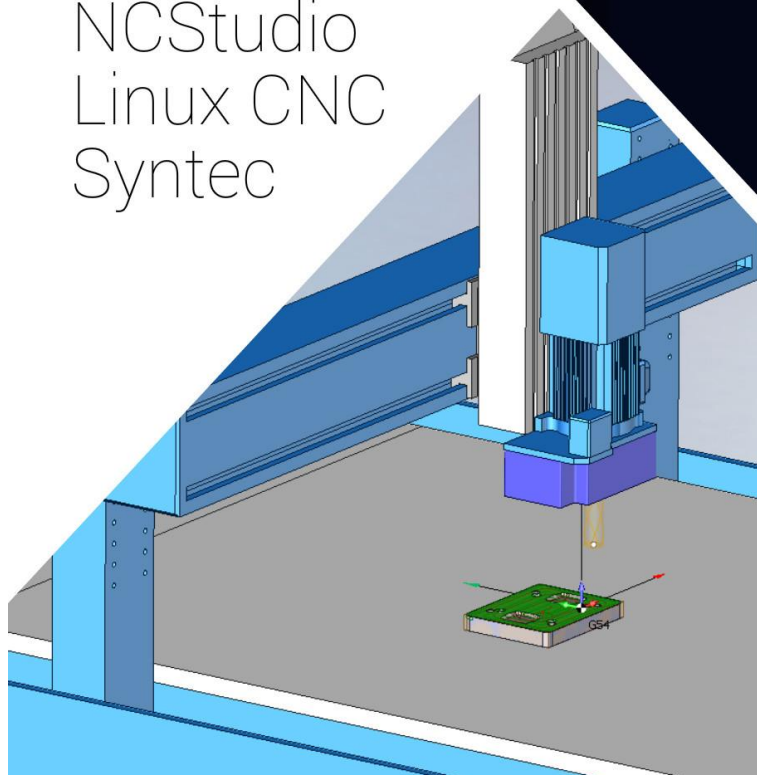


S P R U T T E C H N O L O G Y

SprutCAM

ПРАКТИК

MACH3
NCDrive
NCStudio
Linux CNC
Syntec



3.597
20.303
J23.705
J4.491
J.454 J-0.829
J.469 J-13.048
45 I21.036 J124.383
I21.391 J208.729
I03 I22.619 J405.901
J.12 I25.501 J1052.662
Y5.05 I22.107 J2873.105
276 Y5.046 I0.684 J57.109
X-70.197 Y-0.551 I-0.176 J-7.498
-70.089 Y-5.289 I-12.34 J-2.652
X-70.286 Y-6.309 I-18.767 J3.103
72.798 Y-11.904 I-16.132 J3.879
133 Y-14.668 I-15.408 J10.651
23 Y-17.871 I-15.57 J16.027
7 Y-19.81 I-13.287 J22.141
-21.276 I-13.244 J34.394
3 Y-21.515
882
66
675 I-10.862 J86.788
I-8.312 J144.236
-2.118 J252.243
85 J241.536

SprutCAM ПРАКТИК – программное обеспечение для подготовки управляющих программ к фрезерным станкам с системой:

- MACH3 *
- NCDrive
- NCStudio
- Linux CNC
- Syntec

Возможности:

