

CIMCO Filter

Pour un parcours d'outil fluide

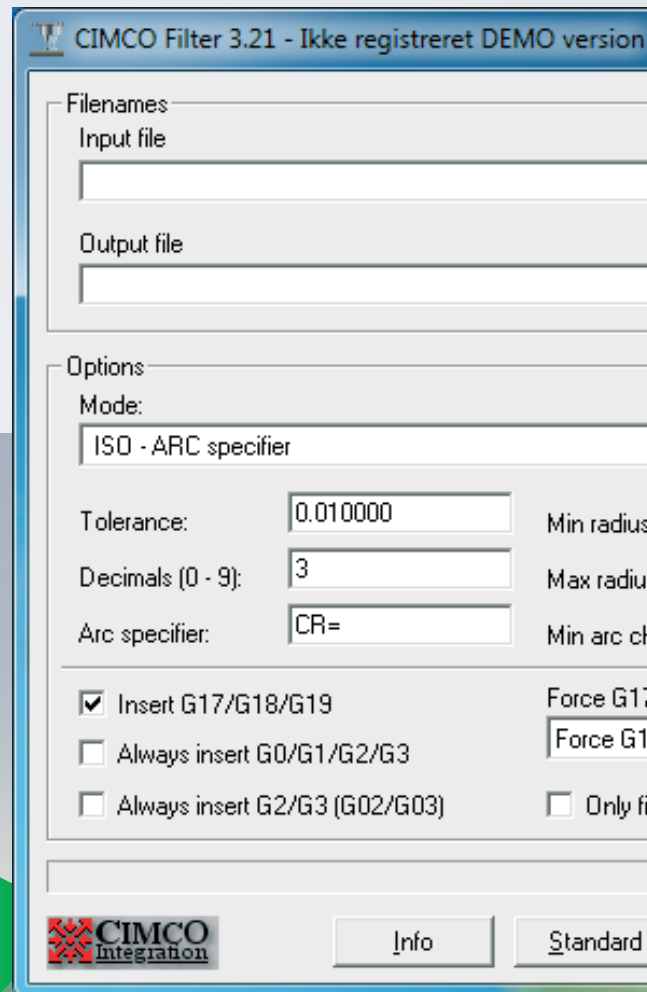
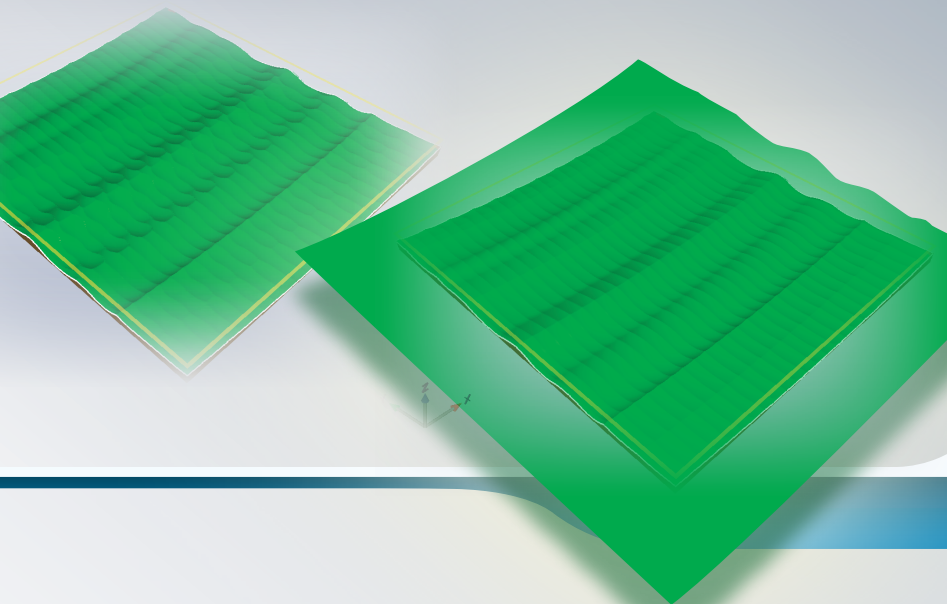
Filtrage intelligent

La plupart des logiciels de filtrage suivent aveuglément le parcours d'outil. Ceci peut créer des problèmes sur les parcours en zigzag où le filtrage approche l'outil des limites de la plage de tolérance. L'outil sera alors proche de la limite inférieure d'un côté et supérieur de l'autre. Le résultat est une succession de dérapages en biais qui entraîne ainsi une mauvaise finition (voir image de gauche).

CIMCO Filter par contre détecte la nature zigzag du parcours d'outil et fait sur toutes les passes, un calcul colinéaire des points de filtrage. Ce qui produit une meilleure finition de surface (voir image de droite). D'autres logiciels de filtrage peuvent vous fournir la même qualité de finition, mais seulement sur environ la moitié des passes.

Powercut simulation

CIMCO Filter peut être acheté comme logiciel autonome. Il peut aussi être intégré à Powercut, logiciel de simulation et de vérification. Les images ci-dessus ont été produites par Powercut.



