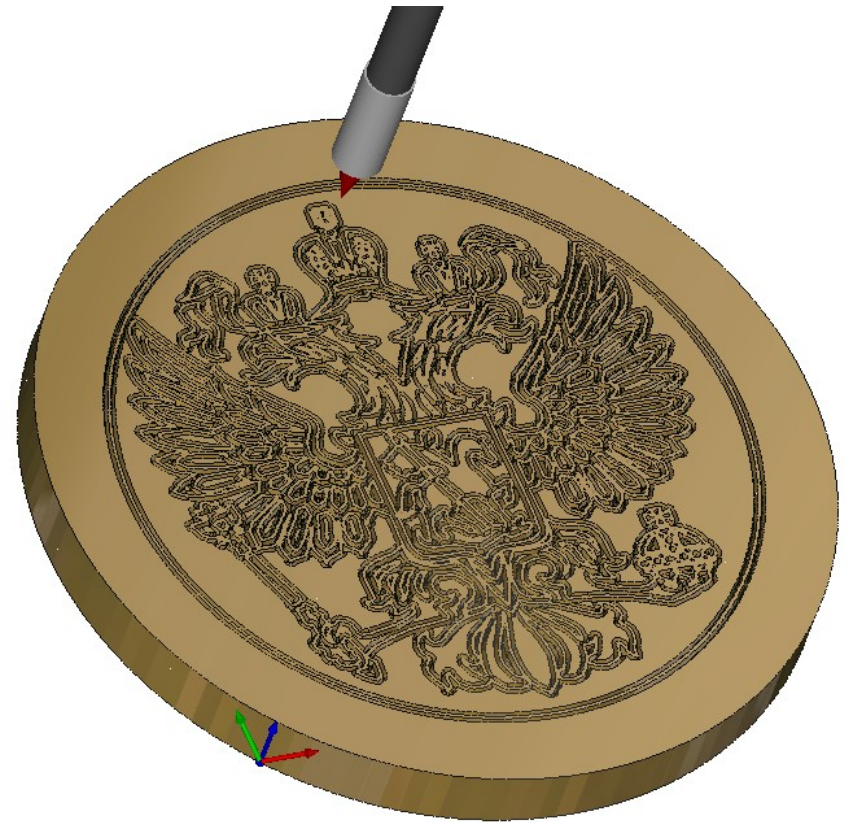
- Коррекция врезания
- Высокоскоростная обработка



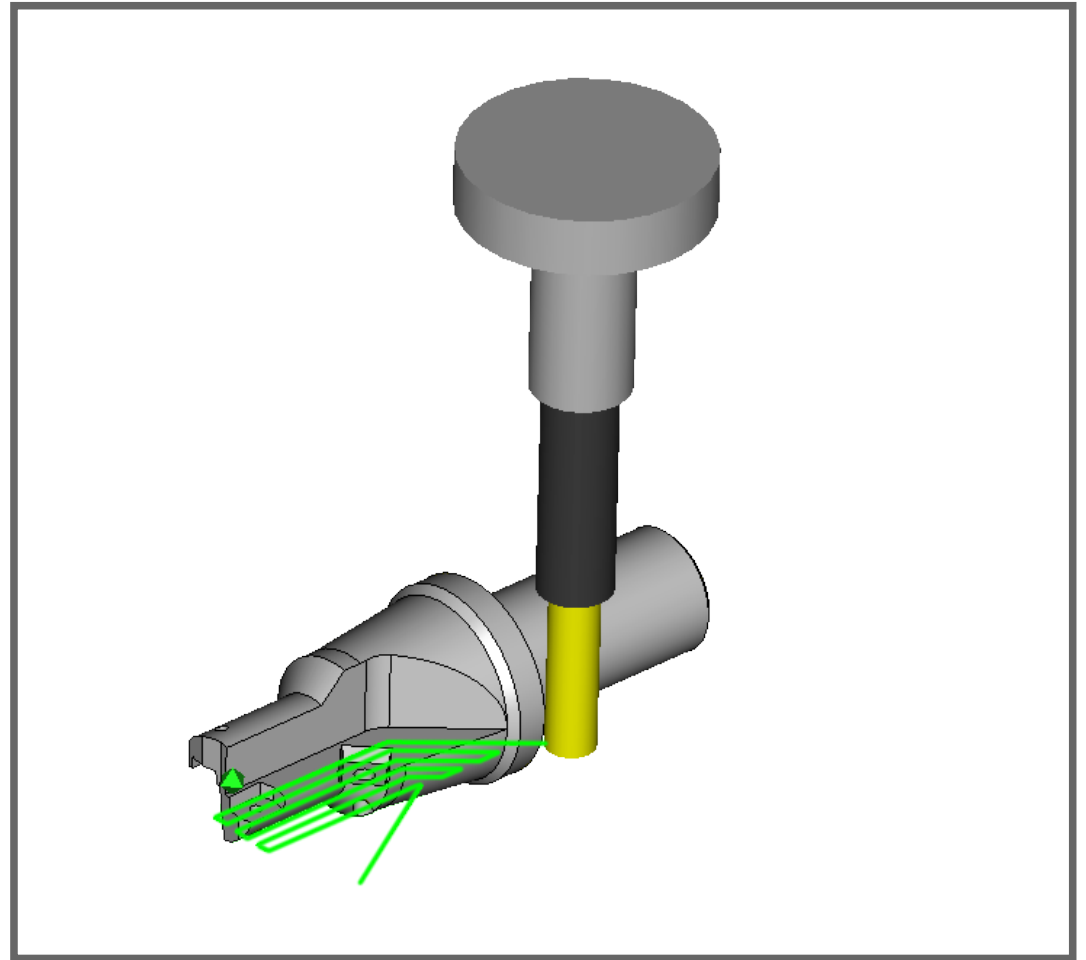
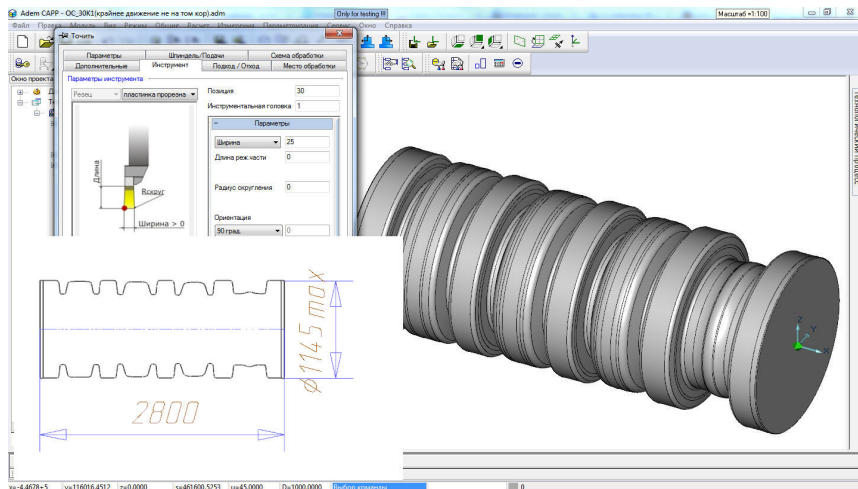
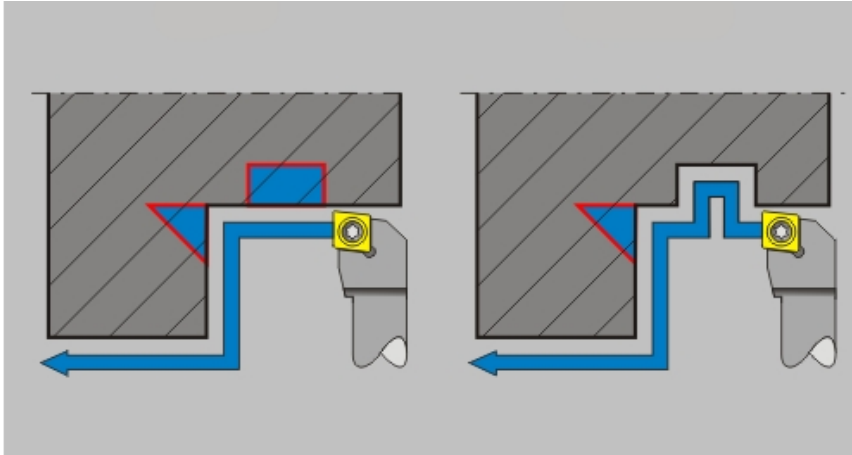
- Многопроходная обработка
- Ограничение обработки по Z
- Z-Level



