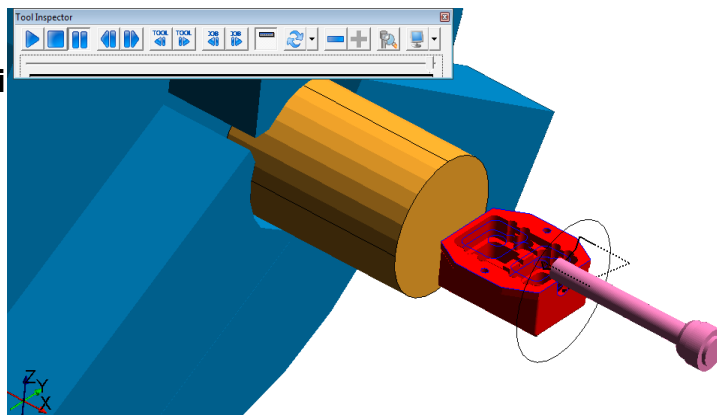
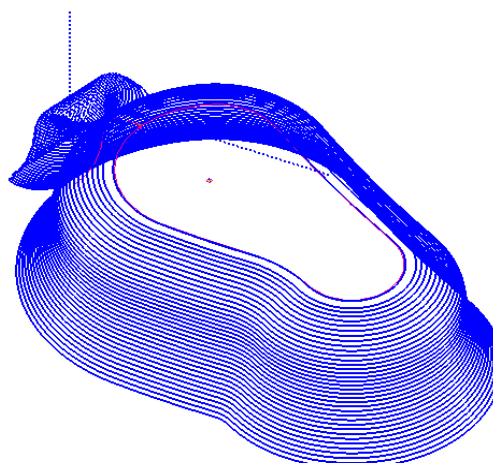


Visual Cad Cam 5 Versione 2011
Nuovi comandi e nuove funzionalità

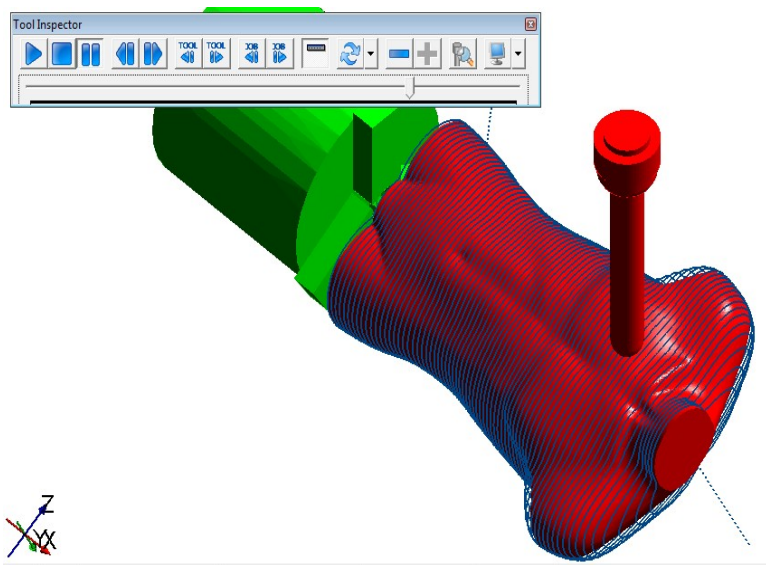
Nuova gestione per macchine multiasse: torni con utensili motorizzati, fresatura-tornitura, centri di tornitura.



