

hyperMILL®

Classic

Stand-alone | hyperCAD® | Autodesk® Inventor® | SolidWorks®

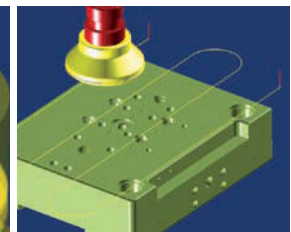
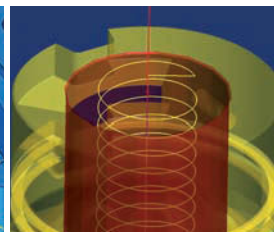
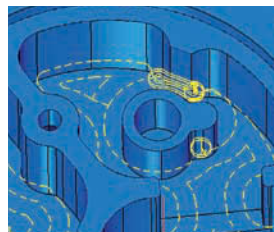
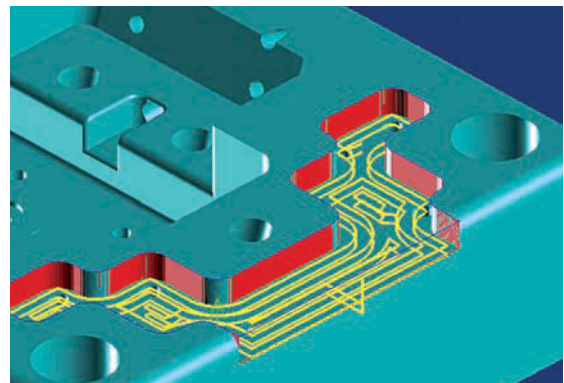
hyperMILL® Classic

Questa versione si presta per compiti 2D e 3D standard, offrendo all'utente molte opportunità di programmazione efficiente. Le funzioni di ottimizzazione consentono un adeguamento mirato delle lavorazioni ai requisiti esistenti.

Strategie di fresatura 2D

Fresatura in piano, fresatura playback, contornatura, lavorazione tasca/tasca contorno, contornatura inclinata, lavorazione tasca inclinata, tasca circolare, tasca rettangolare, ripresa di materiale residuo, foratura e foratura a 5 assi, foratura elicoidale, fresatura filettatura, punta cannone, foratura profonda ottimizzata tenendo conto del pezzo grezzo, fresatura 2D su modello 3D.

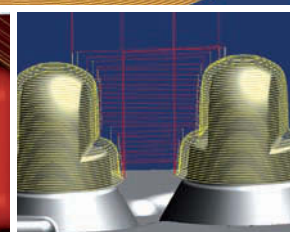
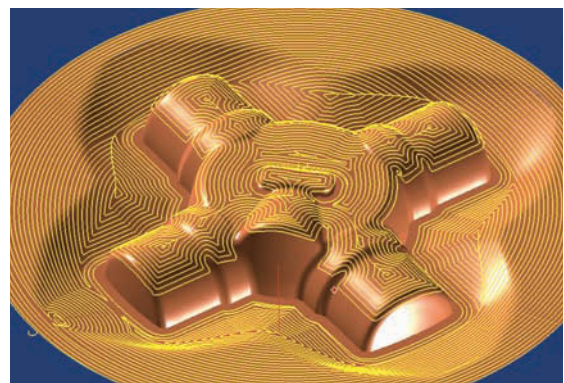
Il riconoscimento e l'elaborazione di feature consentono inoltre una programmazione estremamente razionale di tasche e forature.



Lavorazione 3D

Sgrossatura su qualsiasi pezzo grezzo, creazione di pezzi grezzi in successione per più lavorazioni durante la sgrossatura, sgrossatura profili e finitura per profilatura, fresatura circolare, isoparametriche, finitura a Z costante, lavorazione XY ottimizzata, bitangenza, ripresa automatica di materiale residuo, lavorazione dipendente dall'inclinazione, sovrametalli multipli, compensazione 3D.