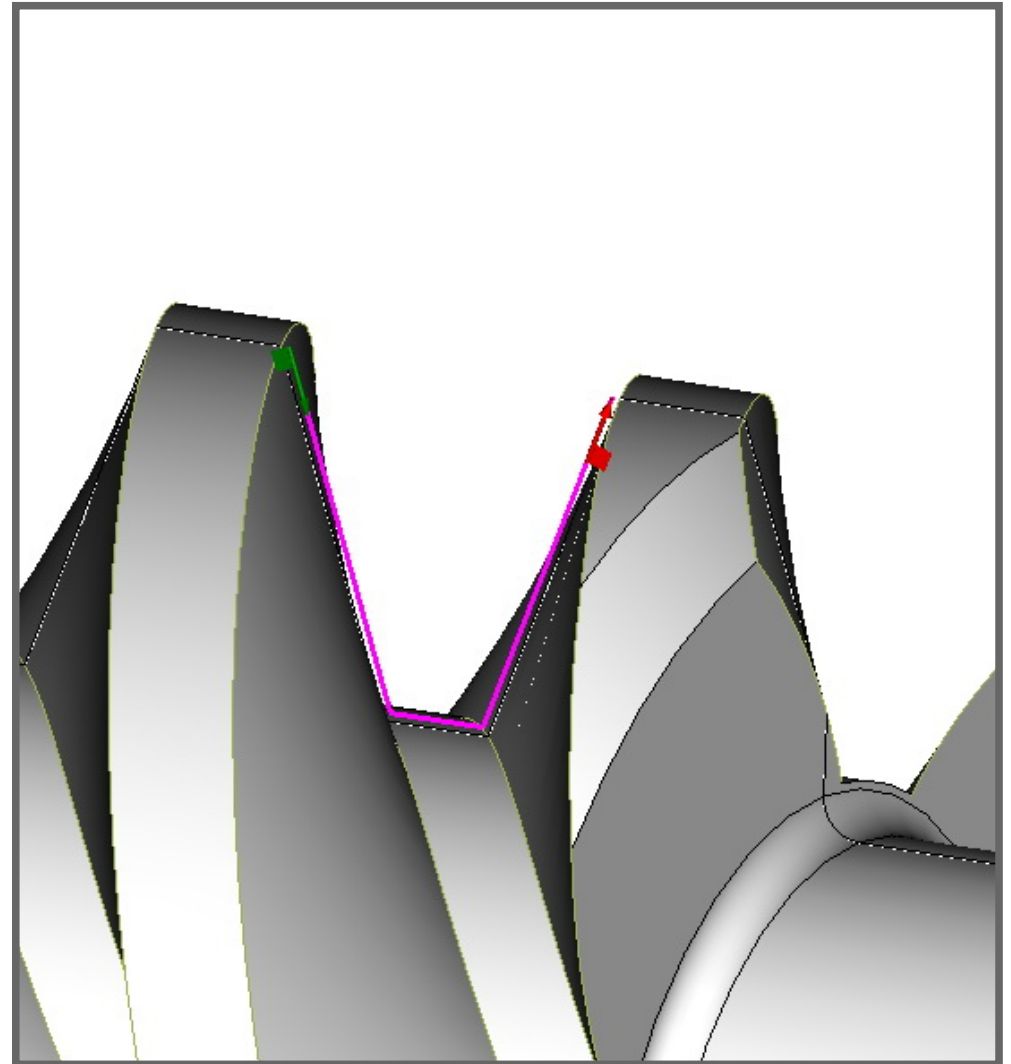
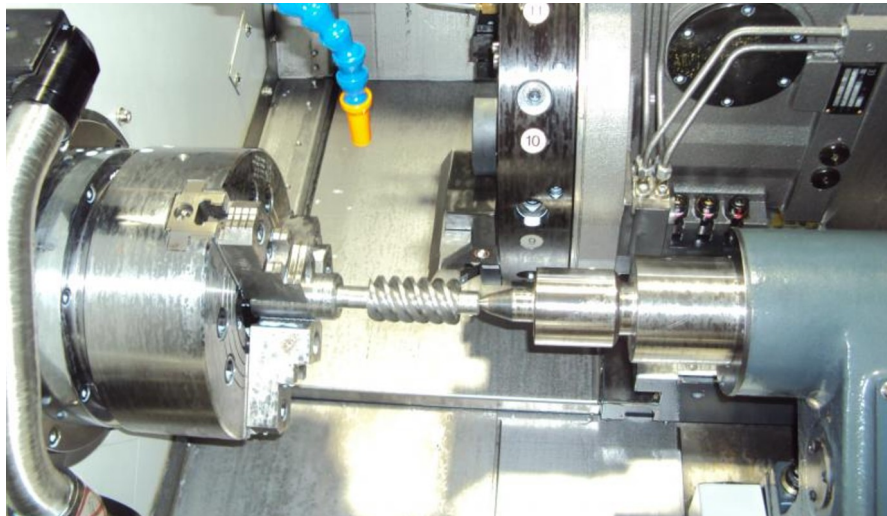
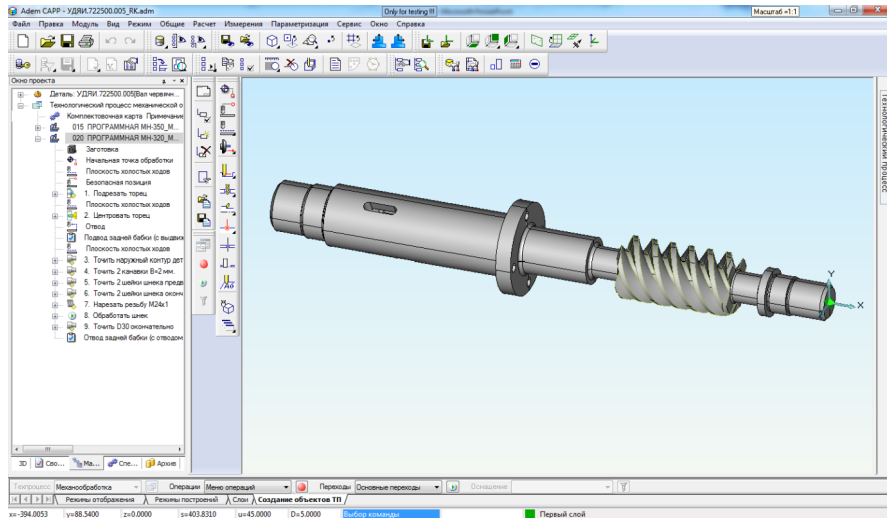
- Высокоскоростная обработка поверхностей
- Аппроксимация траектории кривыми для получения максимально гладкой траектории
- 3D-коррекция



- Гравирование текстов в соответствии с ГОСТ и произвольных шрифтов
- Гравирование рисунков как векторных, так и растровых
- Гравирование с учетом поверхности

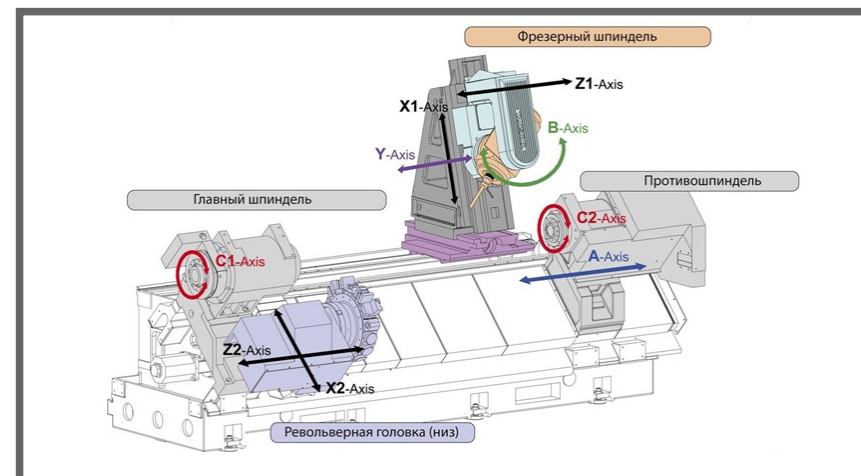
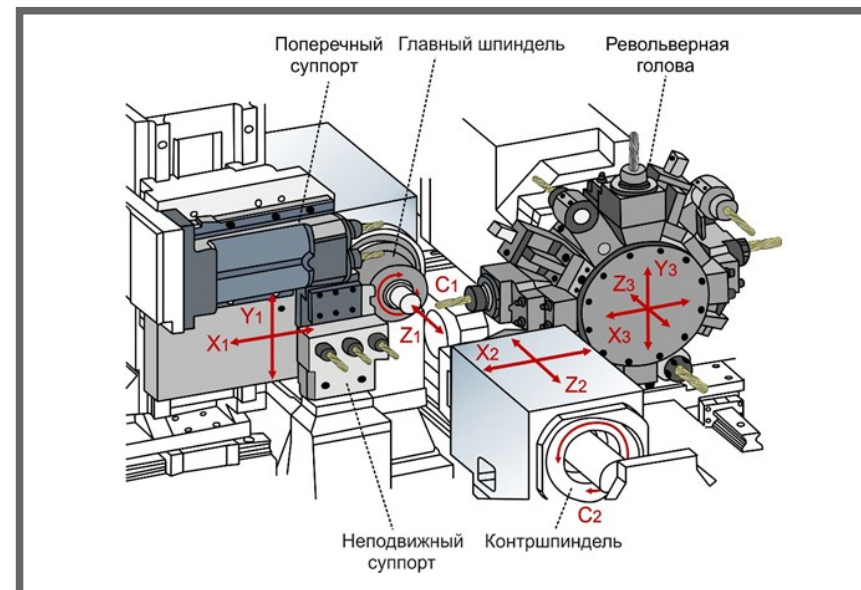


- Учёт глобальной заготовки
- Совмещённая токарно-фрезерная обработка
- Обработка поднутрений
- Распознавание и оптимизация обработки канавок