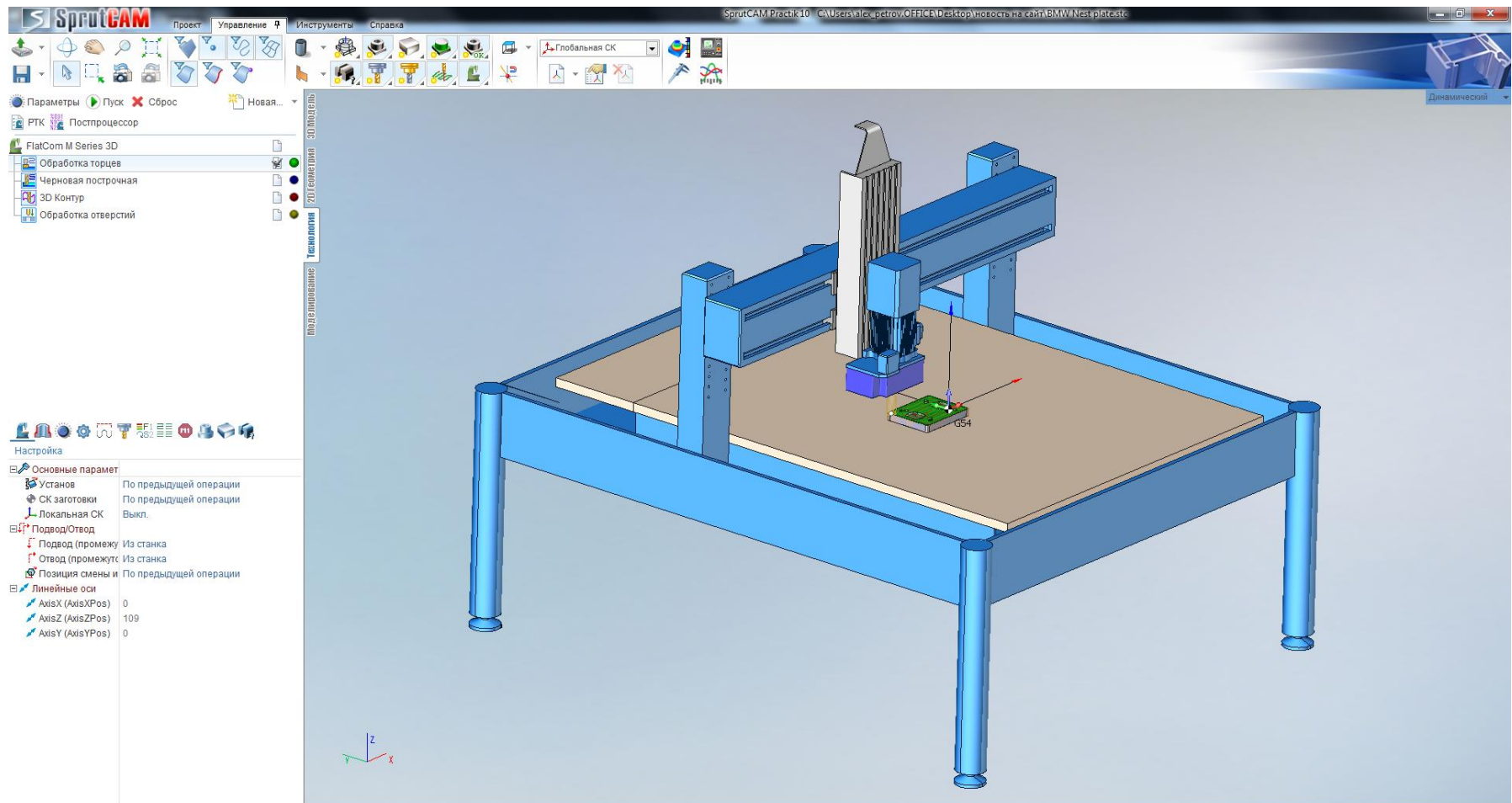
- 2, 2.5-координатная фрезерная и гравировальная обработка
- 3-х координатная фрезерная и гравировальная обработка
- Поворотная ось в индексном режиме

Подходит для изготовления:

- | | |
|----------------------|---------------------------------------|
| • Штампов | • Деталей машин и конструкций |
| • Пресс-форм | • Оригинальных и серийных изделий |
| • Литейных форм | • Корпусных деталей и запасных частей |
| • Прототипов изделий | • Гравировки надписей и изображений |
| • Мастер-моделей | • Сувенирной продукции |

