

GIBBSCAM È DISPONIBILE DA SUBITO PER TB-DECO E TUTTA LA GAMMA DELLE MACCHINE DECO

GibbsCAM, il pioniere della CFAO per macchine multitasking MTM è un sistema FAO completo, sviluppato per programmare in modo semplice, tutti i tipi di CN di fresatura e di tornitura. Lo stesso sistema permette di programmare una semplice tornitura di messa in lunghezza o un'operazione di fresatura utilizzando 5 assi simultaneamente consentendo ad esempio, la lavorazione della superficie di una micro-turbina.

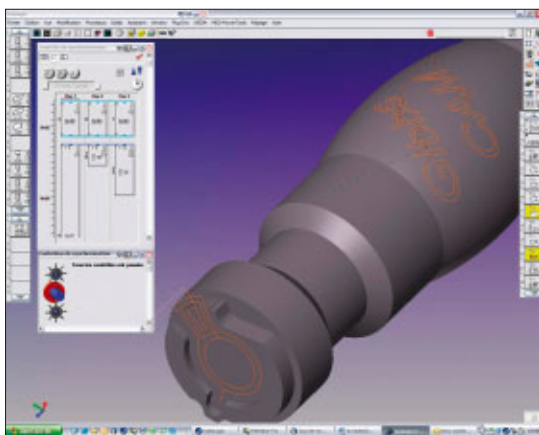
Cosa serve per programmare un particolare con GibbsCAM ?

Si può utilizzare qualsiasi tipo di dati, dal semplice piano 2D trasmesso via fax dal committente, al modello volumico 3D che l'utilizzatore può leggere in formato originale sul server dell'ufficio studi aziendale o che riceve per e-mail dal suo cliente. GibbsCAM consente di utilizzare tutti i tipi di dati e dispone delle caratteristiche necessarie per leggere in

In aggiunta a tutti questi formati d'import, possiede "l'esperto geometrico" una funzione unica che permette di disegnare e di adattare le geometrie alle tolleranze richieste per la fabbricazione nonché il sistema di disegno integrato che consente di definire i sistemi di serraggio ed i porta-utensili speciali allo scopo di verificare che durante la simulazione macchina, non appaia nessuna collisione in fase di lavorazione.

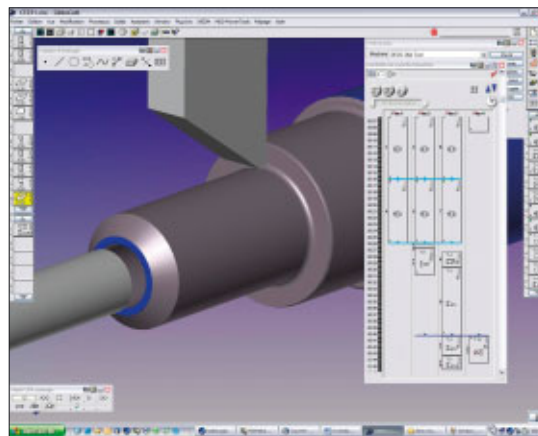
Il vantaggio del tornitore è dato dal fatto che il programmatore del CNC è nella condizione di trattare con efficacia tutti i tipi di dati pervenutigli dai clienti sul suo software FAO.

In qualità di programmatore non gli sarà necessario imparare ad utilizzare un sistema di disegno CAO supplementare e si potrà concentrare sul suo lavoro che permane la programmazione efficace di particolari torniti. GibbsCAM offre comunque anche degli utensili per i disegni destinati all'officina per consentire ai tornitori che lavorano in base ai disegni su carta, di definire le geometrie 2D o 3D richieste per la lavorazione.



Un dialogo di sincronizzazione permette di visualizzare i punti d'attesa e la durata delle operazioni. Inoltre, un assist segnala le incoerenze o i conflitti tra le operazioni.