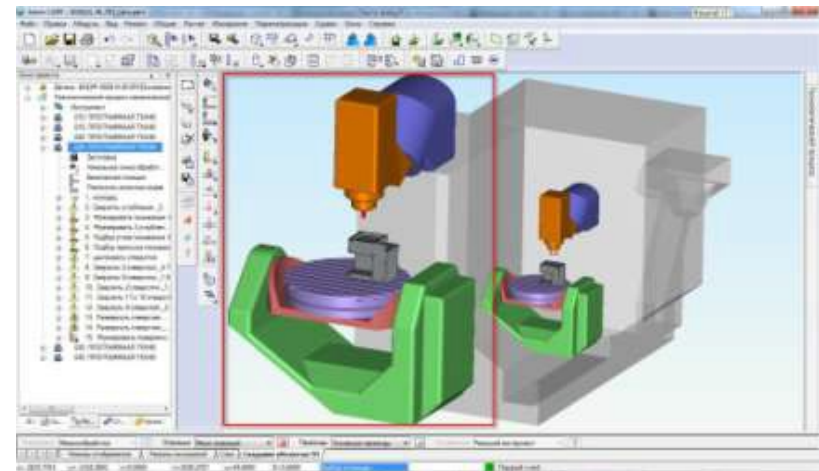
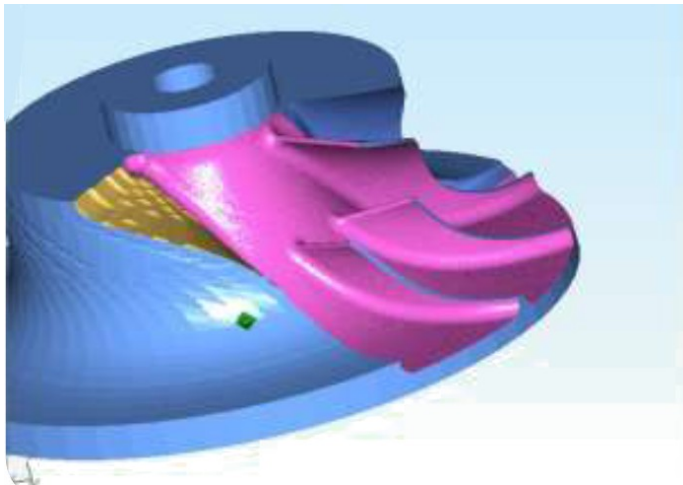
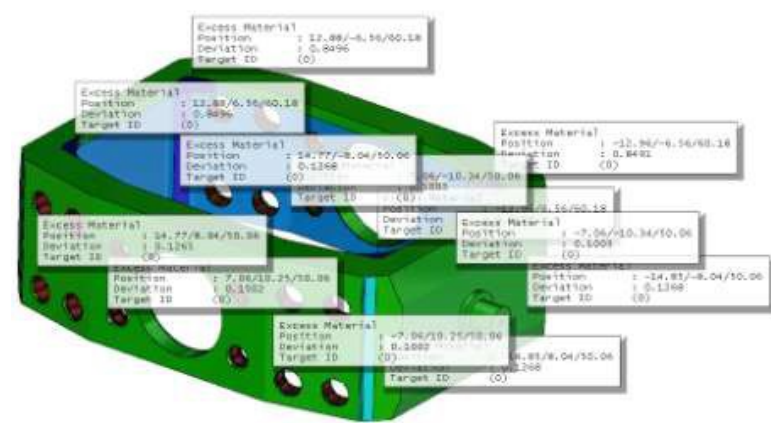
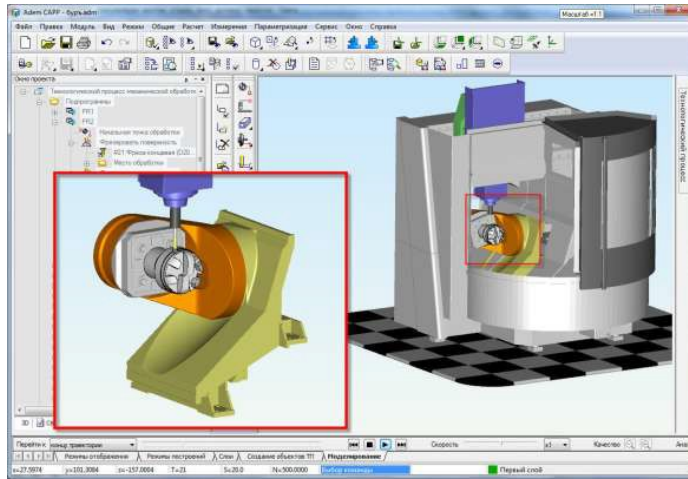
- Автоматическое определение параметров резьбы по её наименованию
- Точение шнеков с использованием токарных резьбонарезных циклов

- Технологический процесс механической обработки Обозначение: ИФУС.711353.001-Э
- Подпрограммы
 - 005 ПРОГРАММНАЯ МНОГОКАНАЛЬНАЯ ВН-38 (TSUGAMI)
 - Зоны
 - Заготовка
 - КТ: Подрезка торца в шпинделе и контршпинделе
 - Канал#1: Передняя резцедержка на шпиндель
 - Канал#2: Контршпиндель
 - КТ: Резьба M16x0.75 в контршпинделе
 - КТ: Черновая расточка в контршпинделе и сверление в шпинделе
 - Канал#2: Контршпиндель
 - Расточить область
 - Канал#3: Револьверка на шпиндель
 - Сверлить торец
 - КТ: Торцевая канавка в контршпинделе и расточка отверстия в шпинделе
 - КТ: Черновое точение в шпинделе и чистовая расточка в контршпинделе
 - КТ: Чистовое точение в шпинделе
 - Канал#1: Передняя резцедержка на шпиндель
 - Точить начисто
 - КТ: Фрезерование канавок в контршпинделе и подвод ловушки
 - Канал#2: Контршпиндель
 - Фрезеровать широкий паз
 - Фрезеровать узкие пазы
 - Подвод ловушки
 - КТ: Отрезка с перехватом
 - Канал#1: Передняя резцедержка на шпиндель
 - Синхронизация вращения шпинделей
 - Отрезать торец
 - Отмена синхронизации вращения шпинделей



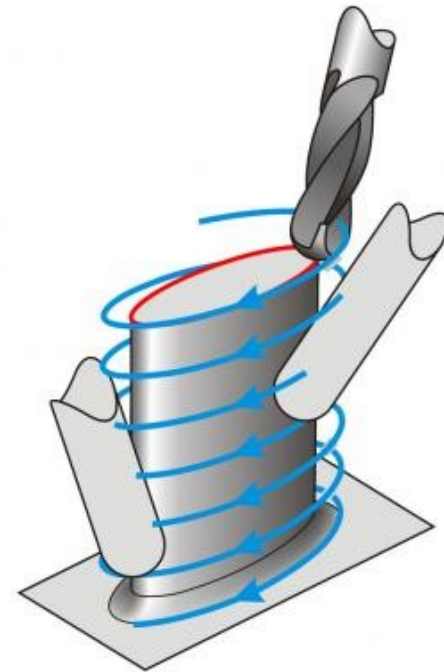
Обработка на токарных автоматах

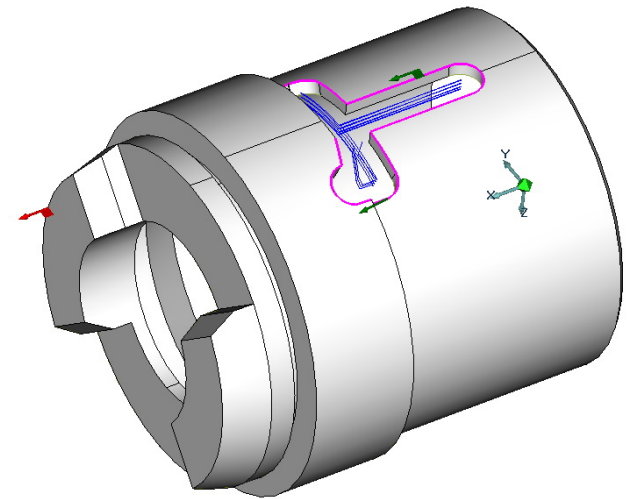
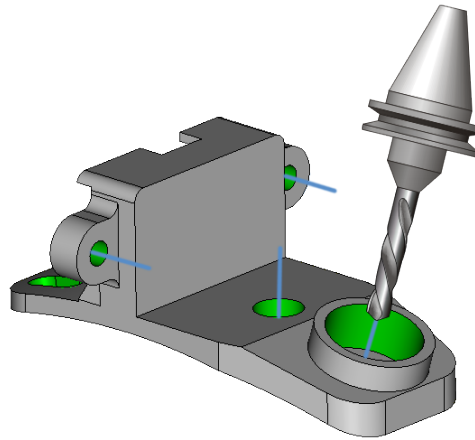
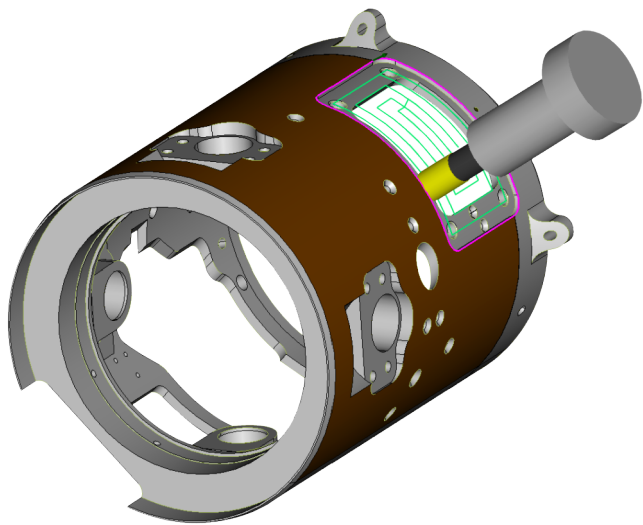
Управление подачей прутка, Перемещение детали, Многоканальная обработка



- Моделирование обработки с учётом кинематики станка
- Контроль зарезаний и сравнение с исходной моделью
- Контроль столкновений инструмента с частями станка и приспособлений