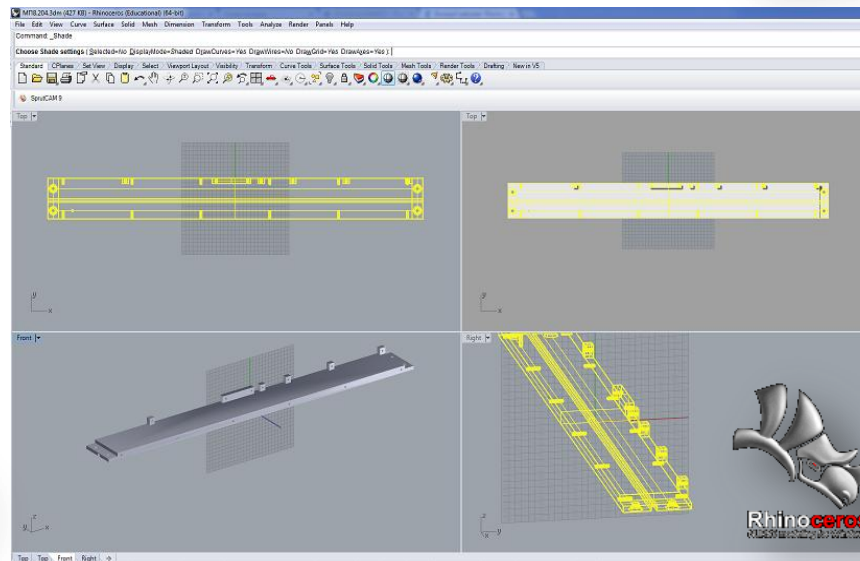
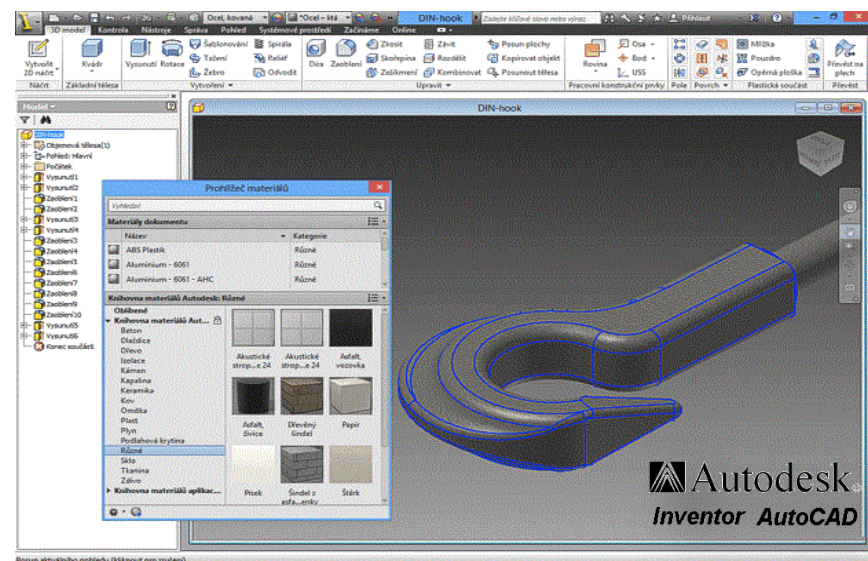
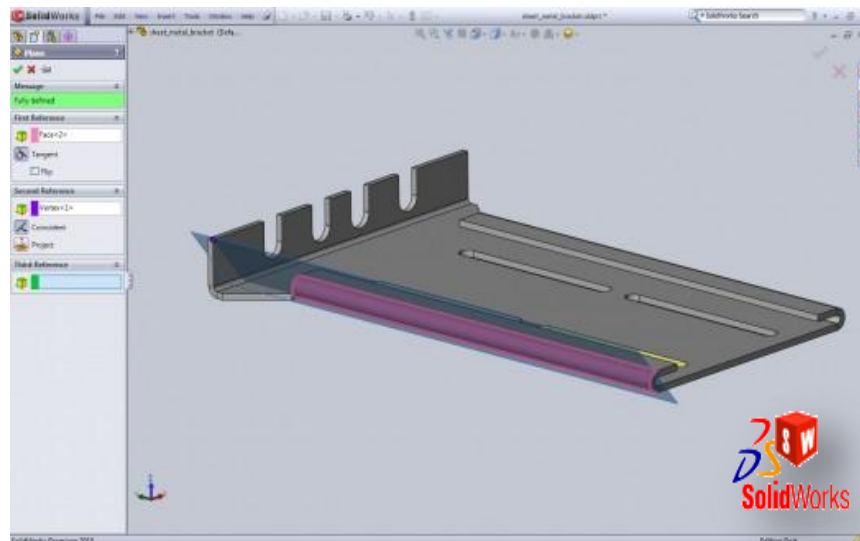
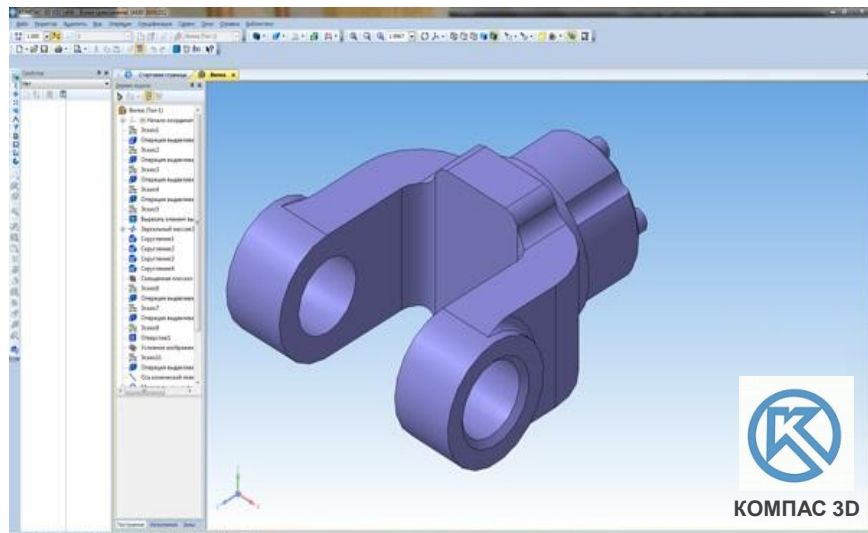
* - Подходит под DSP контроллеры Rich AUTO A11 и A18

Кинематические 3D схемы



Работа проходит в виртуальной среде вашего оборудования

Интеграция с CAD-системами



Настроен импорт чертежей и 3D моделей всех CAD систем

Библиотека инструмента

Операция: Черновая послойная. Параметры

Инструмент

Режимы

Подход-Отход

Параметры

Стратегия

Область обработки

Переходы

Преобразования


Прочее

Шаблон траектории

Геометрические параметры

Цилиндрическая фр

Имя: 20mm EndMill

Цвет: 