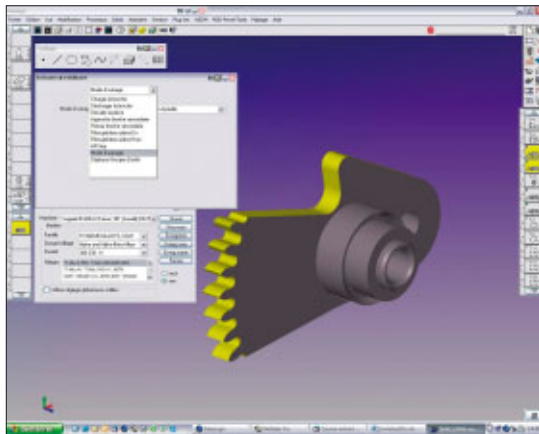
originale la maggior parte dei formati di file disponibili sul mercato quali **DXF**, **IGES**, **Parasolid** .x_t xmt, .x_b .p_b, listatura di punti .txt, **ACIS** .sat, **SolidEdge** .par .asm, **VDA-FS** .vda, **STL** .stl, **Autodesk Inventor** .ipt .iam, **Autodesck RealDWG** .dwg .dxf, **SolidWorks** .sldprt .sldasm, **PRO-ENGINEER** part .prt, .asm, **STEP AP203/AP214** .step .stp, **Catia v5**, **Catia v4** ecc...



GibbsCAM MTM gestisce delle configurazioni macchine complesse sino a 32 mandrini, fantine fisse o mobili e 32 torrette / pettini di utensile.

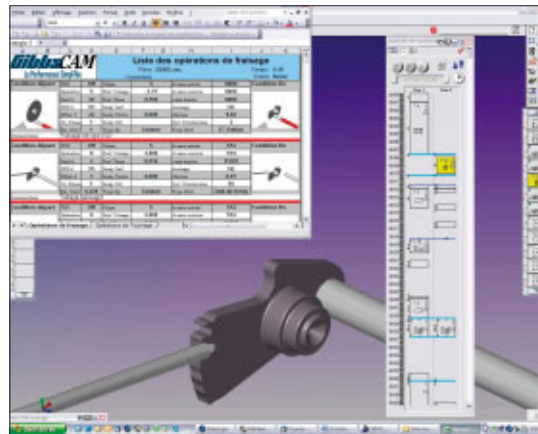
Come funziona GibbsCAM MTM

Il programmatore definisce i suoi utensili, o li seleziona nel suo archivio, per assegnarli nelle corrette posizioni dei pettini o delle torrette. Le operazioni di lavorazione vengono successivamente definite graficamente tramite "slittato depositato" dell'utensile nel processo e ponendo sulla geometria da eseguire dei marker indicanti l'inizio e la fine della lavorazione.



Le operazioni improduttive sono interamente gestite dal sistema che garantisce un programma completo senza ritocco del codice ISO prima della messa in produzione.

Consente anche la programmazione delle macchine EDM d'erosione a filo rendendo quindi possibile per esempio ad un tornitore di ritagliare gli inserti di forma per le grandi produzioni. Questo ampio ventaglio di funzionalità in uno stesso FAO d'officina evita di saper gestire diversi software FAO là dove ne basta uno solo.



Integrazione completa dei dati fisici della macchina che consente il calcolo dei tempi del ciclo, includente le operazioni improduttive quali caricamento, transfert, eiezione, ecc.

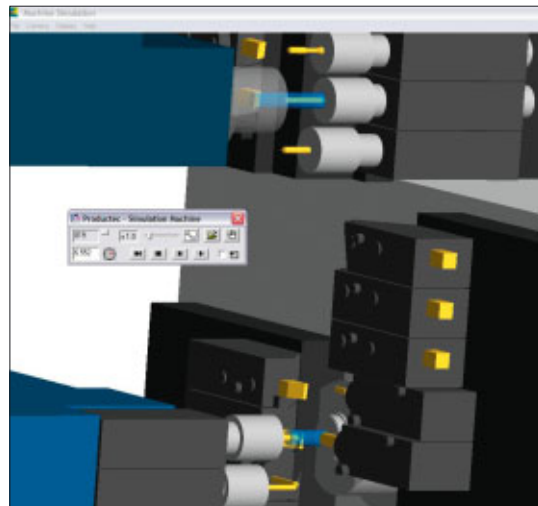
Le operazioni appariranno in seguito nell'elaborazione della sincronizzazione che permette di gestire le sincronizzazioni tra canali, le sollecitazioni tra le operazioni, la visualizzazione dei tempi produttivi e improduttivi, le fresature sincrone (transmit), la lavorazione dei particolari lunghi con doppio rifornimento etc.

