

GibbsCAM EST DISPONIBLE DÈS MAINTENANT POUR TB-DECO ET TOUTE LA GAMME DES MACHINES DECO

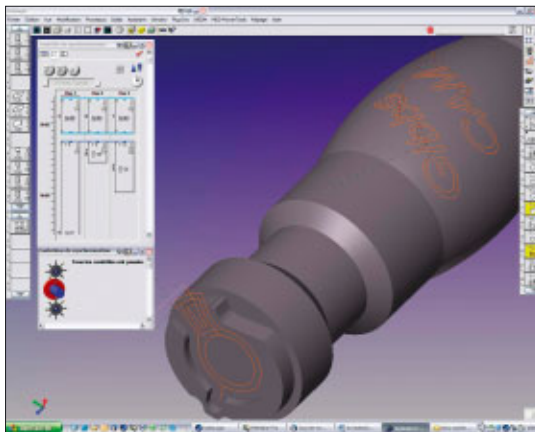
GibbsCAM, le pionnier de la CFAO pour machines multi-tâches MTM est un système FAO complet, développé pour programmer simplement tous les types de CNC de fraisage et de tournage. Le même système permet de programmer un simple tournage de mise de longueur ou une opération de fraisage utilisant 5 axes simultanément permettant par exemple, l'usinage de la surface d'une micro-turbine.

Que faut-il pour programmer une pièce avec GibbsCAM?

Tous les types de données sont utilisables, du simple plan 2D envoyé par fax par le donneur d'ordre, au modèle volumique 3D que l'utilisateur peut lire au format natif sur le serveur du bureau d'études de l'entreprise ou qu'il reçoit par e-mail de son client. GibbsCAM permet de tirer parti de tous les types de données et possède les capacités nécessaires pour

En plus de tous ces formats d'imports, il possède avec «l'expert géométrique» une fonction unique qui permet de dessiner et d'adapter les géométries aux tolérances requises pour la fabrication. Enfin, le système de dessin intégré permet de définir les systèmes de serrage et les porte-outils spéciaux pour vérifier en simulation machine qu'aucune collision n'apparaît lors de l'usinage.

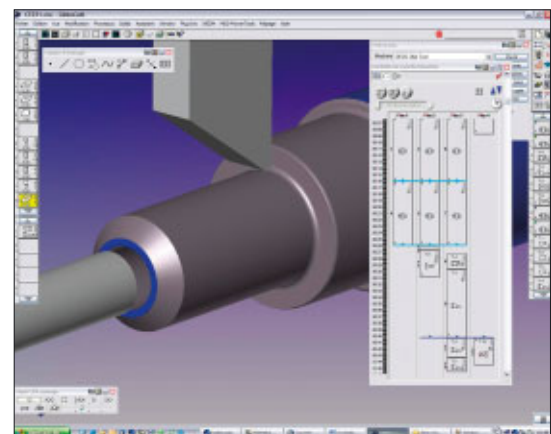
L'avantage pour le décolleteur réside dans le fait que le programmeur de la CNC est en position de traiter efficacement dans son logiciel FAO tous les types de données qu'il reçoit de ses clients.



Un dialogue de synchronisation permet de visualiser les points d'attente et la durée des opérations. De plus, un assistant signale les incohérences ou conflits entre opérations.

lire en natif la plupart des formats de fichiers disponibles sur le marché tels que: **DXF**, **IGES**, **Parasolid** .x_t xmt, .x_b .p_b, liste de points .txt, **ACIS** .sat, **SolidEdge** .par .asm, **VDA-FS** .vda, **STL** .stl, **Autodesk Inventor** .ipt .iam, **Autodesk RealDWG** .dwg .dxf, **SolidWorks** .sldprt .sldasm, **ProENGINEER** part .prt, .asm, **STEP AP203/AP214** .step .stp, **Catia** v5, Catia v4, etc.