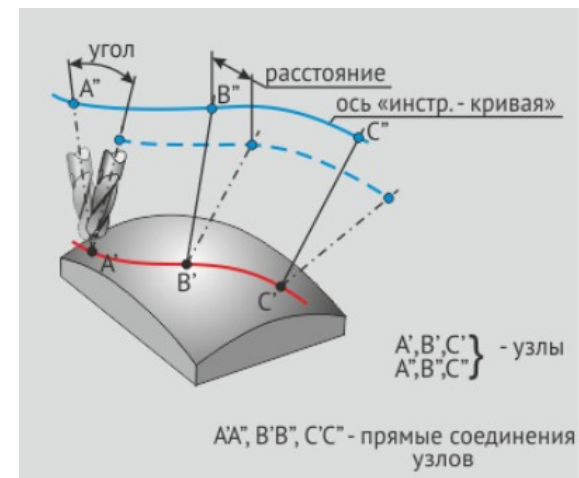
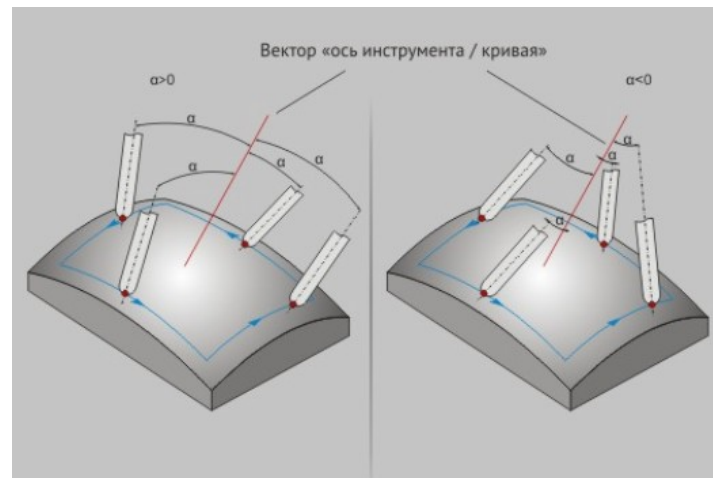
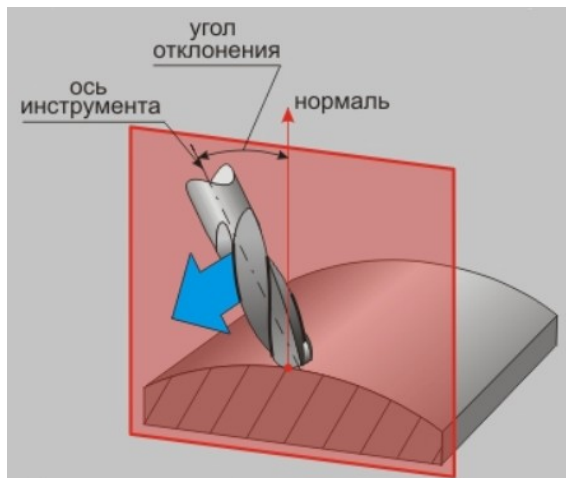
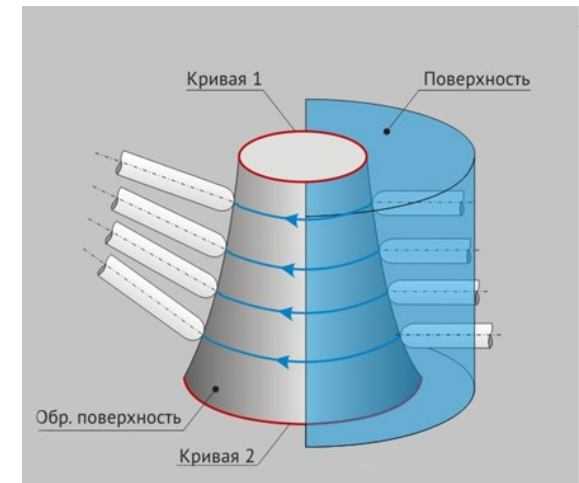
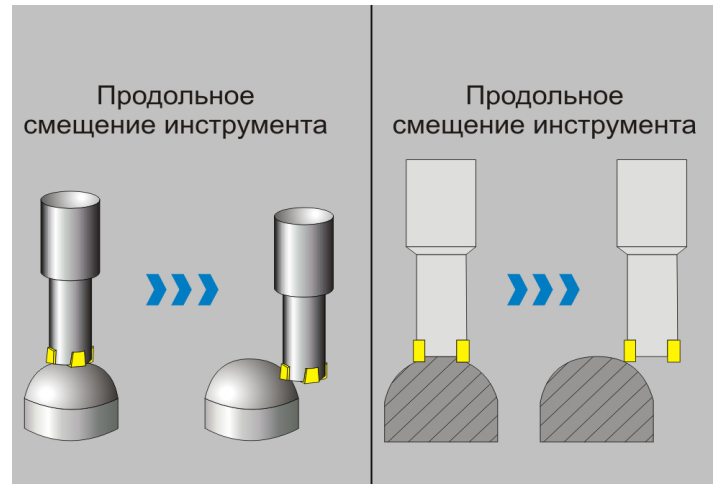
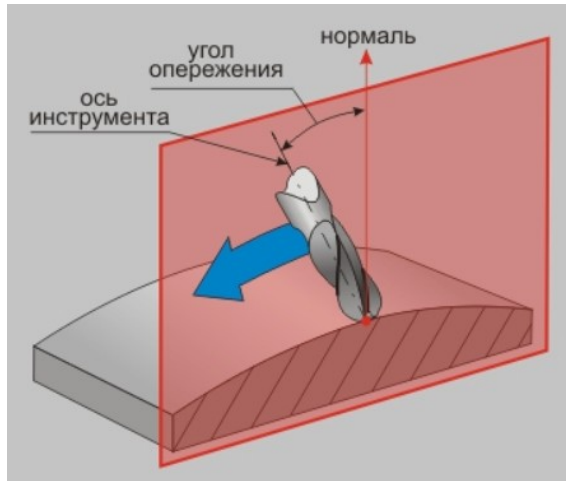
Процесс проектирования операций 4Х и 5Х обработки на обрабатывающих центрах с ЧПУ





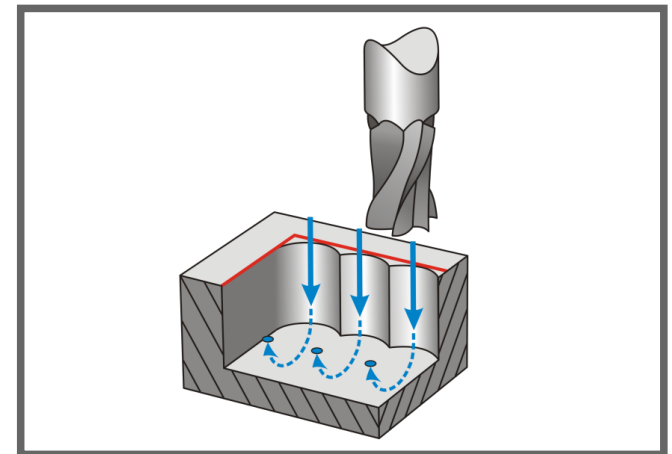
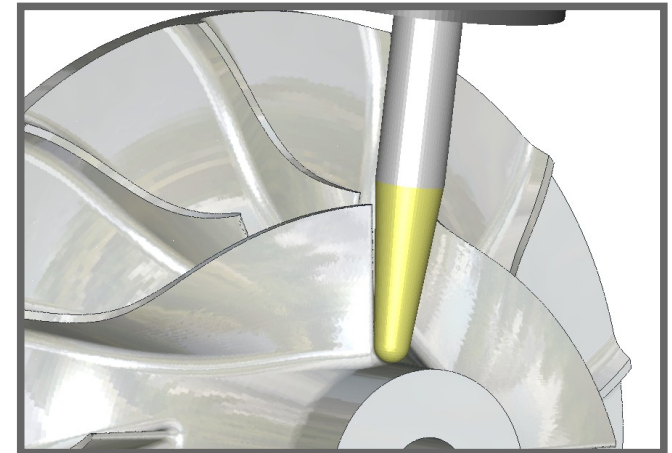
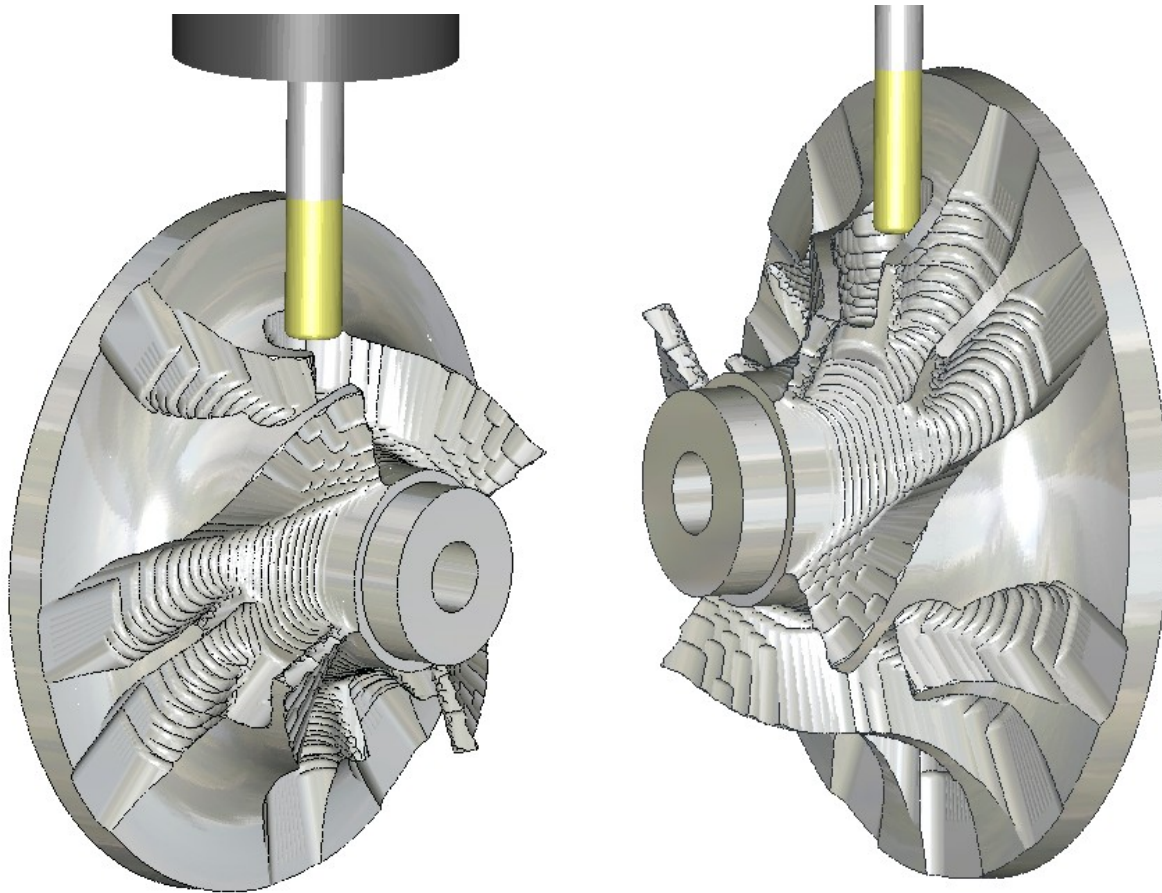
Применение 2,5х-фрезерования на станках с осями вращения