CIMCO Filter 

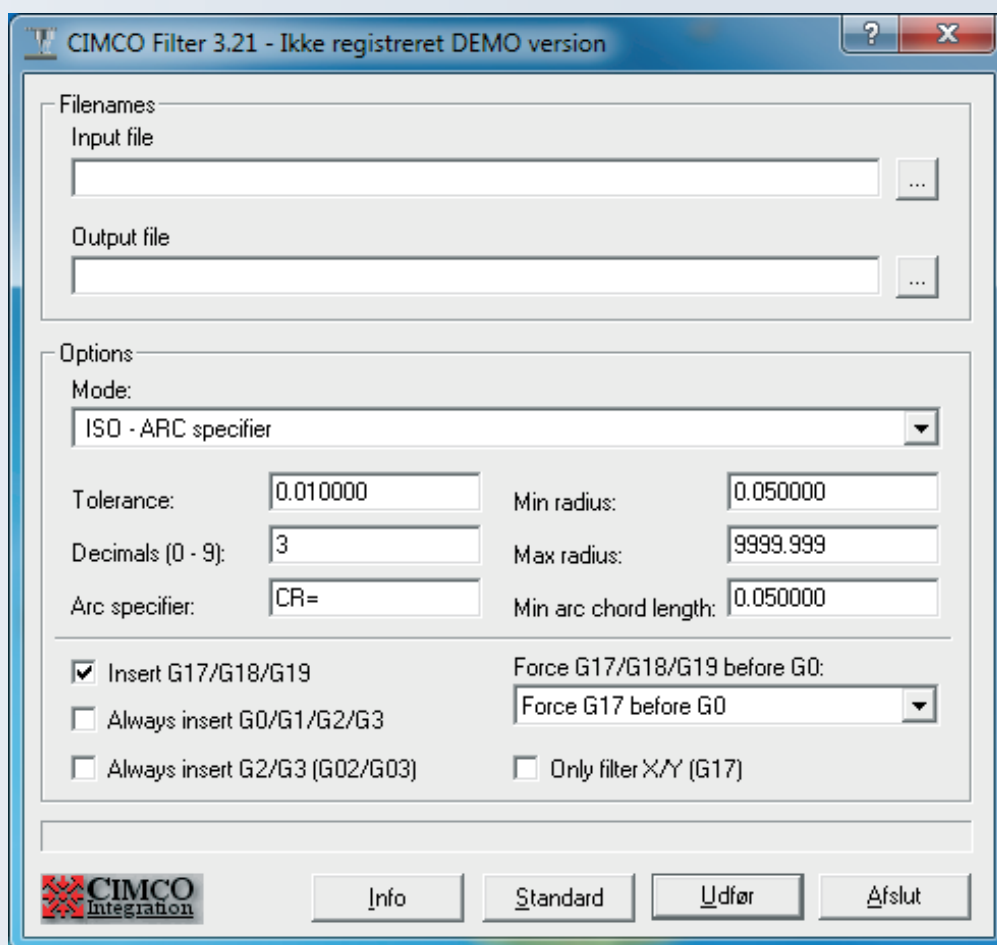
- ➔ Réduction du temps d'usinage
- ➔ Réduction de l' usure des outils
- ➔ Réduction de la taille des programmes
- ➔ Réduction du temps de transmission



Pour plus d'informations, visitez notre site web
www.cimco.com



Les caractéristiques principales **DU PRODUIT**



Conversion des déplacements linéaires

CIMCO Filter convertit les mouvements linéaires (G1 en code ISO) du système FAO en mouvements circulaires (G2/G3 en code ISO).arc moves (G2/G3 in ISO code).

Mode d'usinage

Le mode d'usinage choisit influe sur la réduction éventuelle de la taille des programmes. Si aucun mouvement spécifique n'est affecté à l'un des trois principaux plans (G17, G18 et G19), alors il n'y aura aucune réduction. Un exemple de programme qui ne peut être réduit est un parcours d'outil parallèle dont l'angle avec l'axe X est de 30°.

Compatibilité CN

Il est possible de fixer la tolérance, le type d'arc, le nombre de décimales, ainsi que les rayons minimum et maximum d'arc de sorte que ces valeurs correspondent à celles de la commande et à l'exactitude désirée.

Efficacite

CIMCO Filter améliore le rendement des vieilles commandes numérique et vous permet l'utilisation des fonctions NURBS et d'arcs en 3D, disponibles sur les nouvelles commandes.

Programmes CN en codes ISO et Heidenhain

CIMCO Filter lit les programmes CN écrits avec codes ISO et Heidenhain. Les lignes sont converties en lignes et arcs dans les plans XY, XZ et YZ (G17, G18 et G19 en code ISO).

Programme autonome ou Powercut

CIMCO Filter est un logiciel autonome. Toutefois, il peut être intégré au logiciel Powercut pour vous permettre une simulation et vérification rapide et précise de vos programmes CN.

Reseller

Europa

CIMCO Integration
Copenhagen
Denmark

Tel: +45 45 85 60 50
Fax: +45 45 85 60 53

Web: www.cimco.com
E-mail: info@cimco.com

North America

CIMCO Integration
Oakboro, North Carolina
USA

Tel: +1 704 644 3587
Fax: +1 704 645 7162