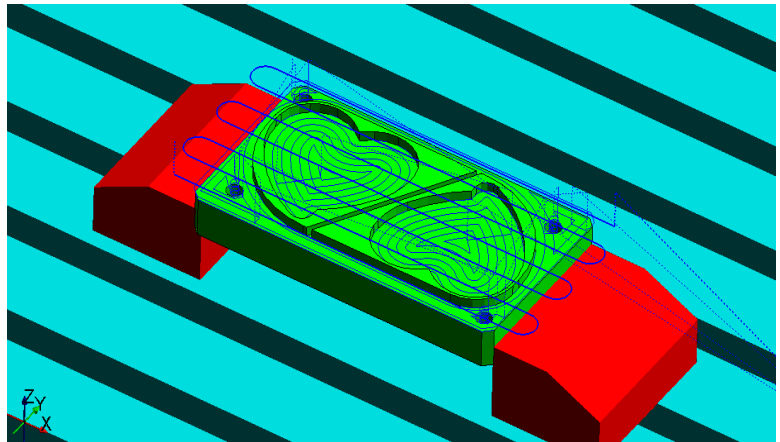
Nuovo comando di pianta-sezione per grossatura e finitura. Il calcolo delle passate avviene attraverso l'impostazione dell'altezza di cresta o per piani paralleli



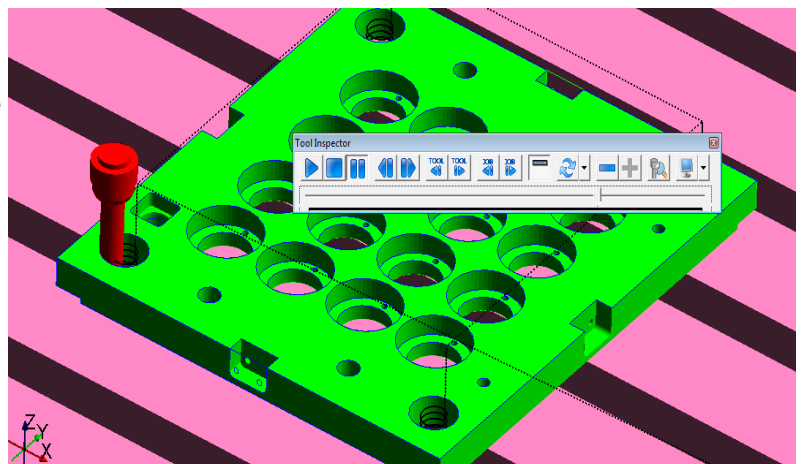
Lavorazioni con quarto asse in continuo con passate per sezioni o a spirale (in continuo) con calcolo adattativo dell'avanzamento.



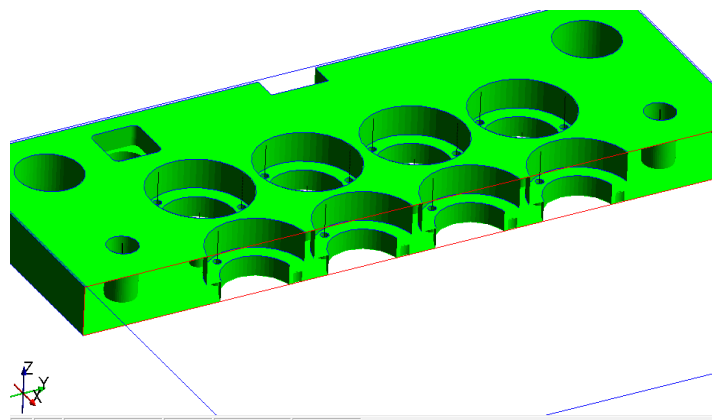
Migliorata la gestione delle parti macchina, ora è possibile definire tavole, morse e testa utensili applicando le leggi di movimento e della cinematica della macchina.