- Зонная обработка
- Плоская обработка с дополнительной осью вращения



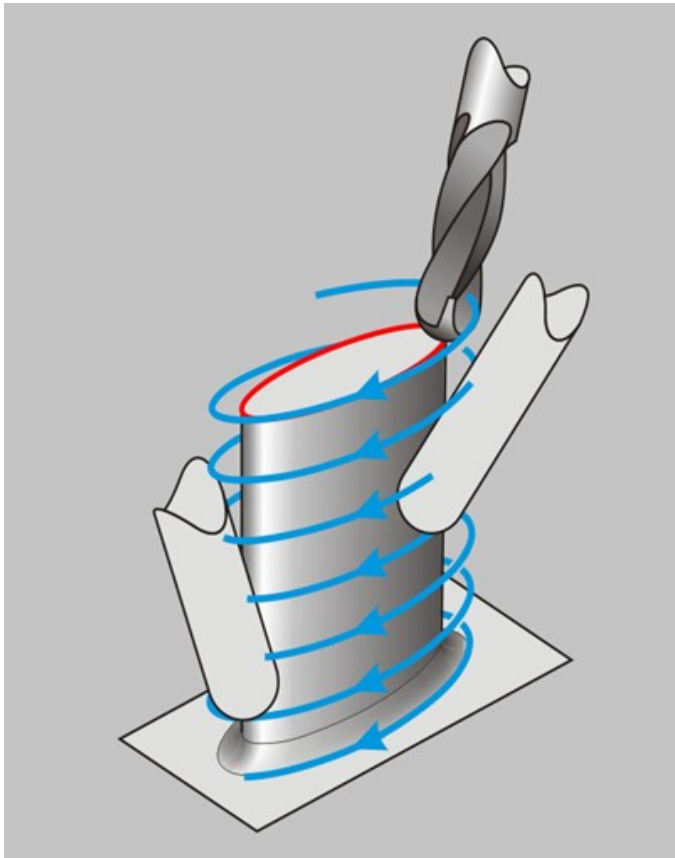
Управление положением инструмента относительно обрабатываемой поверхности

- Смещение инструмента
- Углы опережения и отклонения
- Управление с помощью кривой и поверхности



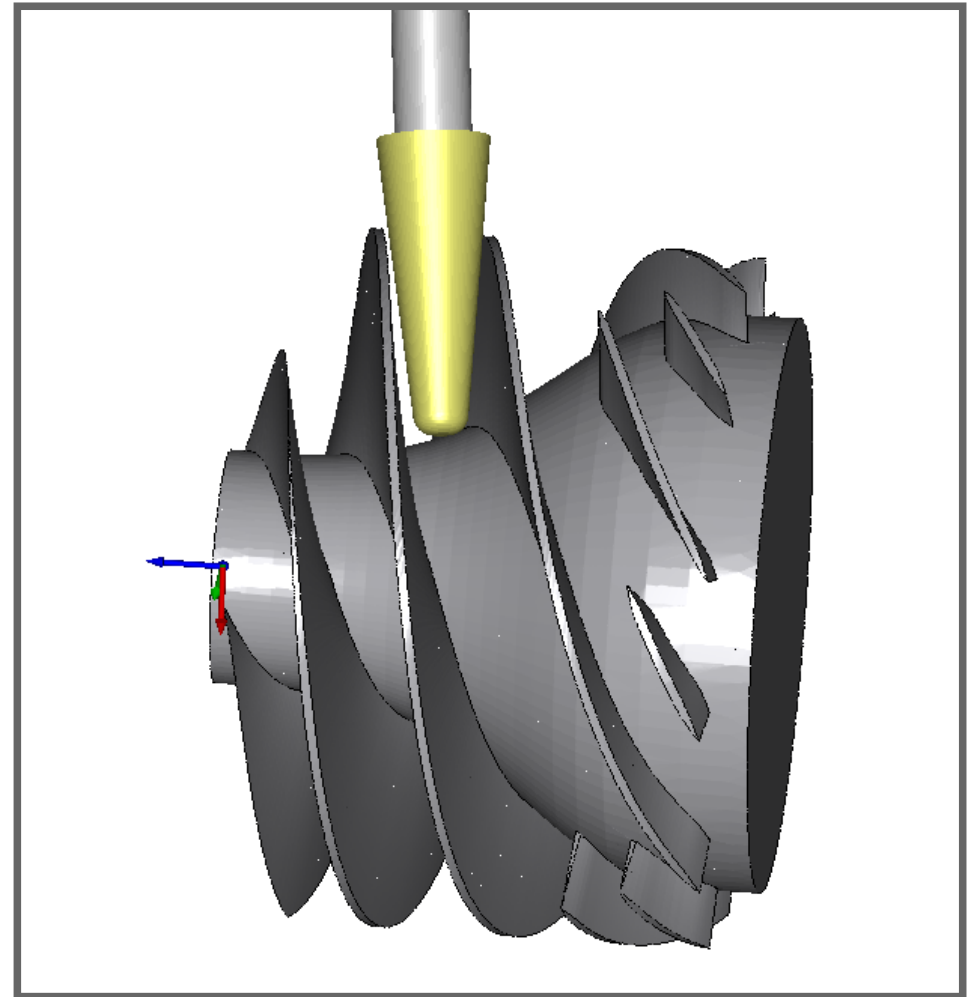
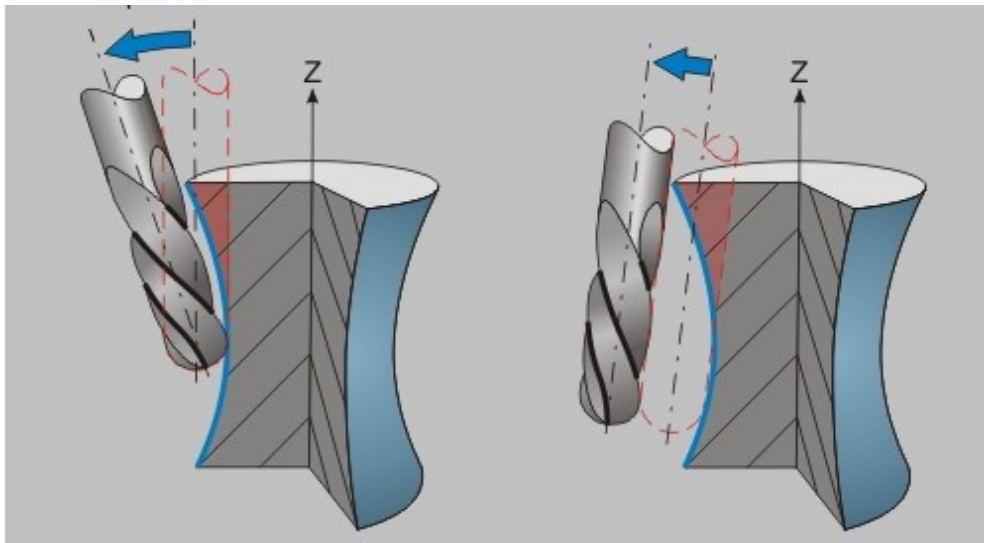
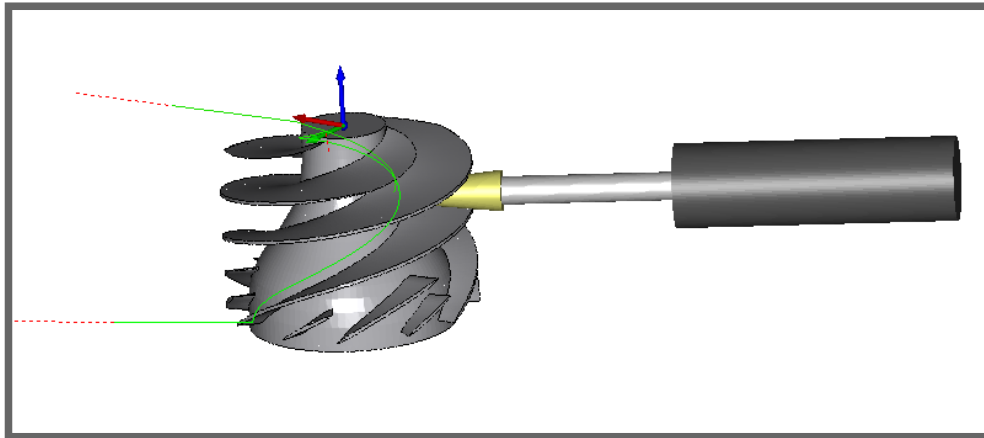
Обработка моноколёс

- Плунжерное фрезерование для черновой выборки материала
- Чистовая обработка лопастей боковой частью инструмента
- Обработка носика лопасти с наклоном инструмента



Обработка турбинных лопаток

- Спиральная черновая обработка в 4-х координатах с наклоном инструмента
- Чистовая обработка поочерёдно выпуклой и вогнутой части лопасти

