almacam

PUNCH

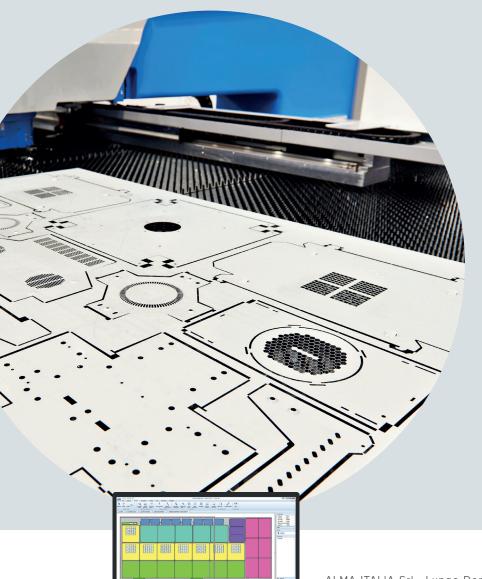
Il software per la programmazione CAM di punzonatrici-roditrici

Il valore aggiunto di Almacam Punch nella punzonatura e roditura risiede nell'elevato grado di automazione offerto dal software (assegnazione degli utensili, sequenza di lavorazione, nesting, evacuazione dei pezzi, ecc.). Tutto questo rende Almacam Punch una soluzione molto efficiente per la produzione on-demand di numerosi tipi di pezzi. Il software può gestire tutte le periferiche di carico e scarico e si adatta perfettamente a macchine combinate.









→ Vantagi e benefici

- ✓ Un solo click per realizzare l'applicazione degli utensili, il nesting, la sequenza di lavorazione, incluso lo scarico dei pezzi, e generare il programma CN.
- ✓ Gestione automatica del taglio comune tra pezzi identici, con o senza micro-giunzioni.
- ✓ Il nesting automatico consente di posizionare i pezzi attorno o al di sotto delle pinze.
- ✓ Gestione di multi-tool e utensili speciali.
- ✓ Gestione di sistemi di scarico di ogni tipo e marca, in modo automatico o manuale.
- ✓ Preparazione della lavorazione basata su un modello di torretta predefinito che limita il numero di cambi utensile sulla macchina.

ALMA ITALIA Srl - Lungo Dora Pietro Colletta, 129 10153 Torino, Italia Tel. 011/2620388 - info@almaitalia.it ama www.almacam.it

I vantaggi di Almacam Punch per la punzonatura e la roditura



Tempi di programmazione ridotti al minimo

- La torretta utensili viene configurata in base alla preparazione dei pezzi con verifica della fattibilità durante ogni fase della programmazione.
- Assegnazione automatica degli utensili di roditura in base a regole configurabili.
- Identificazione geometrica dei fori per l'assegnazione della punzonatura con qualunque utensile.
- Svuotatura di cave sagomate e scantonatura di angoli in modo automatico.
- Salvataggio di lavorazioni complesse in data base per il riutilizzo su figure simili.
- Possibilità di comparazione fra pezzi già lavorati e nuove versioni con geometrie modificate, per il recupero delle lavorazioni.
- Nesting e calcolo automatico delle sequenze di taglio in comune tra pezzi identici.
- Calcolo automatico delle aree di lavoro, inclusa la lavorazione sotto-pinze.

Riduzione dei tempi ciclo

- Sequenza ottimizzata per rispettare l'ordine di scarico dei pezzi e l'ordine degli utensili (è possibile configurare un tipo di sequenza per ogni utensile).
- Possibilità di taglio in comune con utensili differenti.
- Selezione automatica dell'utensile ottimale per ridurre il numero di colpi in svuotatura.
- Roditura eseguita con l'utensile che meglio si adatta alla geometria del pezzo.

Risparmio significativo di materiale

- Il nesting automatico consente di posizionare i pezzi attorno o al di sotto delle pinze.
- Algoritmo specifico di nesting per l'utilizzo della cesoia.

Completa padronanza tecnologica dei Processi

- Gestione degli angoli di montaggio, dei tipi di fissaggio, aree da evitare ed aree di accesso in base alla stazione della torretta.
- Gestione di multi-utensili o torrette supplementari per aumentare il numero di utensili disponibili (Trumatool).
- Gestione di tutti gli utensili speciali come rollerball per marcare, grooving per filettare e scanalare, imbutitori per deformare, multi-raggio per tagliare, ecc.
- Gestione ottimizzata dell'area di lavoro e delle pinze.
- · Gestione del ribaltamento della lamiera.

Integrazione con altri moduli CAD/CAM per automatizzare il ciclo di sviluppo - taglio - piega

- Importazione in 3D di pezzi di lamiera piegata (formati STEP, IGES oppure nativi).
- Associazione con Unfold, modulo per lo sviluppo di pezzi di lamiera piegata.
- Generazione dell'insieme di pieghe per Almacam Bend, CAM per piegatrici a CN.
- Possibilità di funzionamento completamente automatico.

Gestione di periferiche speciali e di tutte le procedure connesse

- Gestione automatica o manuale di sistemi di scarico (botole, lift) e di sistemi specifici dei costruttori (Trumasort, Trumalift, Trumagrip, Amadalift, evacuazione robotizzata, ecc.)
- Gestione di macchine combinate (punzonatura con laser o cesoiatura).

Programmazione che garantisce sicurezza alla macchina, la vita degli utensili e la qualità

- Controllo degli utensili a disposizione in base a materiale e spessore.
- Esecuzione della roditura con ogni tipo di utensile (oltre a quello tondo, quadrato, rettangolare ed asolare): punzone a banana, multi-raggio, trapezoidale, ecc.
- · Rifilo automatico della lamiera.
- Gestione ottimizzata del sormonto dei colpi in roditura (controllo del passo e della sovrapposizione minima).
- Utilizzo degli utensili di deformazione per ultimi, con alzata automatica della testa.
- Controllo automatico dello sfrido creato dal taglio in comune (il software evita il piazzamento con taglio comune di pezzi che liberano uno sfrido).
- Aggiramento automatico delle pinze durante gli attraversamenti in rapida.

Programmazione che facilita la preparazione e la movimentazione in officina

- Preparazione della lavorazione basata su un modello di torretta predefinito che limita il numero di cambi utensile sulla macchina.
- Gestione automatica e manuale delle micro-giunzioni che semplifica l'evacuazione dell'intera lamiera.
- · Gestione dei sistemi di scarico (botole, lift).
- Modulo di pallettizzazione con controllo collisione con le pile dei pezzi, che permette la selezione automatica dei pezzi evacuati





