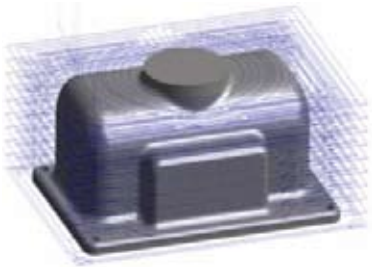


BZT vector

Effiziente Bearbeitungsstrategien

- Planfräsen
- Konturbearbeitung Schruppen / Schlichten
- Taschenfräsen mit Inseln
- Taschenfräsen mit automatischer Erkennung der Inseltiefen
- Entgraten / Fase
- Rohteilabhängiges Schruppen
- Profiltasche; beliebige Profilgeometrie
- 3D-Konturfräsen
- Mehrseitenbearbeitung
- Bohren mit Maschinenzyklen (G81, G79, L81, CYCLE DEF etc.)
- Tangentiales An- und Abfahren
- Eintauchen: Rampe, Helix/Spiralig, Senkrecht
- Gravieren der Windows-Schriftarten
- Integrierte Werkzeugverwaltung, Jobverwaltung

Zum Entgraten von 3D-Teilen verwenden Sie einfach die jeweiligen Randkurven der entsprechenden Flächen. Randkurven können direkt im CAD-Teil erzeugt werden. vector berechnet vollautomatisch die 3D-Fräswege der zu bearbeitenden Konturen für beispielsweise einen Fasenfräser.



Jobverwaltung

Jede von Ihnen definierte Bearbeitung wird automatisch in eine Jobtabelle gespeichert. Die Jobtabelle ist die Schaltzentrale von wo aus die Simulation gestartet, der Postprozessor gewählt und das NC-Programm generiert wird. Hier werden auch die Bearbeitungszeiten für einzelne Operationen und die gesamte Bearbeitung angezeigt. Die Jobs in der Jobtabelle, also die komplette Bearbeitung des Werkstückes, ist maschinenneutral. Das bedeutet, dass Sie erst im letzten Moment entscheiden müssen auf welcher CNC-Maschine das Teil gefertigt werden soll. Auf Knopfdruck generiert der Postprozessor das NC-Programm für die gewählte CNC-Maschine. Jobs können in der Reihenfolge beliebig angeordnet werden. Auf diese Weise bestimmen Sie die Reihenfolgen der Gesamtbearbeitung. Zusätzlich können Jobs aktiviert/deaktiviert, gelöscht/geändert, ein-/ausgeblendet, simuliert, kopiert etc. werden.

Optionale Erweiterungsmöglichkeit: vector CAD/CAM Bohren/Fräsen 3D

- Geometrie-/Konturerstellung
- Zeichnungserstellung
- 3D-Flächenmodellierung (Freiformflächen, Regelflächen, Rotationsfläche, Blendfläche, Netzfläche, Fläche aus Punktwolke, Coons, Sweep, Swung, Bi-Raiffächen, Splines etc.)
- 3D schattierte Darstellung (Open GL)
- Projektion, Flächenschnitte, Kurvenfunktionen etc.
- Extrahieren von Flächenrandkurven
- 3D Kurvenprojektionen etc. zur Definition von Bohr-/Fräsoperationen
- Benutzerdefinierte Oberfläche mit beliebig positionierbaren ICON-Leisten
- Symbolbibliothek etc.
- Schnittstellen: IGES, STL, Rhino 3D, DXF, PLC, BMP, LPEG, Windows Zwischenablage
- NC-Programmierung Bohren/Fräsen 3D
- Profiltasche (beliebige Profilkontur inkl. Hinterschnittkontrolle)
- Eintauchen Senkrecht an Punkt, Eintauchen Rampe mit Winkelangabe, Eintauchen Spiralig (Helix)
- 3D-Fräsen mit verschiedenen Schrupp- und Schlichtstrategien:
- Mehrflächenschichten konturparallel - zickzackförmig
- Effizientes Bearbeiten einzelner Flächen
- Flächen fräsen innerhalb eines beliebig vom Anwender definierbaren Bereiches
- Flächenfräsen entlang einer Kurve
- Bearbeiten zwischen zwei Konturen
- Z-konstant schlichten konturparallel
- Flächenfräsen sternförmig
- Einfache Bearbeitung von 3D-Konturen und NURBS-Splines
- Erzeugen und Projizieren von Randkurven als Fräsbegrenzungskontur und vieles mehr.
- Spannmitteldarstellung

Integrierte Werkzeugverwaltung

Während der Definition der Bearbeitung hat der Anwender jederzeit Zugriff auf die Werkzeugbibliothek. Dadurch kann er jeder Operation das entsprechende Werkzeug zuordnen. Diese Werkzeugbibliothek kann der Anwender mit seinen eigenen Werkzeugen erweitern. Werkzeuge können importiert/exportiert, geändert, gelöscht oder eingegeben werden.

Zu den Geometrieeinformationen wie Durchmesser oder die Länge eines Werkzeuges, können auch Technologiedaten wie Vorschübe und Drehzahlen zu den jeweiligen Werkzeugen hinterlegt werden. Diese Daten übernimmt vector automatisch für die Berechnung der Werkzeugbahnen bzw. Bearbeitungszeiten.

Nutzung vorhandener NC/CNC-Programme

Die Backplott-Funktion erlaubt es, ein NC/CNC-Programm in vector einzulesen und daraus wieder eine Geometriedatei zu erzeugen. Diese Variante ist besonders interessant, da Sie Ihre vorhandenen NC-Programme wieder grafisch sichtbar machen können. Die dadurch erzeugte Geometrie kann dann in NC-Programme für andere CNC-Maschinen umgewandelt oder im vector CAD z. B. bemaßt werden. mehreren Durchgängen abhängig von der maximalen Schnitttiefe des eingestzten Werkzeuges generiert werden. Positive oder negative Toleranzen können durch „Unterschneiden“ oder „Überschneiden“ der Form festgelegt werden.

Postprozessoren

Standard 2/3-Achsen Postprozessoren für DIN/ISO- und Heidenhain-Steuerungen inkl. Joblistenautomatik sind im Lieferumfang kostenlos enthalten. Diese Postprozessoren kann der Anwender unbegrenzt kopieren und nach seinen Anforderungen sehr einfach verändern/erweitern oder einen neuen erstellen. Auf Wunsch liefern wir fertig nach Kundenwunsch angepasste Postprozessoren



Preisinformationen

BZT vector CAD/CAM Bohren/Fräsen 2D/2,5D deutsch mit Postprozessoren

Lauffähig mit Win 98 / ME / 2000 / XP

Einzellizenz netto 1470,- Euro / incl. 19 % MwSt. 1749,30 Euro

Erweiterung

BZT vector CAD/CAM Bohren/Fräsen 3D deutsch

Einzellizenz netto 1470,- Euro / incl. 19 % MwSt. 1749,30 Euro

Alle Preisangaben zzgl. Versandkosten



BOTHUR Zerspanungstechnik OHG
Westring 18, 33818 Leopoldshöhe
Telefon: +49 (0) 52 02 - 9 93 06 81
Telefax: +49 (0) 52 02 - 9 93 06 87
E-Mail: info@bzt-cnc.de
www.bzt-cnc.de