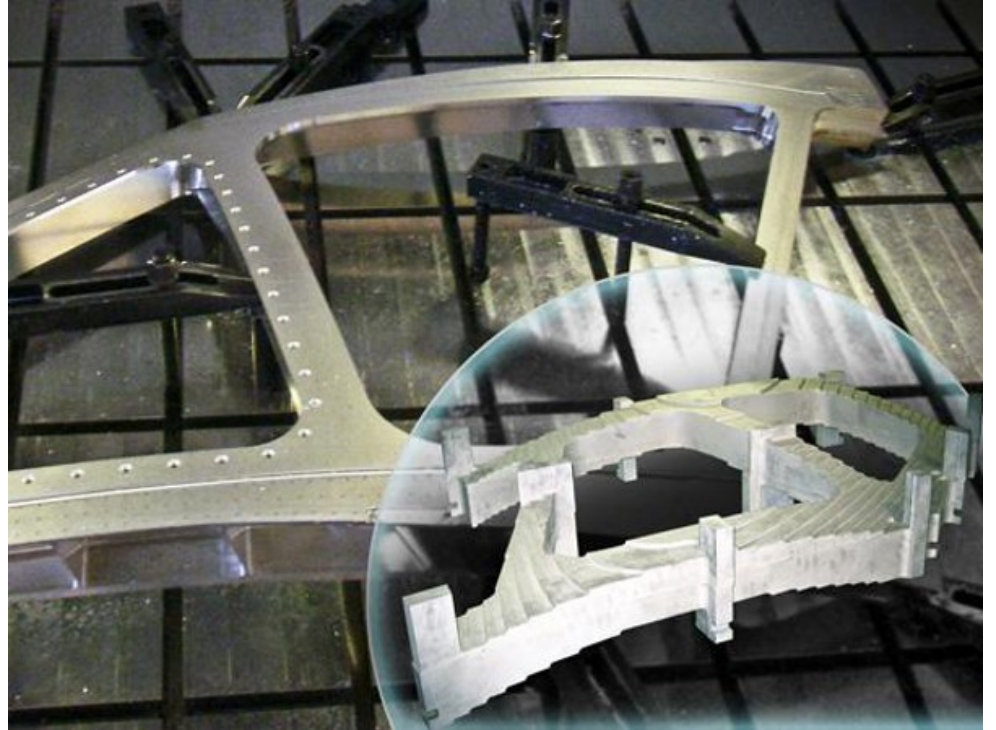


Обработка шнеков

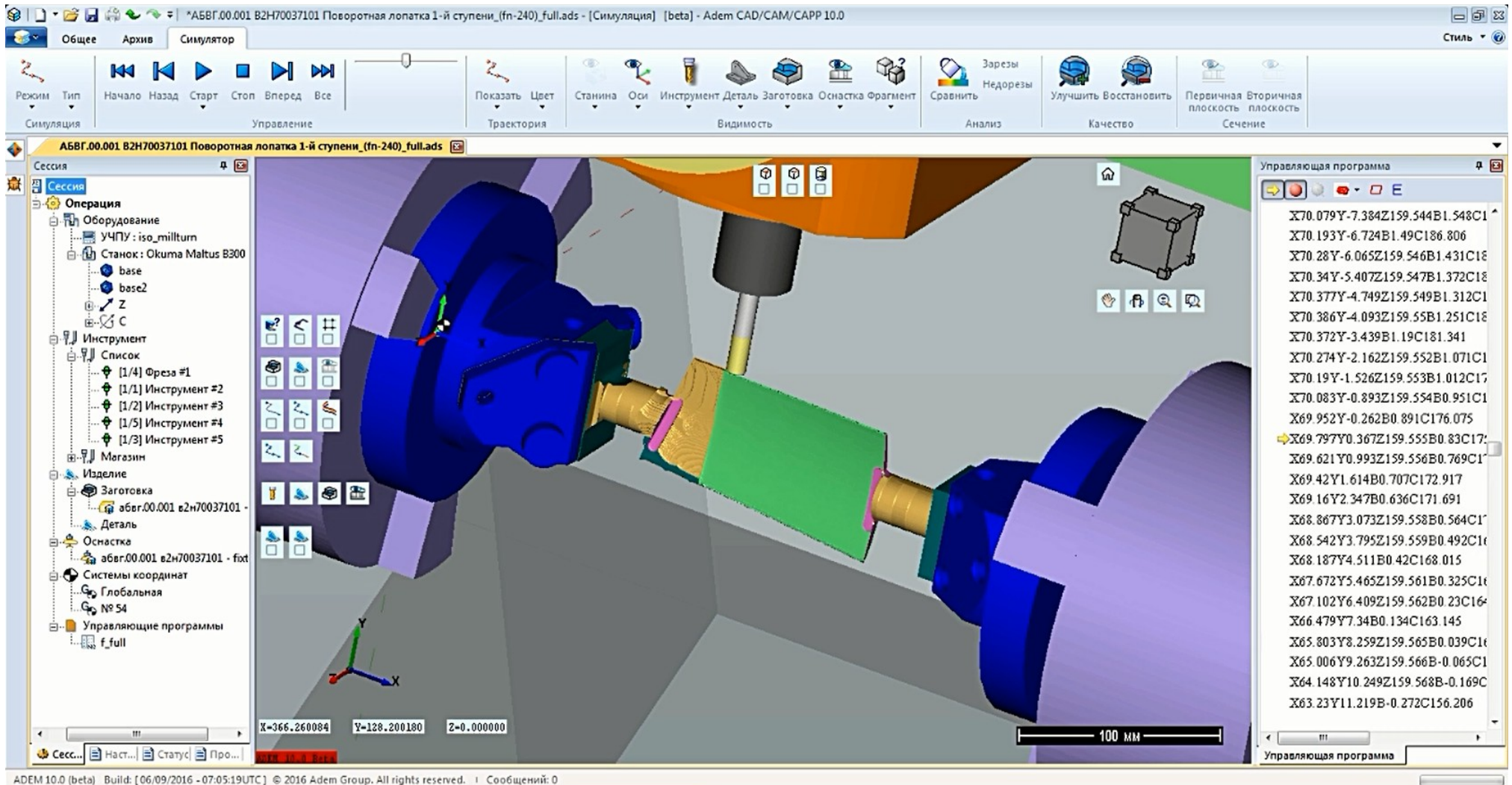
- Черновая обработка с учётом и без учёта оставляемого припуска
- Интеллектуальная коррекция положения инструмента



- Лазерная наплавка
- Управление многозвенными манипуляторами

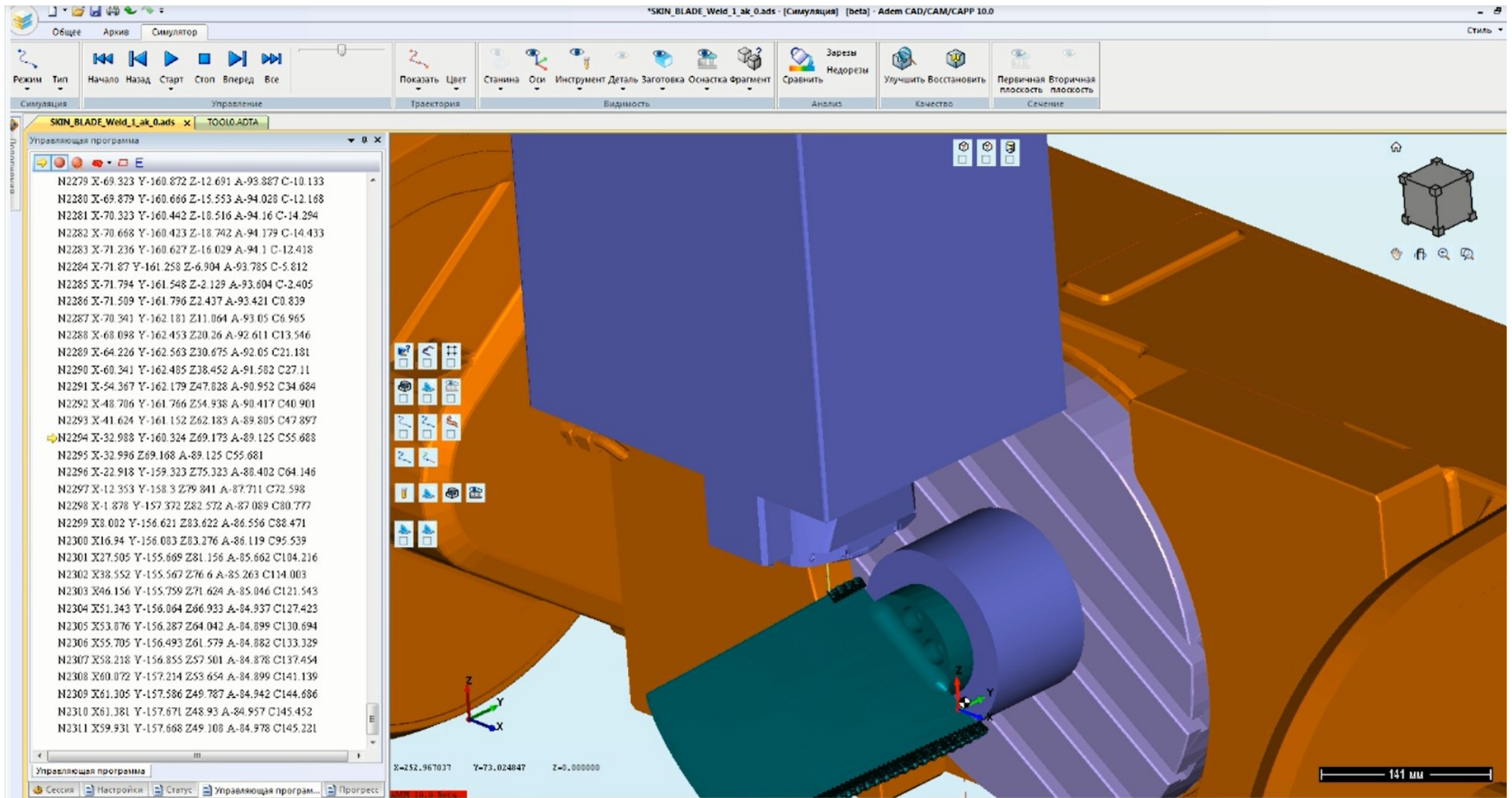


Обработка сложных профильных конструкций



Уникальный модуль для симуляции обработки непосредственно по управляющей программе (УП)





