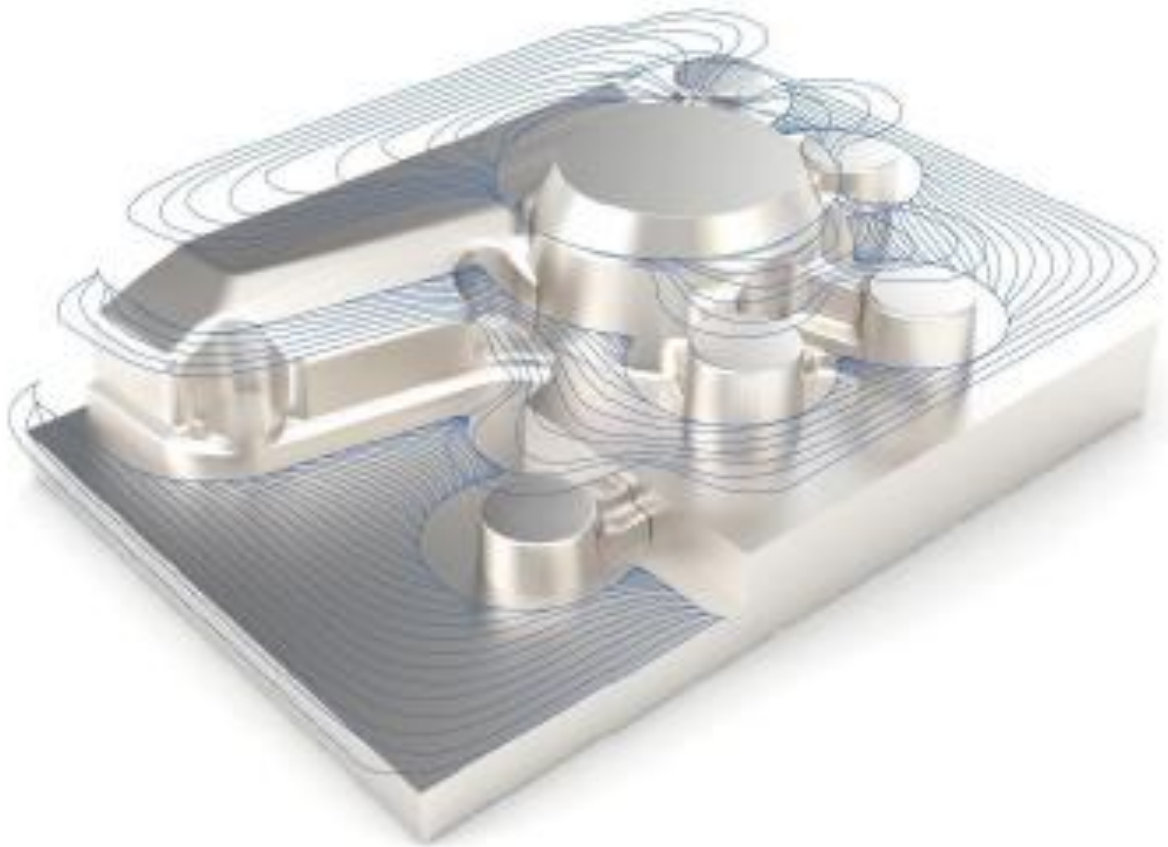


PTS




HIGH SPEED MILLING

(HSM):

расширение для высокоскоростного
фрезерования

HIGH SPEED MILLING (HSM) - это специализированные фрезерные стратегии ЧПУ обработки, оптимизированные для моделей пресс-форм, штампов, электродов, моделей прототипирования и других формообразующих поверхностей.

- ✓ Полная интеграция с Creo. Простая генерация траекторий без зареза детали.
- ✓ Нет необходимости переключаться на стороннюю CAM систему
- ✓ 3-х осевые высокоскоростные фрезерные стратегии: черновая, черновая доработка, финишная и финишная доработка.
- ✓ Обработка отверстий
- ✓ Автоматическая регенерация траекторий инструмента при изменении модели
- ✓ Работа с поверхностями и триангулированной геометрией
- ✓ Расчеты на базе математического ядра от  **ModuleWorks**

Преимущества **HIGH SPEED MILLING**:

Надежность при обработке всех типов поверхностных данных

- ✓ Обработка пересекающихся поверхностей или поверхностей с ошибками обрезки
- ✓ Обработка поверхностей с зазорами
- ✓ Обработка двойных поверхностей или неверным направлением нормали

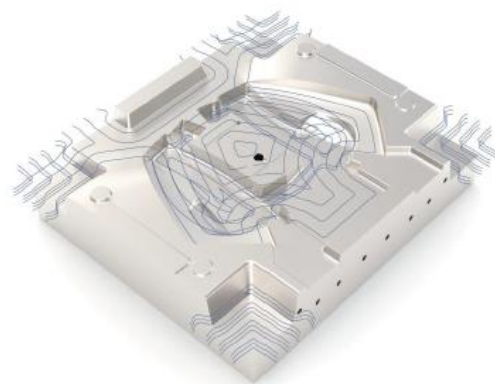
Эффективность обработки

- ✓ Геометрия, содержащая большое количество поверхностей, обрабатывается с использованием полигональной сетки быстрее.
- ✓ При использовании полигональной сетки, время программирования в САМ системе уменьшается, более эффективный процесс создания перехода.