Il post-processore genera in seguito il codice TTFT che può essere sia lanciato direttamente in produzione su tutta la gamma delle macchine DECO, oppure nell'edit del TB-DECO.

Sul TB-DECO il file dei percorsi utensili sofisticati in provenienza dalla GibbsCAM si apre come se fosse stato programmato sul TB-DECO stesso. L'operatore preposto all'avviamento, e pratico del TB-DECO, si trova a lavorare in un contesto a lui familiare.

Come per il passato egli potrà pertanto sfruttare le finezze "ottimizzate Tornos" offertegli dal TB-DECO per ottimizzare appunto le condizioni di taglio, le sincronizzazioni ed i movimenti inter-operazioni gestiti automaticamente da GibbsCAM.

Non accontentandosi di essere il prodotto più semplice ed intuitivo della sua gamma, GibbsCAM dà la possibilità di gestire un parco macchine comprendenti delle tornitrici, dei torni, delle fresatrici, dei centri di lavoro multitorrette.



Veduta di una simulazione macchina DECO.

GibbsCAM è l'utensile "dell'ufficio metodi" con il quale potrà stimare i tempi di lavorazione e quindi calcolare i costi di produzione.

Un ponte tra la Svizzera e la California

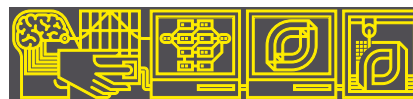
Productec, distributore di GibbsCAM per la Svizzera e la Francia, è l'ideatore dei moduli 5 assi simultanei ProXYZ ed, anche in considerazione della sua posizione geografica, è stato scelto dalla Gibbs (California) per sviluppare unitamente a Tornos il post-processor che permette di generare i programmi nei formati specifici delle macchine Tornos TB-DECO. In effetti tenuto conto delle sue competenze nello sviluppo per GibbsCAM, della sua ubicazione geografica, distante soli 12 km dalla Tornos, e della sua esperienza di 18 anni nella FAO per tornitori, Productec era predestinato alla realizzazione dell'interfaccia specifica a Tornos per conto della GibbsCAM.

Attualmente GibbsCAM MTM è operante per oltre 300 tipi di macchine che utilizzano i concetti multi-tasking.

Per maggiori informazioni:

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

ALCUNI VANTAGGI DELLA PROGRAMMAZIONE GibbsCAM SU Tornos TB-DECO:

- Impiego di un solo sistema per tutte le macchine aziendali (quindi una sola filosofia).
- Capacità di costruire la geometria del proprio particolare direttamente in GibbsCAM sia in 2D fisso che in 3D volumico.
- Associatività totale delle operazioni con le geometrie e gli utensili.
- Programmazione per famiglia di particolari simile al metodo "scheletro" di Tornos che permette la creazioni di particolari tramite l'accumulazione delle conoscenze.
- Struttura costante delle operazioni. Con GibbsCAM le rotazioni del mandrino possono effettuarsi all'interno del codice ISO.
- Forme in 3D complesse possono essere programmate gestendo il massimo degli assi in simultanea disponibili sulla macchina.
- Tutti i moduli GibbsCAM disponibili, come ad esempio l'incisione con risalita d'angolo di tutte le fusioni di caratteri Windows involta sulla forma del profilo del particolare.
- Simulazione con asporto della materia.
- Ottimizzazione della lavorazione in ripresa fatta in funzione del materiale residuo derivante dalle lavorazioni precedenti (passaggio del grezzo tra i mandrini).
- Programmazione nei 4 canali (linee) ben definiti. Le linee ausiliari (assi C, G915/916, rotazioni mandrini, ecc.) sono generate automaticamente dal post-processor GibbsCAM DECO.