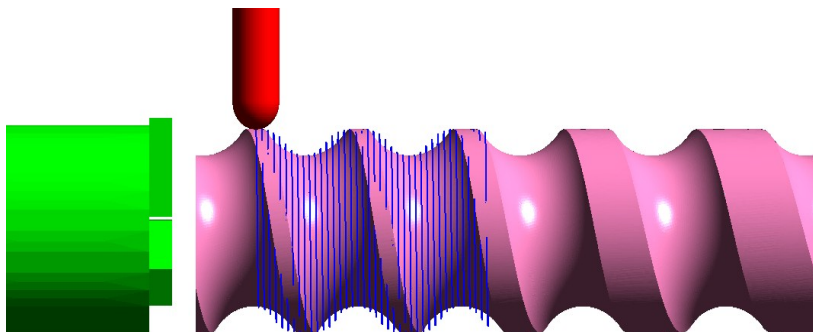
Nuovi comandi per l'ottimizzazione delle forature e maschiature con riconoscimento automatico dei fori e dei maschi omogenei.



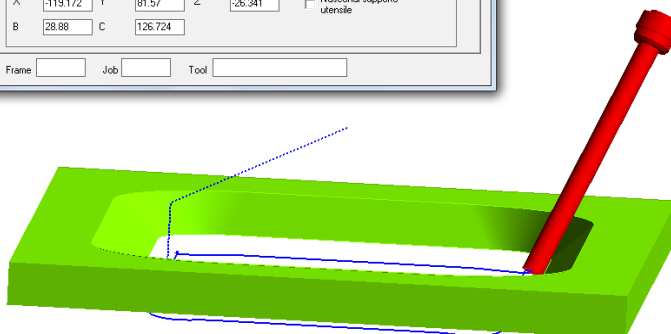
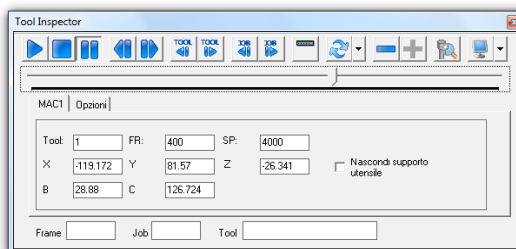
Nuovo comando per sezionare il pezzo e verificare eventuali collisioni o qualsiasi posizione critica dell'utensile in lavorazione.



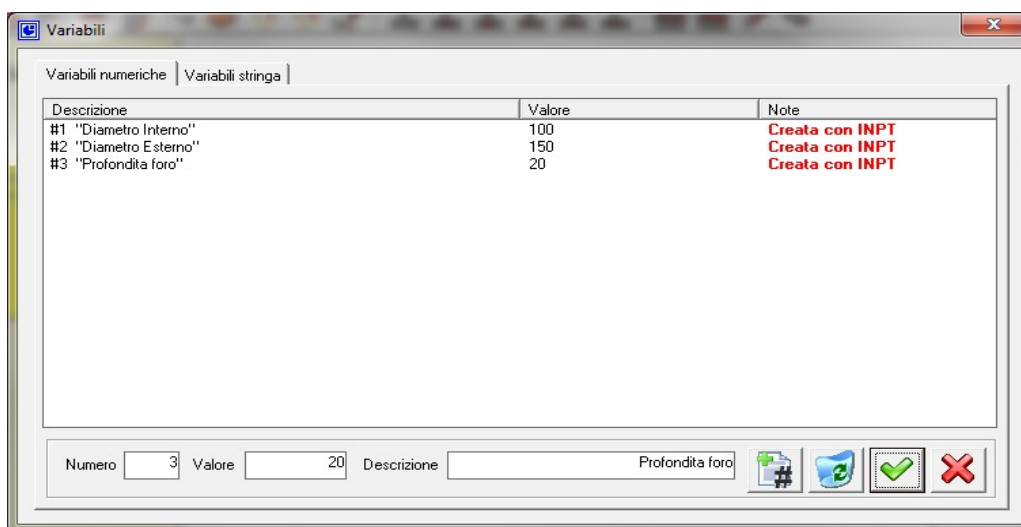
Nuovi comandi per la gestione di macchine con assi rotativi e lavorazioni in continuo.



Nuovo comando di lavorazione doppio profilo da utilizzarsi con macchine utensili a tre assi oppure con macchine a cinque assi.



