

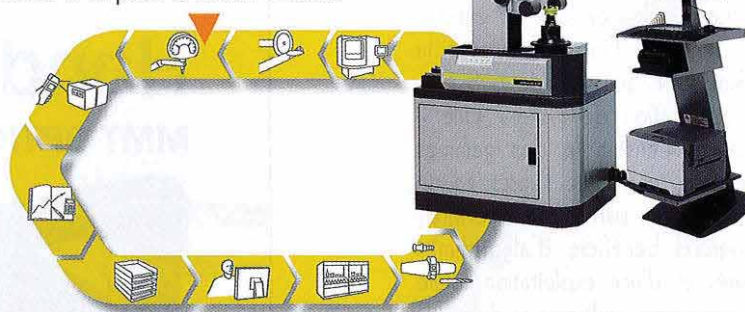
les « éléments voisins » permettent de créer des surfaces de bouchages à quatre côtés ou plus. Le processus de fabrication est structuré et automatisé. Après analyse du processus de fabrication et transfert des données dans les bibliothèques, ces dernières sont utilisées pour gérer les assemblés outils, les paramètres de coupes, ainsi que les machines, leurs têtes et tous les paramètres technologiques. Les données sont combinées en groupe et associées à des modèles/standards de fabrication, le programmeur CN n'a plus à s'en soucier : il sélectionne simplement la pièce et les éléments d'arrêt. Le Simulateur amène la réalité de l'atelier dans le monde virtuel des programmes et vérifie tous les mouvements de la machine et des outils, en collisions et dans le respect des zones d'usinage. Les opérations multi-machines sont également envisageables si le processus est bien planifié et accepté par le personnel. Les équipes de Tebis ont une grande expérience dans ce type de modification d'organisation et s'assurent du succès de la réalisation.

La gestion de flux d'outil passe par Zoller

Mesurer, vérifier et gérer des outils en rapport avec une commande simplement, rapidement et indépendamment de l'opérateur : **Zoller** offre des solutions efficaces à un coût abordable même pour les petites et moyennes entreprises. Combinés avec le dispositif de mesure Zoller et équipés du traitement d'images « pilot 3.0 », les modules logiciels intelligents proposés par le développeur comme la gestion de données d'outils, la gestion des entrepôts, l'émission des données et la gestion des programmes CN garantissent un flux d'outils simple et sûr. Après l'élaboration du programme CN à l'aide du système CAO/PAO et un processus de détection de collisions, une liste d'outils est établie. Les outils se rapportant à la commande peuvent alors être mesurés, vérifiés et gérés au moyen du dispositif de mesure équipé de « pilot 3.0 ». La liste d'outils ainsi générée contient toutes les informations nécessaires sur l'outil, la machine et la pièce à usiner. Grâce à

la gestion des données d'outils et des entrepôts, les kits complets d'outils ou les composants individuels nécessaires peuvent ensuite être sortis du compte, puis la commande peut être préparée. La mesure et la vérification des outils sont ensuite exécutées automatiquement ou à la main. Les données émises – au format compatible avec la commande – sont envoyées au réseau du client en appuyant simplement sur un bouton. Par utilisation des codes-barres sur les feuilles de programme, on établit rapidement les kits d'outils nécessaires. Pour les petites et moyennes entreprises, smile 400/pilot 3.0 suffit à mettre ce processus en œuvre. Les « en trois blocs : bronze, argent et or. Ils apportent de la transparence dans l'organisation de la fabrication basée sur l'outillage : l'utilisateur dispose à tout moment des données correctes dans le flux d'outils et reste ainsi maître de la situation à chaque étape de la production.

Informations recueillies par Emmanuelle Béal et Michel Pech
redac@machpro.fr

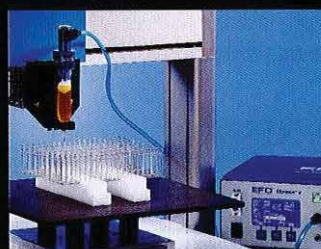
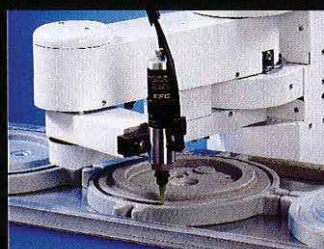


Robots



3 et 4 axes • Scara • Servo Scara

- Programmation simple
- Précision et fiabilité des placements
- Zone de travail pouvant aller jusqu'à 1000 x 1000 mm