Задание: Цилиндрическая фреза

Н инс-та (N): 1

Угол (α): 0

Длина (L): 70


Высота (H): 0

Диаметр (D): 20


Конеч. диаметр (d): 20

Радиус (rc): 0

Конеч. радиус (r): 0

Оправка: 

Имя оправки: Нет



Точка настройки

Конец 0

Точка контакта

Авто 0

Шпиндель

☒ Правый

☐ Левый

Единицы

☒ Мм

☐ Дюймы

Параметры

Стойкость: 60

Число зубьев: 2

Вылет: 70

Макс. угол врезания: 90

Коррекция

Корректор на длину

N: 1

Корректор на радиус

N: 1

Библиотека

Используемые

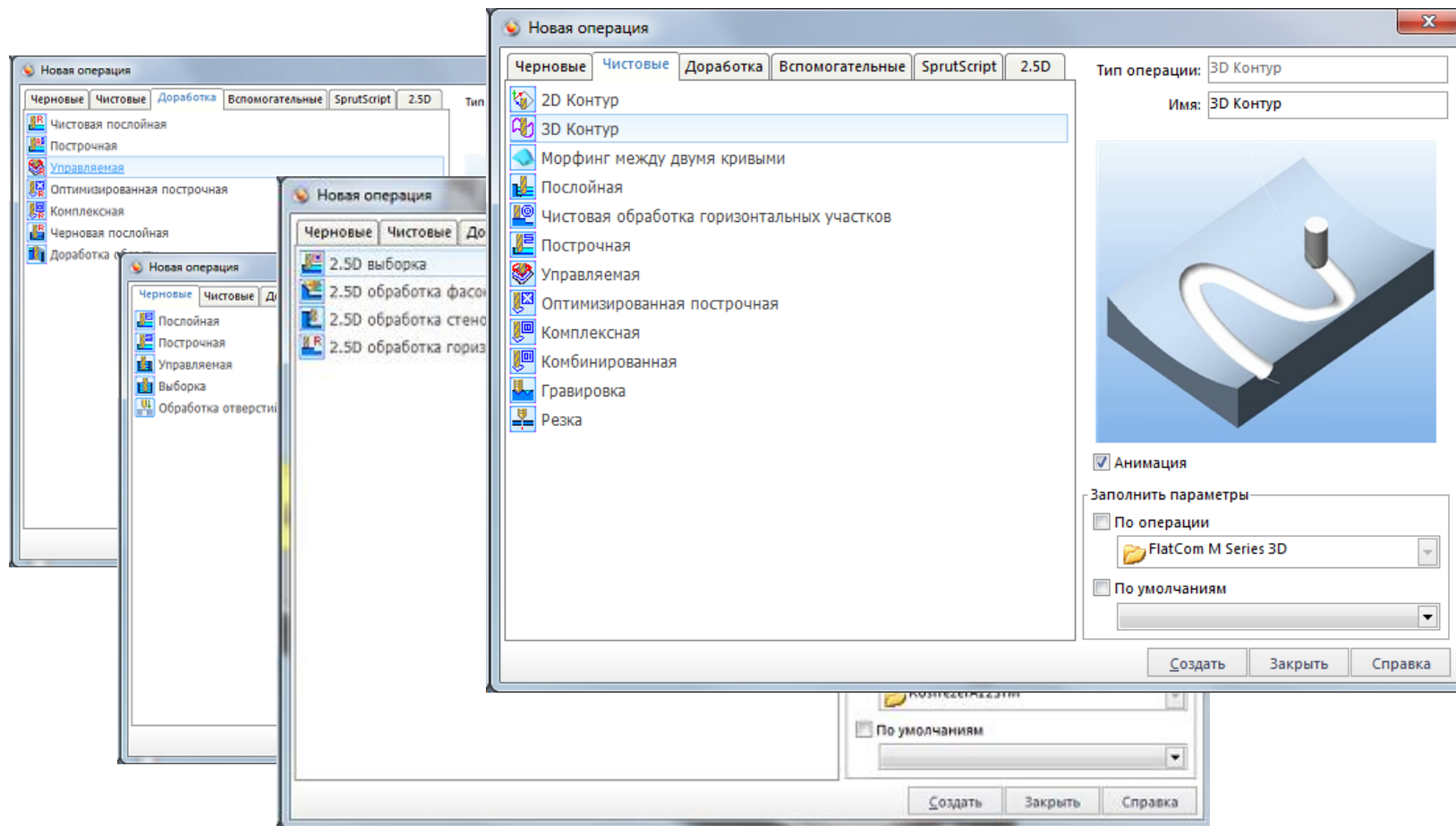
Выбор библиотеки

ID	Имя	Тип фрезы	L	D	Rc	R	A	H	d1	Единицы	Оборотов в мин.	Ско
1	1mm EndMill	Цилиндр	3.5	1	0	0	0	0	1	Мм	3183	10
2	2mm EndMill	Цилиндр	7	2	0	0	0	0	2	Мм	1592	10
3	3mm EndMill	Цилиндр	16.5	3	0	0	0	0	3	Мм	1061	10
4	4mm EndMill	Цилиндр	14	4	0	0	0	0	4	Мм	796	10
5	5mm EndMill	Цилиндр	17.5	5	0	0	0	0	5	Мм	637	10
6	6mm EndMill	Цилиндр	21	6	0	0	0	0	6	Мм	531	10
7	8mm EndMill	Цилиндр	28	8	0	0	0	0	8	Мм	398	10
8	10mm EndMill	Цилиндр	35	10	0	0	0	0	10	Мм	318	10
9	12mm EndMill	Цилиндр	42	12	0	0	0	0	12	Мм	265	10
10	16mm EndMill	Цилиндр	56	16	0	0	0	0	16	Мм	199	10
11	20mm EndMill	Цилиндр	70	20	0	0	0	0	20	Мм	159	10
12	25mm EndMill	Цилиндр	87	25	0	0	0	0	25	Мм	127	10
13	30mm EndMill	Цилиндр	105	30	0	0	0	0	30	Мм	106	10
14	50mm EndMill	Цилиндр	130	50	0	0	0	0	50	Мм	64	10
15	1mm Ball nose	Сферическ	5	1	0	0.5	0	0.5	1	Мм	3183	10

Выбрать Вставить Изменить Удалить

Встроена библиотека с возможность добавления своего инструмента

Доступные операции



Набор операций полноценной промышленной САМ-системы

Различные стратегии операций

Операция: 3D Контур. Параметры

Инструмент

Режимы

Параметры

Стратегия


Область обработки


Переходы

Преобразования


Шаблон траектории

Порядок обработки

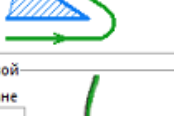
☒ По колодцам
 