La strategia opzionale *hyperMAXX*® con adattamento dinamico dell'avanzamento consente la fresatura ad alta prestazione con l'avanzamento massimo possibile. Sono inoltre disponibili, in via opzionale, le strategie 3D di finitura completa, finitura a passate concentriche, il ciclo di ripresa e la strategia di contatto 3+2 Advanced (è richiesto un postprocessor simultaneo a 5 assi).



hyperMILL®

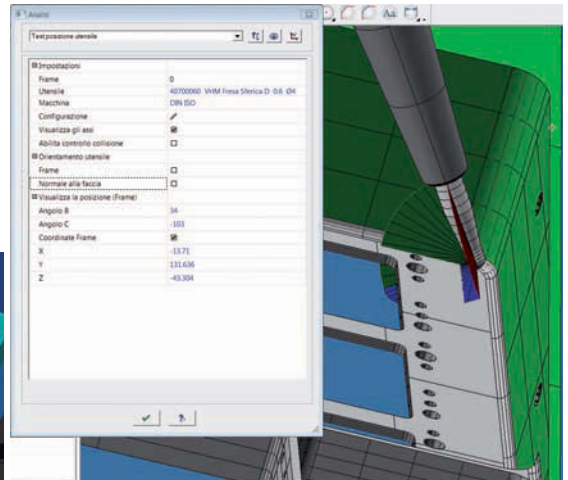
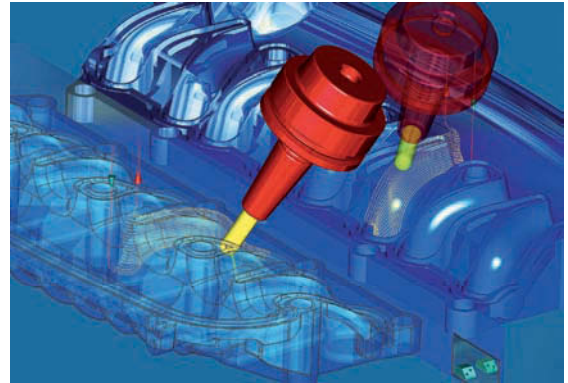
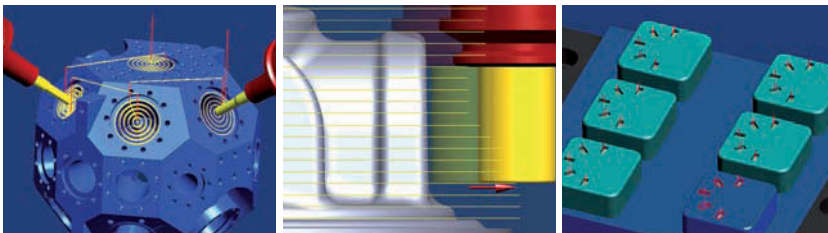
Classic

Stand-alone | hyperCAD® | Autodesk® Inventor® | SolidWorks®

Funzioni di gestione

hyperMILL® Classic dispone di una serie di funzioni di gestione che consentono di lavorare in modo trasparente e confortevole:

Supporto di misure metriche e in pollici, analisi dei componenti, tecnologia feature con riconoscimento di tasche, tecnologia macro, indicizzazione multiasse (richiede un postprocessor a 4 o a 5 assi indicizzato), trasformazione (riproduzione/riflessione di percorsi utensili), lista lavorazioni, cicli composti (operazioni concatenate), copie associative, definizione lavorazione parametrica, generazione automatica di poliedri, controllo di collisione portautensile e percorso utensile, impiego di utensili conici, visualizzazione di singoli percorsi utensile, supporto di utensili dotati di più punti di riferimento, geometrie utensili libere (simulazione e asportazione), testo NC libero, aggiornamento automatico del software, copia automatica di backup, eventi NC e progettazione report.



Opzioni

hyperMILL® Classic dispone anche di una serie di funzioni opzionali. Di esse fanno parte la Customised Process Feature, la lavorazione tasca in svuotamento per la lavorazione di polistirolo, hyperMAXX® (strategia sgrossatura ad alte prestazioni), l'interfaccia NC di simulazione, l'interfaccia VERICUT, la licenza di rete, il calcolo frame per macchine con scanalature (ingranaggio Hirth), il supporto di tabelle punto zero e l'interfaccia di programmazione hyperMILL® API.