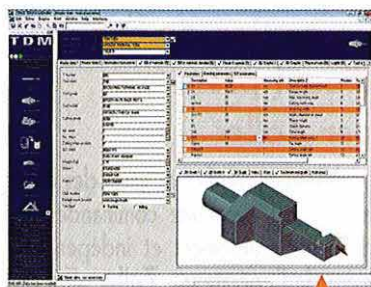
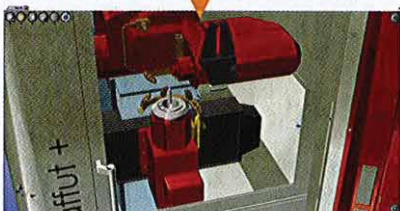


dosage
2000
Filiale de Nordson EFD LLC

Tél. +33 (0)1 30 82 68 69
dosageinfo@nordsonefd.com

Spring Technologies reconfigure sa suite logicielle

La dernière version logicielle pour la simulation d'usinage NCSimul Machine 9 de Spring Technologies pose le premier jalon de la stratégie « NCExpérience ». Décidé à fixer les bases de « l'usinage intelligent » pour réaliser à terme une synchronisation parfaite en temps réel des cycles d'usinage physiques et virtuels, le développeur a redéfini son offre pour proposer à terme un système instrumenté, intelligent et interconnecté. NCSimul Machine 9 est une simulation réaliste, intégrant l'ensemble des paramètres machine, outils, matière, et accessible partout, du poste de FAO au pied de la machine NC, ou via une tablette tactile. Ce logiciel s'interconnecte notamment avec les M.R.P. (Management des Ressources de Production) ou M.E.S. (Manufacturing Execution Systems). Son ergonomie est simplifiée grâce au partenariat étroit Microsoft/Intel/Spring Technologie qui a abouti sur des icônes intuitives et contextuelles et une utilisation en mode tactile facilitée. La visualisation 3D est enrichie pour renforcer l'interaction avec la machine CN. Sous Windows 8 pro, une application de type « tuile » regroupe l'ensemble des gammes disponibles et facilite l'accès en un clic. Grâce au partenariat avec Intel, le logiciel bénéficie d'algorithmes revisités et d'une exploitation totale des processeurs multicore et du multi-threading : il peut ainsi fonctionner jusqu'à quatre fois plus vite, la détection des collisions et le calcul d'enlèvement matière pouvant être réalisés simultanément. D'ailleurs, la simulation CN est étendue à la programmation interactive, à la cotation 3D fonctionnelle et à la simulation multiple robots/machines sans limite du nombre d'axes.



Gestion des outils avec TDM Systems

La présentation de la dernière version du logiciel de gestion d'outils de TDM Systems est centrée sur le package d'entrée de gamme « Easy Start avec TDM » et d'interfaces avec les systèmes CAO/FAO pour la simulation de la fabrication. Le chargeur d'outils TDM Tool Loader a désormais rejoint l'offre standard. Une recherche optimisée dans le générateur de données et de graphiques TDM avec plus de 58 000 modèles d'outils vient compléter l'ensemble. Le logiciel propose des interfaces standard avec les systèmes courants tels que Catia, TopSolidCAM ou

Vericut. Le convertisseur TDM 3D-Solid prépare des modèles d'outils complets en 3D pour les systèmes de FAO et de simulation et comble le vide entre les données d'outils réelles et l'analyse de simulation. Sur le salon, le convertisseur TDM 3D-Solid sera montré en interaction avec Catia et TopSolidCAM.


Tebis renforce la programmation d'usinage automatisée

Le module de multi-posages Tebis permet de séparer la programmation CN de la planification de l'atelier. La programmation peut être réalisée en amont, puis organisée ultérieurement en production, en prenant en compte palettes, tours multi-faces (Tombstones), changeurs multiples, surface de table... Pour créer des formes technologiques pour le perçage profond, il suffit de sélectionner un brut puis les features. Boucher des trous, fermer des poches se fait en un tournemain,

JUSQU'À
22 µm

HandyPROBE

MMT OPTIQUE ET PORTABLE



- > Des mesures prises plus rapidement et plus facilement
- > Mesures de haute précision
- > Volume de mesure plus grand et extensible
- > Compatible avec le scanner 3D MetraSCAN 3D pour une solution de métrologie et rétroingénierie complète

SOLUTIONS DE MESURE 3D PORTABLE

CREAFORM

Industrie Lyon:
Stand: G-W52

+33 457 383 150

www.creaform3d.com