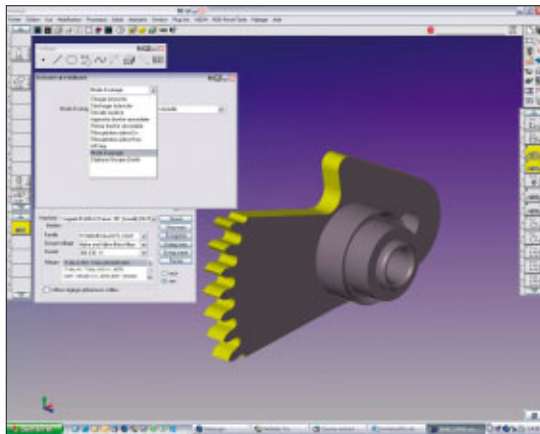
En tant que programmeur, il n'a pas besoin d'apprendre à utiliser un système de dessin CAO supplémentaire et peut se concentrer sur son travail qui reste la programmation efficace de pièces de décolletage. GibbsCAM offre toutefois des outils de dessins orientés atelier afin de permettre aux décolleteurs travaillant sur la base de plans papier de définir les géométries 2D ou 3D requises pour l'usinage.



GibbsCAM MTM gère des configurations machines complexes jusqu'à 32 broches, poupées fixes ou mobiles et 32 tourelles / peignes d'outils.

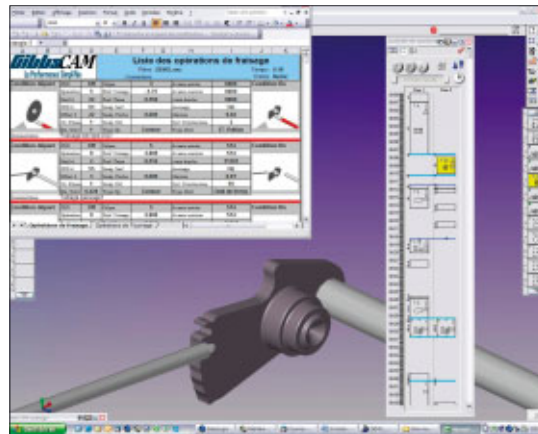
Comment fonctionne GibbsCAM MTM?

Le programmeur définit ses outils ou les sélectionne dans sa librairie, afin de les assigner aux bonnes positions des peignes ou tourelles. Les opérations d'usinage sont ensuite définies graphiquement par «glissé/déposé» de l'outil dans le processus, en déposant sur la géométrie à usiner des markers indiquant le début et la fin de l'usinage.



Les opérations improductives sont entièrement gérées par le système, garantissant un programme complet sans retouche du code ISO avant la mise en production.

Il permet aussi la programmation des machines EDM d'érosion à fil, donnant par exemple la possibilité au décolleteur de découper les plaquettes de forme pour les grandes productions. Ainsi, cette large palette de fonctionnalités dans une même FAO d'atelier évite de devoir maîtriser plusieurs logiciels FAO là où un seul suffit.



Intégration complète des données physiques de la machine permettant le calcul des temps de cycle, incluant les opérations improductives telles que chargement, transfert, éjection, etc...

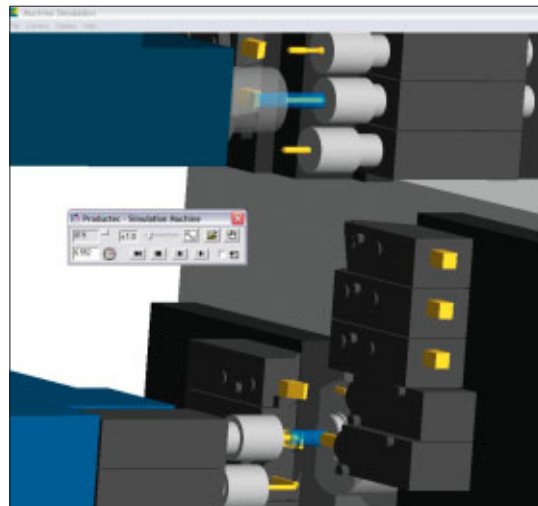
Les opérations apparaissent ensuite dans le gestionnaire de synchronisation qui permet de gérer les synchronisations entre canaux, les contraintes entre les opérations, de visualiser les temps productifs et improductifs, les fraisages synchrones (transmit), le peignage, l'usinage de longues pièces par double ravitaillement, etc.