☐ По слоям
 


Холостые ходы

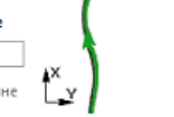
☒ Минимизировать
 

Обратное направление

☐ Разрешить
 


Тип обката угла

☒ По дуге
 

☐ По касательной
 

Параметры шага для черновой

☐ Черновые проходы в плане


Ширина полосы: 20
 


Шаг:

☐ Расстояние: 10
 ☒ %D инстр.: 50

Параметры чистового

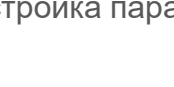
☐ Чистовой проход в плане

Припуск прохода: 2
 

☐ Только на нижнем уровне
 

Сглаживание


☐ Внешние углы

Радиус: 1
 

☒ Внутренние углы

Радиус: 0

Проецирование траектории

☐ Использовать
 

Операция: Черновая послойная. Параметры

Инструмент

Режимы

Подход-Отход

Параметры

Стратегия

Область обработки


Переходы

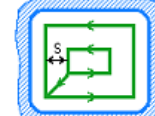
Преобразования

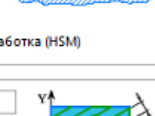
Прочее

Шаблон траектории

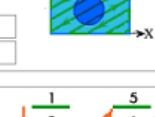
Тип фрезерования

☐ Попутное
 


☐ Встречное
 


☒ Не учитывать
 

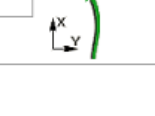
Стратегия обработки

☒ Эквидистантная
 


☐ Параллельная

Угол ходов: 0
 

☐ Адаптивная
 

☒ Высокоскоростная обработка (HSM)
 

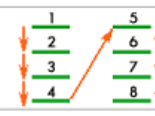
Шаг


☐ По гребешку 0
 

Шаг:

☐ Расстояние: 10
 ☒ %D инстр.: 50

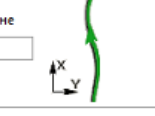
Порядок обработки


☒ По колодцам
 

☐ По слоям
 

Сглаживание


☐ Сглаживание углов

Радиус: 1
 


☐ На чистовом проходе
 

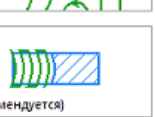
Параметры чистового

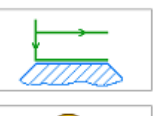
☐ Чистовой проход в плане


Припуск прохода: 0
 

Высокоскоростное врезание

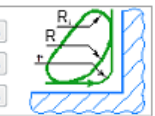
☒ Не использовать
 


☐ Для удаления островков
 

☐ С шагом выборки
 

☐ Уменьш. на чистовом проходе
 


Начинать выборку

☒ Из-за заготовки
 

☐ В центре области (не рекомендуется)
 