Симулятор по УП: лазерная наплавка лопатки

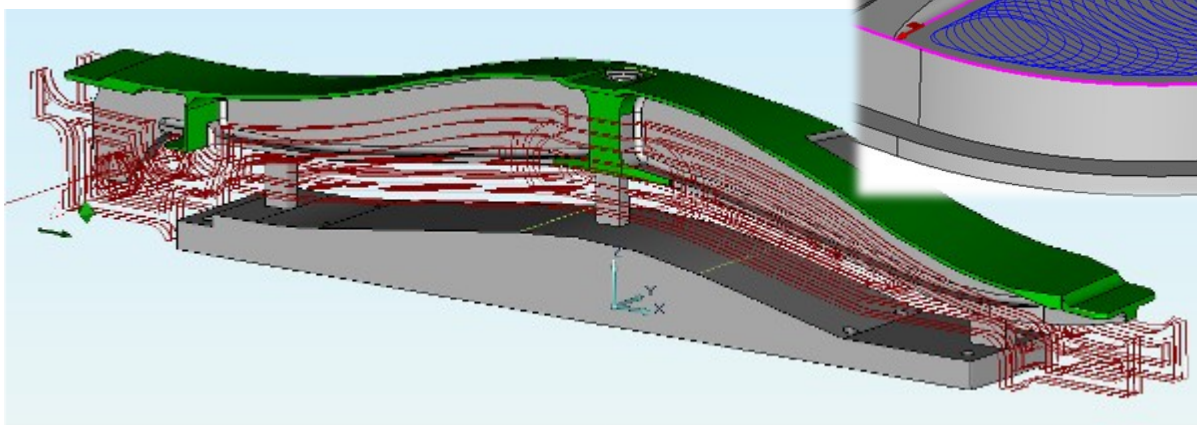
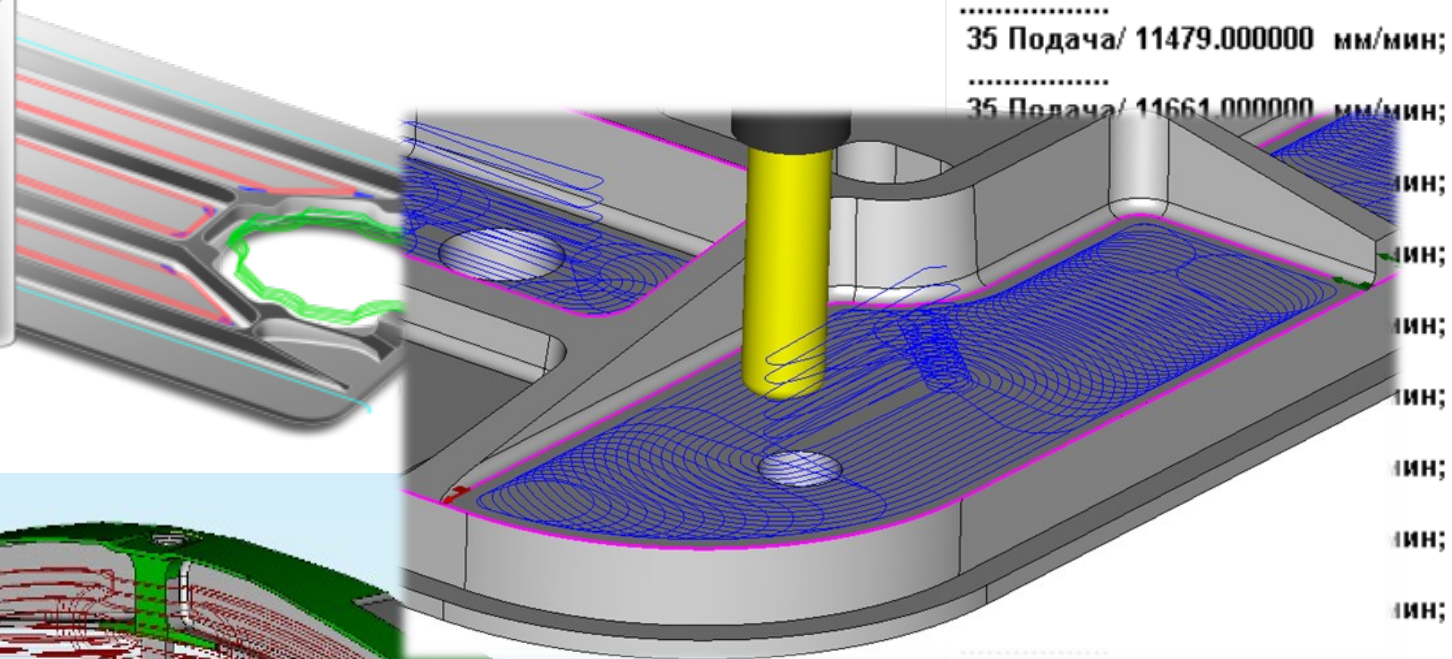
Автоматическое проектирование
маршрута обработки,
оптимизация режимов резания

4 Подача/ 5720,000 мм/мин;
 4 Идти в точку по Окружности/ 16.5699
 4 Идти в точку по Окружности/ -7.2640
 4 Подача/ 5750,000 мм/мин;
 4 Идти в Точку/ -7.2640 -15.2640
 4 Идти в Точку/ -7.2640 -203.6133
 4 Подача/ 8580,000 мм/мин;
 4 Идти в Точку/ -7.2640 -220.7360
 4 Идти в точку по Окружности/ -12.202
 4 Подача/ 5750,000 мм/мин;
 4 Идти в точку по Окружности/ -15.264
 4 Идти в Точку/ -352.4870 -228.7360
 4 Подача/ 8580,000 мм/мин;
 4 Идти в Точку/ -344.2360 -228.7360
 4 Идти в точку по Окружности/ -351.62
 4 Подача/ 5750,000 мм/мин;
 4 Идти в точку по Окружности/ <-
 4 Идти в Точку/ -352.2360 -32.3867
 4 Подача/ 8580,000 мм/мин;

35 Подача/ 10520.000000 мм/мин;

 35 Подача/ 11479.000000 мм/мин;

 35 Подача/ 11661.000000 мм/мин;



35 Подача/ 13621.000000 мм/мин;

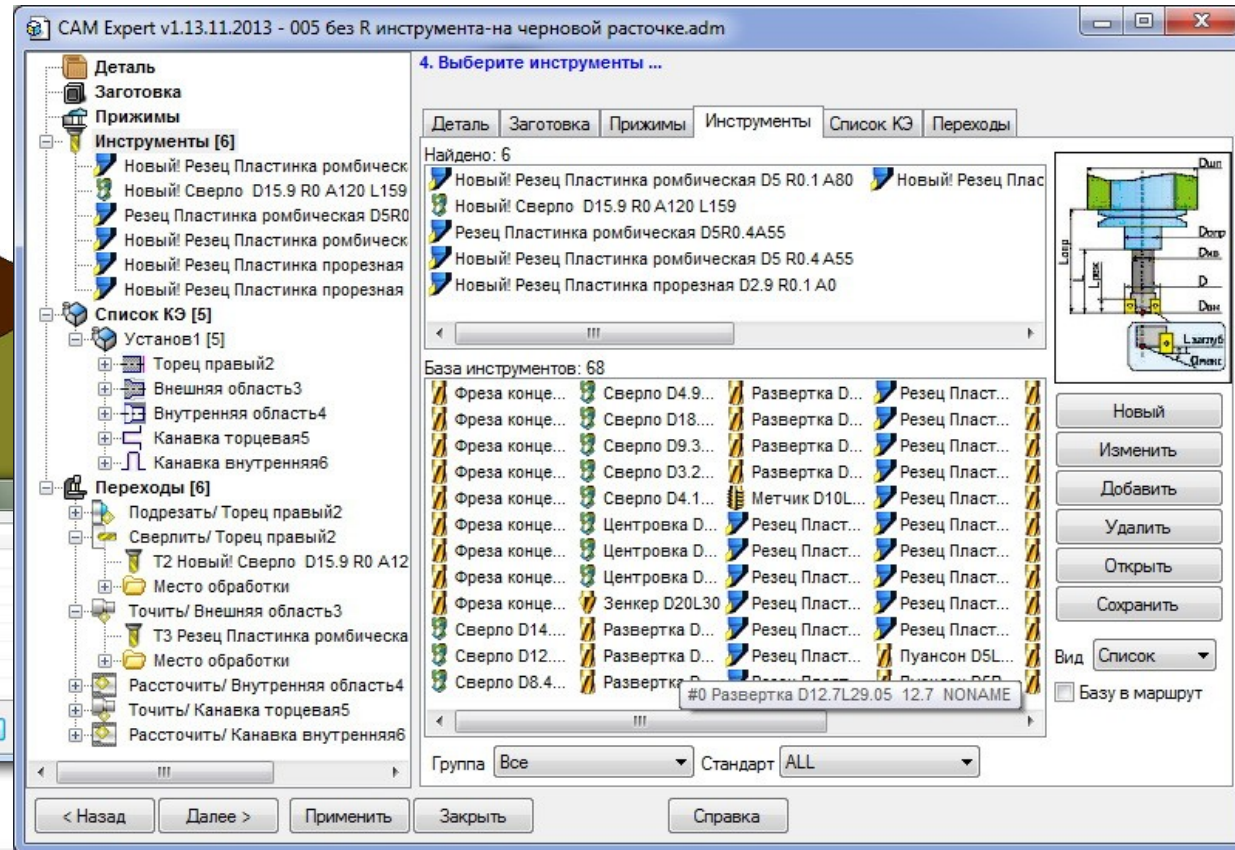
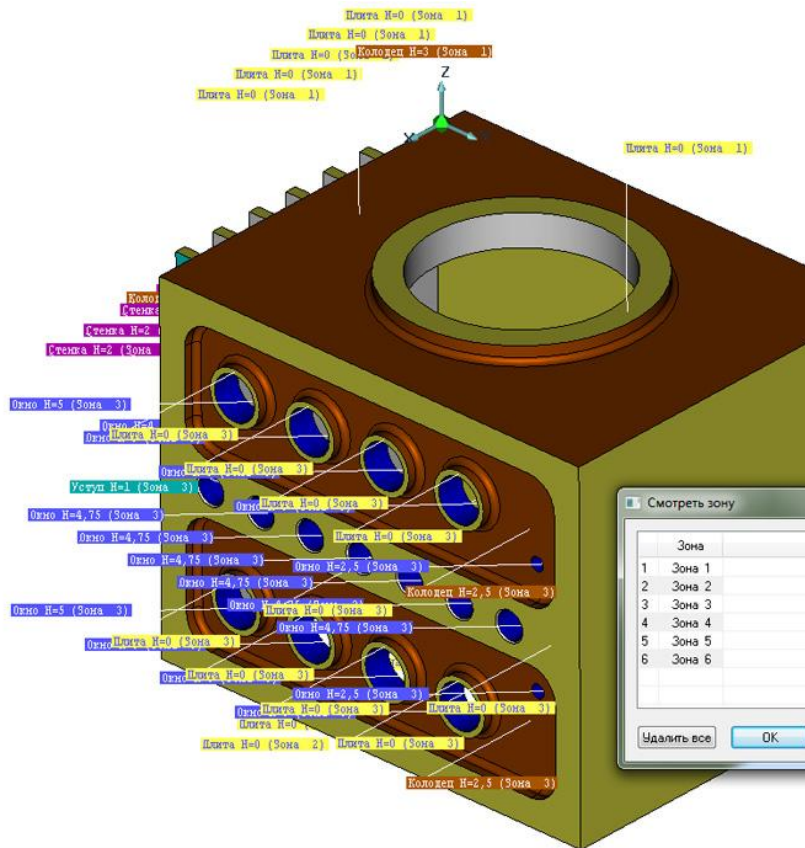
 35 Подача/ 14206.000000 мм/мин;

