

WorkNC®

CAM/CAD Kompetenz im Werkzeug- und Formenbau

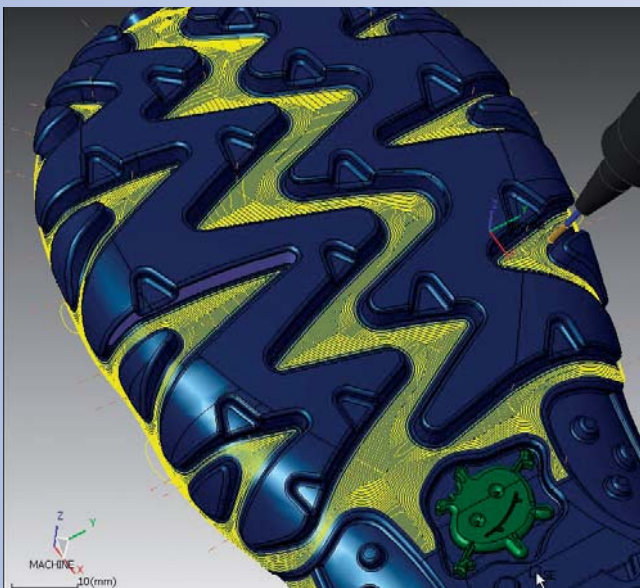
Bearbeitung einer Schuhsohle

Mit diversen 2D, 3D und 5-Achs Strategien verfügt WorkNC über eine Vielzahl an Bearbeitungsmöglichkeiten, mit der auch sehr extreme Bauteile mit kleinen Radien und Hinterschnitten programmiert werden können. Schruppen und Vorschlichten der Sohle wurden mit Auto 3+2 bzw. Auto 5 programmiert. Bei der Schlichtbearbeitung kamen unter anderem die Strategien 5X-3D Schlichten und 5X-Abwälzen zum Einsatz.



Automatische 3+2 Bearbeitung

WorkNC berücksichtigt bei der Berechnung automatisch den Werkzeughalter, so dass alle Bereiche optimal bearbeitet werden. Erreicht wird dies u.a. durch die dynamische Mitführung des Rohteilmodelles. Durch die genaue Information über den aktuellen Bearbeitungsstand wird nur noch dort gefräst, wo Material vorhanden ist. WorkNC Auto 3+2 zerlegt dann vollautomatisch diese 3-Achsen Fräsbahnen in mehrere 3+2 Achsen Anstellungen. Die Anstellungen können entweder vom Benutzer vorgegeben oder mit dem Auto 3+2 Modul auf einfache Weise definiert werden. Dadurch wird der Programmieraufwand auf 5 Klicks reduziert.



5-Achs Simultan Bearbeitung

Beim 5-Achsen Simultanfräsen werden kontinuierliche Fräsbahnen erzeugt. Bei gleichzeitigem Einsatz von kurzen Werkzeugen wird eine sehr hohe Oberflächenqualität erzielt. Ungenauigkeiten und Absätze werden vermieden, wodurch oftmals eine aufwendige Nacharbeit entfällt.

Die Programmierung wird wesentlich einfacher, da nur wenige Fräsbahnen programmiert werden müssen. Jede Fräsbahn in WorkNC kann automatisch in eine kollisionsfreie 5-Achsen Fräsbahn umgewandelt werden.

Ein aufwendiges Erstellen von Steuerkurven bzw. Steuerflächen ist nicht notwendig.



Wir machen das Programm.

www.sescoi.de

WorkNC®



Material: 1.2379 (200x80x80) 1200N, **Maschine:** Hermle C40U , **Branche:** Formenbau, Schuhindustrie

| Bearbeitung | Werkzeug | D | R | z | Vc= m/min | Vf=mm | ae=mm | ap=mm | t |
|-------------------------------------|-------------------------------|----|---|---|-----------|-------|-------|-------|----------|
| Schruppen | Schafffräser | 25 | 1 | 7 | 150 | 6682 | 17.5 | 0.5 | 00:38:00 |
| Schruppen Außenkontur | Kugelfräser Einschraubkopf | 12 | 6 | 2 | 180 | 1900 | 1 | 1 | 00:03:00 |
| Schruppen Restmaterial | Kugelfräser Einschraubkopf | 8 | 4 | 2 | 220 | 2626 | 0.5 | 0.5 | 00:09:00 |
| Vorschlichten und Nocken bearbeiten | VHM Kugelfräser | 6 | 3 | 2 | 220 | 3500 | 0.3 | 0.3 | 00:18:00 |
| Vorschlichten Profil | VHM Kugelfräser | 4 | 2 | 2 | 180* | 1435 | 0.15 | 0.15 | 01:19:00 |
| Schlichten Profil und Nocken | VHM Kugelfräser | 2 | 1 | 2 | 100* | 960 | 0.10 | 0.10 | 05:09:00 |

Gesamte Bearbeitungszeit

07:36:00



Sescoi GmbH

Schleussnerstraße 90-92
D-63263 Neu-Isenburg
Telefon: +49 (0)6102-7144-0
Fax +49 (0)6102-7144-56
e-mail: info@sescoi.de
www.sescoi.de



Ingersoll Werkzeuge GmbH

Kalteiche-Ring 21-25
D-35708 Haiger
Telefon: +49 (0)2773-742 0
Fax: +49 (0)2773-742 812/814
e-mail: info@ingersoll-imc.de
www.ingersoll-imc.de