Чистовой проход по Z


☐ Включить

Припуск (H): 10
 

Компенсация

Тип:

Компьютер



Сглаживание HSM

ин. радиус (r)

10

%

факс. радиус (R)

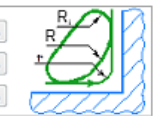
70

%

ост. радиус (Rr)

10

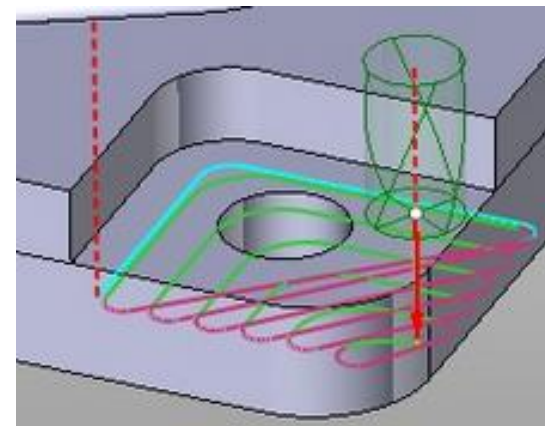
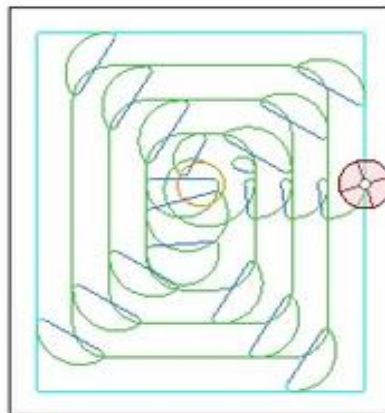
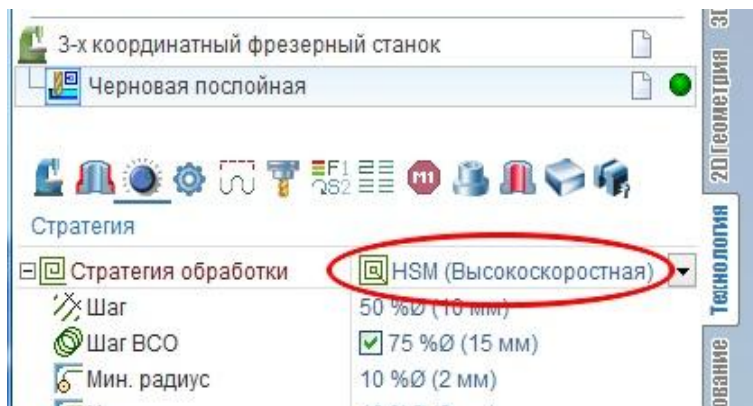
%



Гибкая настройка параметров позволяет подстроиться под любую задачу

Модуль «HSM SP» *

высокоскоростная черновая обработка



- Модуль расчета траектории высокоскоростной обработки (ВСО) предназначен для эффективного удаления материала заготовки из открытых и закрытых карманов.
- Трохоидальные дуги позволяют уменьшить длину траектории на 20%. Нагрузка на инструмент намного более плавная. Большинство переходов скругленные. Практически все переходы выполняются без подъема на безопасную плоскость.
- **Преимущества:** плавное резание, большее время жизни инструмента, траектория короче.
- Доступно в операциях: «Черновая послойная», «Выборка области», «Обработка горизонтальных участков».
- * дополнительный модуль. Не входит по-умолчанию в комплект поставки

Параметры операций

Операция: Черновая послойная. Параметры

Инструмент
Режимы
Подход-Отход
Параметры
Стратегия
Область обработки
Переходы
Преобразования
Прочее
Шаблон траектории

Оборотов в мин: 200
Скорость резания: 12.566
Диапазон частоты вращения: 0

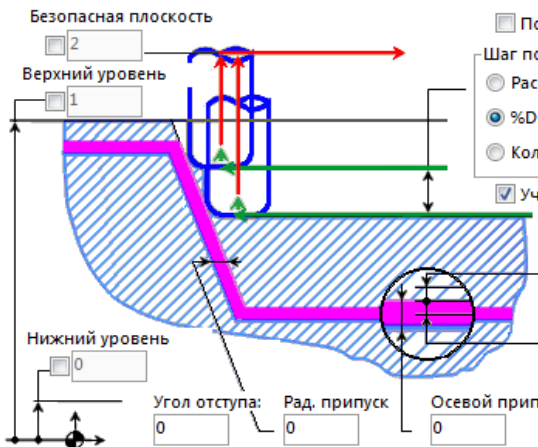
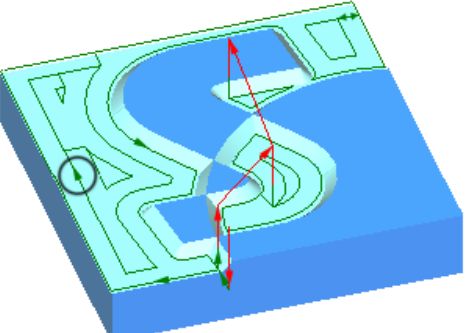
Подача
Рабочая подача
☐ % от рабочей подачи 100
☒ Постоянная подача 200
☐ Вычисляемая подача 200
Единицы измерения
мм в минуту
Охлаждение
Жидкость