Gestione parametrica attraverso variabili utilizzabili sia per la geometria sia per la tecnologia.



Nuova tabella materiali per la gestione integrata ed automatica degli utensili in base al: Tipo di macchina utensile, tipo di materiale e tipo di lavorazione.

Materiale

Tabella materiali

Formato Macchina: F.mac | Materiale: acciaio | Utensile: 3 | Lavorazione: contornitura | Avanz.: 1010 | Giri M.: 3010 | Avanz. sec: 510 | Giri M. sec.: 1510

| Mac | Materiale | Utensile | Lavoraz. | Avanz. | Giri M. | Avanz. sec | Giri M. sec. |
|-------------|-----------|----------|---------------------------|--------|---------|------------|--------------|
| F.mac | acciaio | 1 | contornitura | 1000 | 3000 | 500 | 1500 |
| F.mac | acciaio | 3 | contornitura | 1010 | 3010 | 510 | 1510 |
| F.mac | acciaio | 4 | Contornitura 3D | 1020 | 3020 | 520 | 1520 |
| F.mac | acciaio | 5 | Contornitura 3D | 1030 | 3030 | 530 | 1530 |
| F.mac | acciaio | 6 | | 1040 | 3040 | 540 | 1540 |
| F.mac | acciaio | 6 | Foratura semplice | 1050 | 3050 | 550 | 1550 |
| F.mac | aluminio | 3 | Contornitura (T) | 1060 | 3060 | 560 | 1560 |
| F.mac | ghisa | 1 | contornitura | 1070 | 3070 | 570 | 1570 |
| F.mac | ghisa | 4 | Ripresa Impronte | 1080 | 3081 | 581 | 1580 |
| F.mac | ghisa | 7 | Svuotatura cava passate c | 1090 | 3090 | 590 | 1590 |
| F.mac | ghisa | 7 | Spianatura | 1100 | 3100 | 600 | 1600 |
| Fanuc0T.mac | acciaio | 12 | Foratura (T) | 1110 | 3110 | 610 | 1610 |
| Fanuc0T.mac | acciaio | 6 | Contornitura 3D | 1120 | 3120 | 620 | 1620 |
| Fanuc0T.mac | acciaio | 8 | svuotatura cava passate p | 1130 | 3130 | 630 | 1630 |
| Fanuc0T.mac | ghisa | 11 | Filettatura (T) | 1140 | 3140 | 640 | 1640 |
| Fanuc0T.mac | ghisa | 1 | contornitura | 1150 | 3150 | 650 | 1650 |
| Fanuc0T.mac | ghisa | 2 | svuotatura cava passate p | 1160 | 3160 | 660 | 1660 |
| Fanuc0T.mac | ghisa | 5 | contornitura | 1170 | 3170 | 670 | 1670 |

Buttons: [X] [✓]

Recupero dei vecchi part program generati con la versione 4. Questa funzione permette di recuperare tutto il lavoro svolto con le vecchie versioni che utilizzavano il part progra in formato testo.