 35 Подача/ 15364.000000 мм/мин;

Увеличение стойкости инструмента

Оптимизация подач с учётом динамических характеристик станка

Многопроходная обработка с изменением глубины



Автоматическое проектирование маршрута обработки

- Автоматическое распознавание 3D модели
- Подбор инструмента
- Подбор режимов обработки

Информационная система iRIS

Главная Вид Фрагмент Поиск Настройка
Обновить Принять Отклонить Правка

Объекты Поиск

Резцовые головки

- Резцовая головка Coromant Capto C10-PRDCN-00110-25
- Резцовая головка Coromant Capto C10-PRDCN-00110-32
- Резцовая головка Coromant Capto C10-PSDNN-00110-25
- Резцовая головка Coromant Capto C1-PCLNR/L6811025
- Резцовая головка Coromant Capto C1-PRSCL/R6811025
- Резцовая головка Coromant Capto C1-PRSCL/R6811032
- Резцовая головка Coromant Capto C1-PSKNR/L6811025
- Резцовая головка Coromant Capto C1-PSRNR/L5811025
- Резцовая головка Coromant Capto C1-PSSNL/R6809225
- Резцовая головка Coromant Capto C3-DCLNR/L2204009
- Резцовая головка Coromant Capto C3-DCLNR/L2204512
- Резцовая головка Coromant Capto C3-DDJNR/L2204511
- Резцовая головка Coromant Capto C3-DSDNN0004812
- Резцовая головка Coromant Capto C3-DSKNR/L2204012
- Резцовая головка Coromant Capto C3-DSRNR/L1904812
- Резцовая головка Coromant Capto C3-DSSNR/L2204012
- Резцовая головка Coromant Capto C3-DTFNR/L2204016
- Резцовая головка Coromant Capto C3-DTJNR/L2204016
- Резцовая головка Coromant Capto C3-DWLNR/L2204006
- Резцовая головка Coromant Capto C3-MTJNR/L2204016

Наименование	Обозначение по ISO	Обозначение	Общие данные	Размер соединения	h	b
Резцовая голов...	Да	C1-PSKNR/L6811025	Резцовая головка Coro...	C1	0	0
Резцовая голов...	Да	C1-PSRNR/L5811025	Резцовая головка Coro...	C1	0	0
Резцовая голов...	Да	C1-PSSNL/R6809225	Резцовая головка Coro...	C1	0	0
Резцовая голов...	Да	C3-DCLNR/L2204009	Резцовая головка Coro...	C3	0	0
Резцовая голов...	Да	C3-DCLNR/L2204512	Резцовая головка Coro...	C3	0	0
Резцовая голов...	Да	C3-DDJNR/L2204511	Резцовая головка Coro...	C3	0	0
Резцовая голов...	Да	C3-DSDNN0004812	Резцовая головка Coro...	C3	0	0
Резцовая голов...	Да	C3-DSKNR/L2204012	Резцовая головка Coro...	C3	0	0
Резцовая голов...	Да	C3-DSRNR/L1904812	Резцовая головка Coro...	C3	0	0
Резцовая голов...	Да	C3-DSSNR/L2204012	Резцовая головка Coro...	C3	0	0
Резцовая голов...	Да	C3-DTFNR/L2204016	Резцовая головка Coro...	C3	0	0
Резцовая голов...	Да	C3-DTJNR/L2204016	Резцовая головка Coro...	C3	0	0

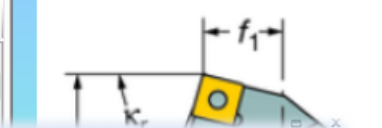
Общие

Дополнительное описание

Дополнительные свойства

Идентификация

Наименование



Главная Вид Фрагмент

Пластин без задних углов - T-Max-P CNMG120412-MF

Пластин режущая точенка

Общие данные

Материал: Пластин без задних углов - T-Max-P CNMG-MF (всего: 5)

Материал - первый выбор (всего: 1)

Область применения: чистовая обработка

Применение: Разрешен к применению

Основные (типоразмер пластина геометрия)

3D модель инструмента (*.cat): 3D_TMax_diamond_80_12_04_R12.cat

Контур пластины (*.cat): 2D_diamond_80_12_R12.cat

Основные (типоразмер пластины)

0. Обозначение по ISO: Да

1. Обозначение: CNMG120412-MF

5. Длина режущей кромки: 12

6. Толщина пластины: 04

7. Радиус при вершине: 1.2

Служебные

Дата последнего изменения: 18.09.2015 13:28:43


Имя пользователя: van/Sarikov

Принят сервером: Да

Количество свойств: 0

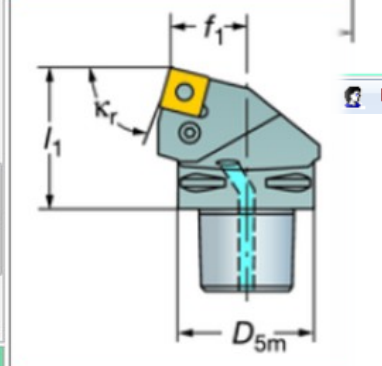
Имя свойства локализованное: 1. Общие данные

Adem Group



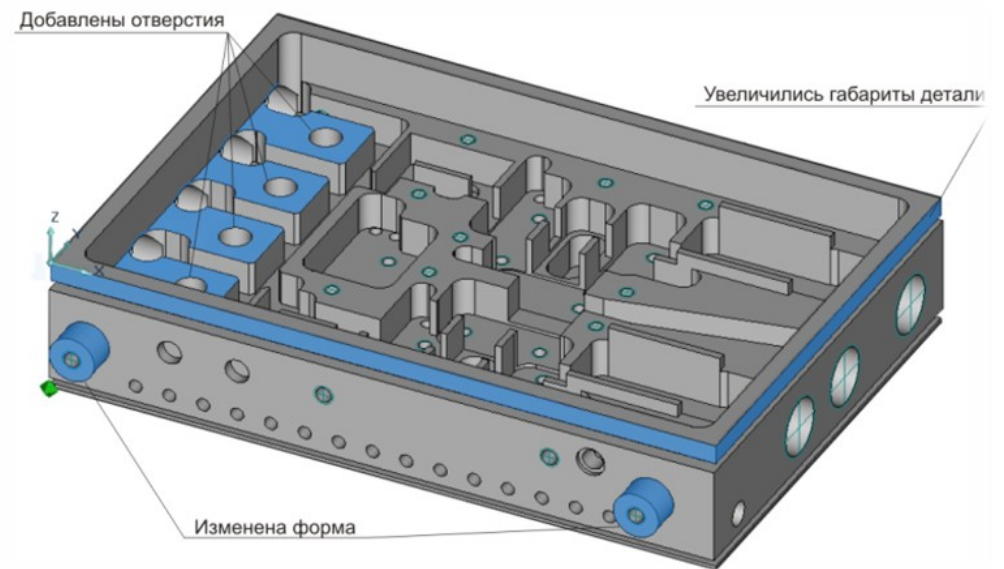
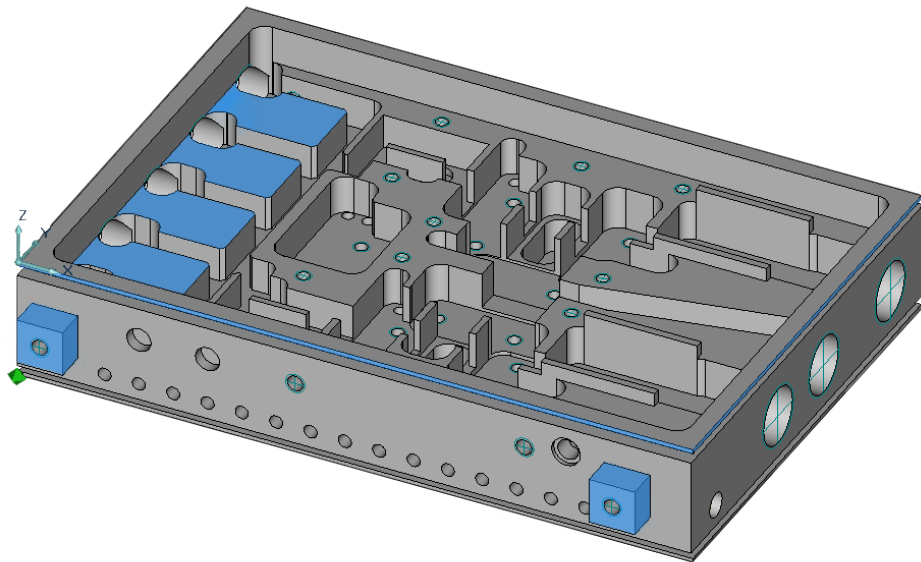
CNMG-MF

Свойство	Значение
Формы	0
Типоразмер ISO код	C1
Размер соединения	0
Диаметр	0
Высота	58
Ширина	110
Ширина режущей кромки	25
Обозначение изготовителя	0
Обозначение крепления пластин из керамики	0
Типоразмер	0
Материал	0
Состояние	0
Свойство	0
Минимальный диаметр	100
Диаметр	0
Свойство	0
Типоразмер (стальная пластина)	0
Свойство	0
Имя свойства локализованное: 2. Общие данные	0



Adem Group





Перенос технологии с одной 3D модели на другую

Заказчики





РКК «Энергия»



МКБ «Радуга»



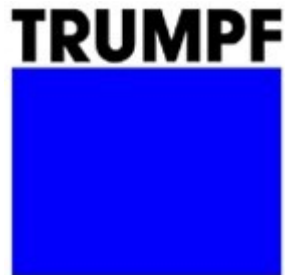


FOXCONN

Fraunhofer



volRoll ISOLA



SIEMENS

VOITH
Engineered reliability.



ifm electronic



sitec

LTTZ



Schroff®

bredent

Hawa^{SWISS}

Спасибо за внимание!
ascon.ru