Операция: Черновая послойная. Параметры

Инструмент
Режимы
Подход-Отход
Параметры
Стратегия
Область обработки
Переходы
Преобразования
Прочее
Шаблон траектории

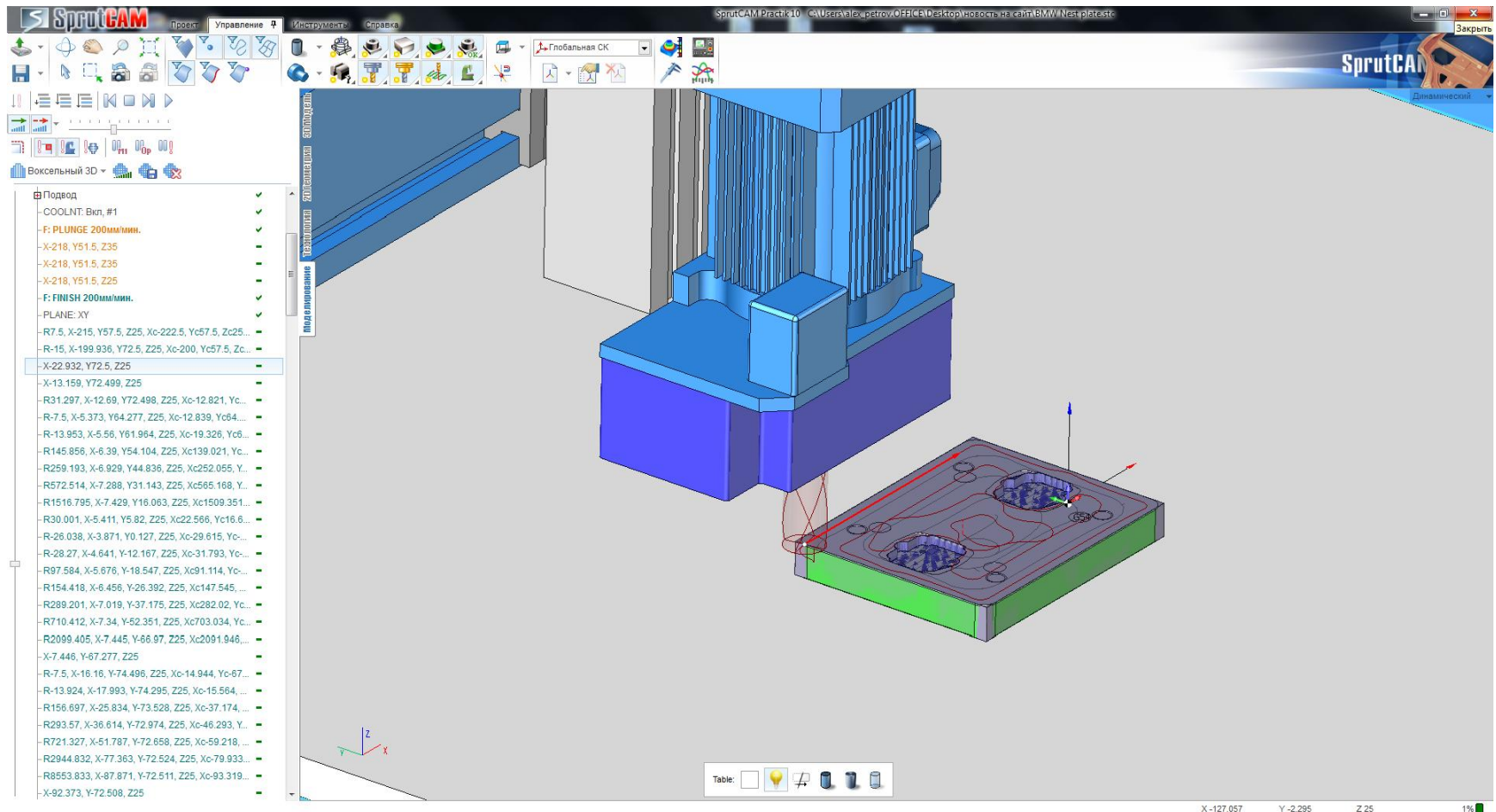
Безопасная плоскость
2
Верхний уровень
1
Нижний уровень
0
Угол отступа: 0
Рад. припуск: 0
Осевой припуск: 0