Черновая обработка

Характеристики:

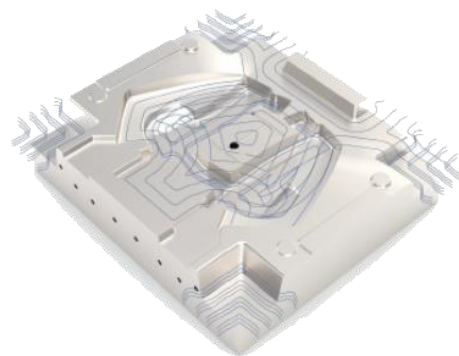
- Раздельный припуск на стенки и дно
- Динамическая проверка столкновений оправки
- Определение плоских поверхностей
- Генерация промежуточных слоев
- Удаление из траектории маленьких зон
- Опция сглаживания для черновых и финишных проходов
- Сглаживание между проходами
- Различные опции врезания с пользовательскими параметрами
- Распределение точек траектории и опции вписывания дуг



Адаптивная обработка

Преимущества:

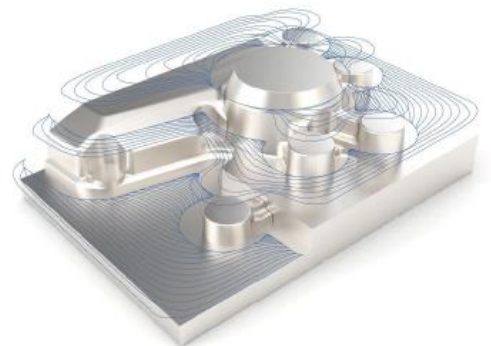
- Мощная высококачественная обработка, сравнимая с дорогостоящими продуктами для конечных пользователей, например, Volumill
- Существенное снижение времени обработки (более 40%) по сравнению с обычной черновой обработкой
- Может быть использована вся длина режущей части инструмента
- Постоянная нагрузка на инструмент и условия резания:
 - Стабильность работы оборудования
 - Снижение поломок инструмента



Адаптивная обработка

Характеристики:

- Раздельный припуск на стенки и дно
- Динамическая проверка столкновений оправки
- Определение плоских поверхностей
- Генерация промежуточных слоев
- Удаление из траектории маленьких зон
- Опция сглаживания для черновых и финишных проходов
- Сглаживание между проходами
- Различные опции врезания с пользовательскими параметрами



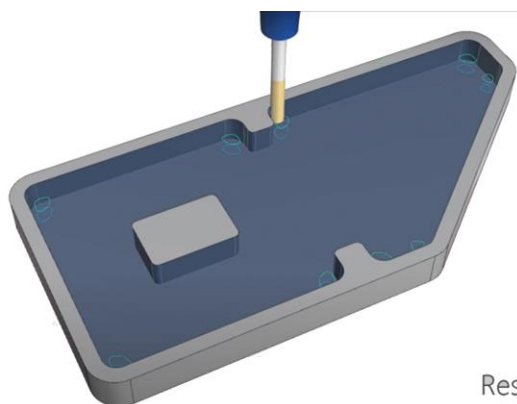
Черновая доработка

Преимущества:

- Определение остаточного материала на основе предыдущего инструмента или модели заготовки (STL)
- Могут быть использованы стратегии обработки строчкой, смещением или адаптивная обработка
- Умная сортировка и соединение проходов для уменьшения времени обработки

Характеристики

- Определение остаточного материала на основе предыдущего инструмента
- Поддерживает торовые, сферические и концевые фрезы
- Определение остаточного материала может использовать заготовку из симуляции WoduleWorks
- Поддержка всех расширенных опций черновой обработки



Чистовая обработка

Преимущества

- Точная обработка сложной детали с высоким качеством поверхности
- Предназначена для высокоскоростной обработки с гладкими проходами и гладкими соединениями проходов

Стратегии обработки:

- Строчные проходы
- Послойные проходы
- Постоянная шероховатость
- Комбинированный цикл обработки

Характеристики:

- Раздельный припуск на припуск и дно
- Проверка на столкновение державкой
- Опции сглаживания для строчных и послойных проходов
- Гладкие подходы и соединения проходов



Чистовая доработка

Стратегия включает обработки:

- Карандашная
- Карандашная многопроходная
- Строчная
- Послойная
- Постоянная шероховатость
- Комбинированный цикл

Характеристики:

- Поддержка торовой, сферической и концевой фрез
- Опция для перекрытия между чистовыми циклами обработки
- Умная сортировка и соединение проходов для уменьшения времени обработки
- Определение крутых и пологих необработанных областей