hyperMILL®

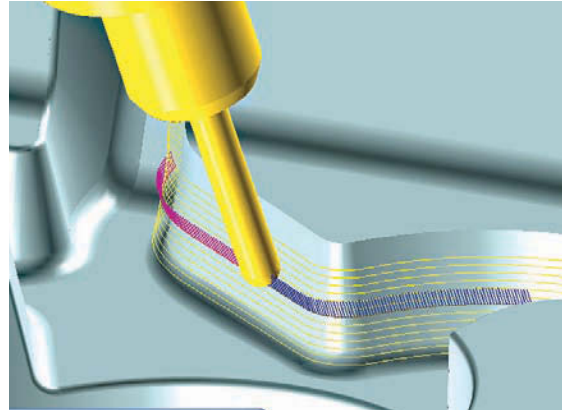
Classic

Stand-alone | hyperCAD® | Autodesk® Inventor® | SolidWorks®

Simulazione

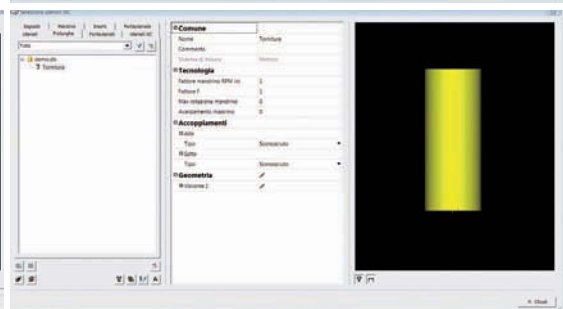
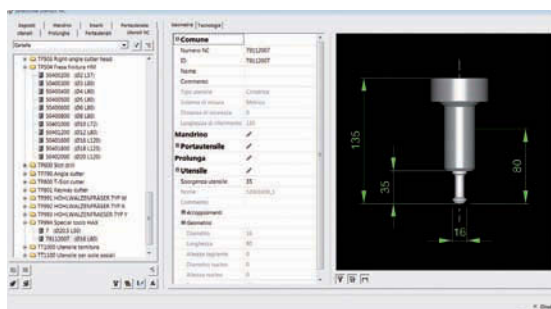
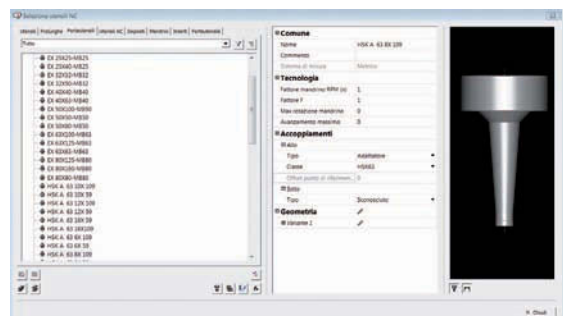
Il software di simulazione *hyperVIEW*® è uno strumento di controllo altamente efficiente, che fornisce all'utente un'immagine precisa dei percorsi di fresatura generati. *hyperVIEW*® consente una simulazione rapida e dinamica dei movimenti dell'utensile prima di generare il programma NC definitivo.

La simulazione della macchina e dell'asportazione di materiale di *hyperMILL*® consente un monitoraggio dello spazio di lavoro estremamente efficiente. Sulla base del modello macchina a disposizione, viene verificata l'eseguitività della lavorazione 2D nello spazio di lavoro della macchina pianificata o l'eventuale superamento degli switch limite.



Il database utensili OPEN MIND

Gli utensili possono essere archiviati nel database insieme al rispettivo numero, geometria, portautensile e testa. Grazie alla manutenzione sistematica e all'aggiornamento del database utensili, gli utenti possono creare una base di dati per un utilizzo semplice e rapido degli utensili in *hyperMILL*®.



Postprocessor OPEN MIND

Con *hyperMILL*® vengono calcolati percorsi utensile indipendenti dalle macchine e dal controller. Il postprocessor genera i programmi NC sulla base di questi dati neutri. *hyperMILL*® Classic è fornito insieme a un postprocessor a 3 assi dalla libreria standard OPEN MIND per la fresatura. Sono inoltre disponibili, in via opzionale, postprocessor per la lavorazione simultanea a 5 assi, la lavorazione indicizzata a 5 assi e la fresatura simultanea a 5 assi, nonché per l'abbinamento di fresatura e fresatura/tornitura.