Le post-processeur génère ensuite le code TTFT qui peut être directement lancé en production sur toute la gamme des machines DECO ou alors édité dans le logiciel TB-DECO.

Sur TB-DECO, le fichier avec des parcours outils sophistiqués en provenance de GibbsCAM s'ouvre comme s'il avait été programmé sur TB-DECO. Le metteur en train expérimenté TB-DECO se retrouve dans son environnement de travail habituel.

Comme par le passé, il peut donc profiter des fines «optimisées Tornos» que lui offre TB-DECO pour optimiser les conditions de coupe, les synchronisations et les mouvements inter-opérations générés automatiquement par GibbsCAM.

Non content d'être le produit de sa gamme le plus simple et le plus intuitif, GibbsCAM permet en plus de gérer un parc de machines comprenant des décolleteuses, des tours, des fraiseuses, des centres d'usinage multibroches multitourelles.



Vue d'une simulation machine DECO.

GibbsCAM est l'outil idéal du bureau des méthodes qui pourra même y estimer les temps d'usinage, permettant d'en calculer les prix de revient.

Un pont entre la Suisse et la Californie

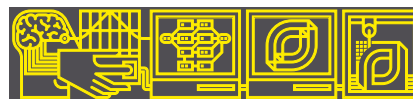
Productec, le distributeur GibbsCAM pour la Suisse et la France, mais aussi le développeur des modules 5 axes simultanés orientés métiers ProAXYZ, a été choisi grâce à sa situation géographique, par Gibbs (Californie) pour développer et valider avec Tornos le post-processeur permettant de générer les programmes aux formats spécifiques des machines Tornos TB-DECO. En effet, par ses compétences dans le développement pour GibbsCAM, par sa situation géographique (situé à seulement 12 km de Tornos) et son expérience de 18 ans dans la FAO pour décolleteur, Productec était tout désigné pour créer l'interface dédiée Tornos de GibbsCAM.

A ce jour GibbsCAM MTM fonctionne pour plus de 300 types de machines utilisant les concepts multi-tâches.

Pour plus d'informations:

www.productec.com

info@productec.com

Productec

Les Grands Champs 5

CH - 2842 Rossemaison

Tel. + 41 (0)32 421 44 33

Fax + 41 (0)32 421 44 38

info@productec.com

www.productec.com

QUELQUES AVANTAGES DE LA PROGRAMMATION GibbsCAM SUR TORNOS TB-DECO

- Utilisation d'un seul système pour toutes les machines de l'entreprise (donc une seule philosophie).
- Capacité de construire la géométrie de sa pièce directement dans GibbsCAM autant en 2D filaire qu'en 3D volumique.
- Associativité complète des opérations avec les géométries et les outils.
- Programmation par famille de pièces similaire à la méthode «squelettes» de Tornos, permettant la création de pièces par accumulation de connaissances.
- Structure constante des opérations. Avec GibbsCAM, les rotations de broches peuvent s'effectuer à l'intérieur du code ISO.
- On peut programmer des formes 3D complexes en gérant le maximum d'axes en simultané disponible sur la machine.
- Tous les modules GibbsCAM disponibles comme par exemple le gravage avec remonté d'angle de toutes les polices de caractères Windows enroulé sur la forme du profil de la pièce.
- Simulation avec enlèvement de matière.
- Optimisation de l'usinage en reprise qui est fonction de la matière restante résultant des usinages précédents (passage du brut entre les broches).
- Programmation dans 4 canaux (lignes) bien définis. Les lignes auxiliaires (axes C, G915/G916, rotations broches, etc.) étant générées automatiquement par le post-processeur GibbsCAM DECO.