☐ По гребешку 0.1
Шаг по Z
☐ Расстояние 20
☒ %D инстр. 100
☐ Количество 1
☒ Учет гор. плоскостей
Отклонение
От детали 0.02
В деталь 0



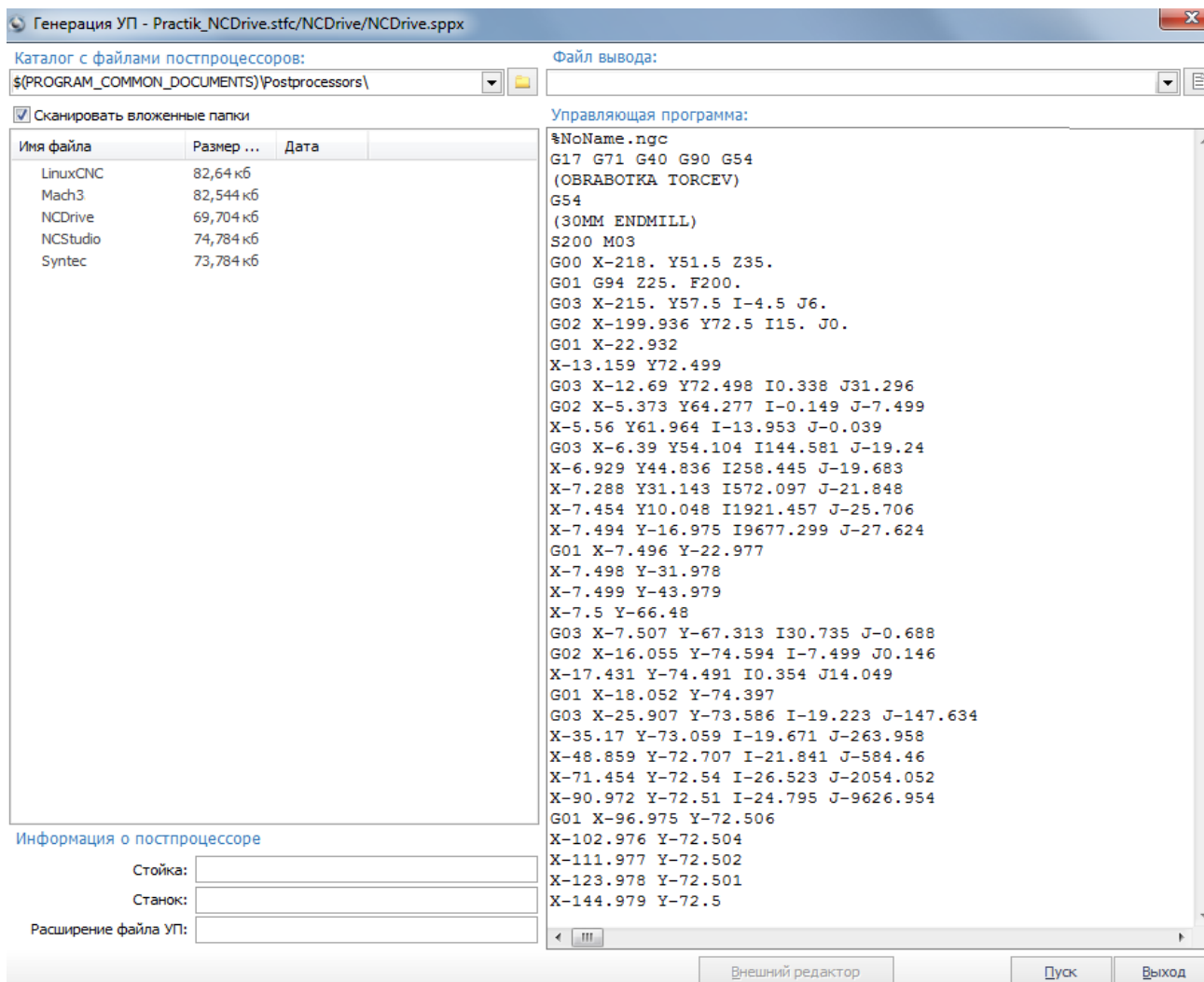
Меню параметров сопровождается наглядными изображениями, что позволяет безошибочно выставить все настройки

Моделирование обработки



В процессе симуляции пользователь визуально контролирует весь процесс обработки детали с учетом перемещений всех исполнительных и вспомогательных органов станка. Кроме того, система автоматически помечает кадры программы, в которых обнаруживает столкновения или недопустимые режимы резания.

Вывод управляющей программы



- Постпроцессор в комплекте
- Управляющая программа в G-кодах

ООО «СПРУТ-Технология»

Бесплатный звонок по России
8 800 302 96 90

E-mail: mail@sprut.ru