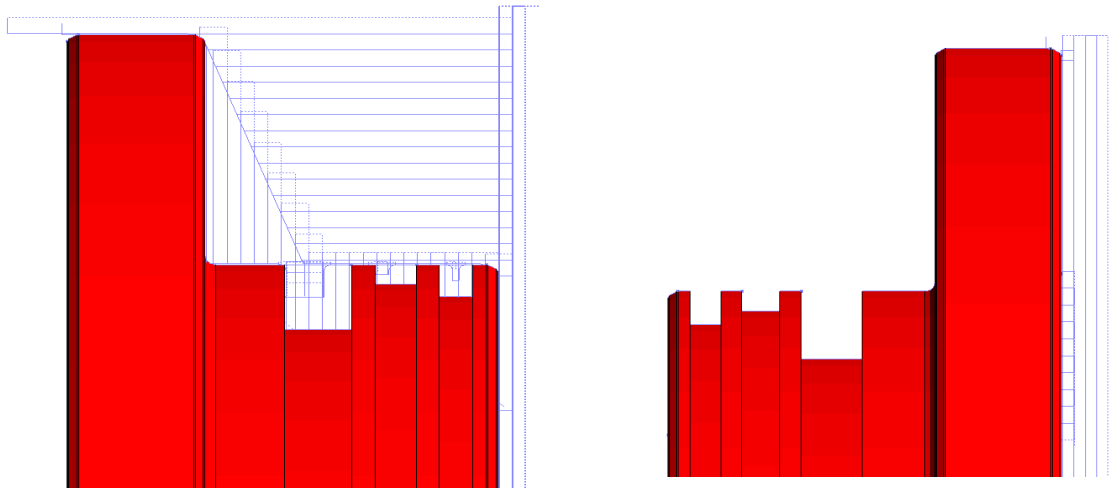
Script

Generale | Descrizione

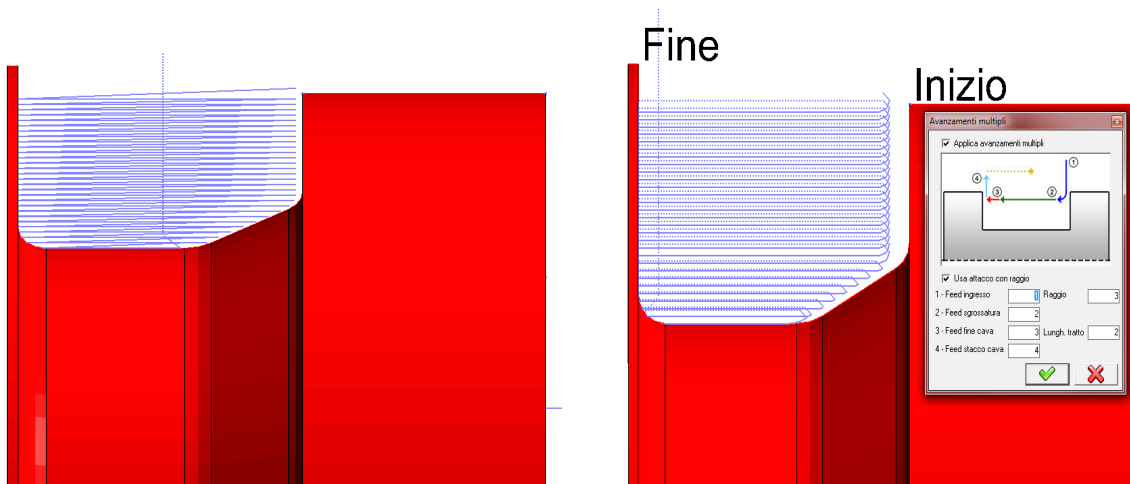
```
Script
INPT="DIAMETRO PUNTATURA",#
INPT="DIAMETRO ALVEOLO",#3,\
INPT="NUMORO ALVEOLI",#4,V10
INPT="FORO CENTRALE",#5,V60
INPT="NUMERO FORI",#6,V4
INPT="DIAMETRO FORI",#7,V10
INPT="INTERESSA TRA FORI",#9,
INPT="ANGOLO INIZIALE",#10,V90
*
P1,X,Y
C1,P1,R(#1/2)
*
C2,P1,R(#2/2)
L1,P1,A(90-(360/#4)/2)
L2,P1,A(90+(360/#4)/2)
*
L3,L,Y,X
P2,C1,L-3
C3,P2,R(-#3/2)
P3,C2,L-1
P4,C2,L-2
P7,C3,L3
L4,P1,A(360/#4),L3
```

Buttons: [File] [Folder] [Save] [Lightbulb] [✓] [X]

Introduzione delle fasi e del ciclo "gira pezzo" in tornitura.



Nuove modalità di esecuzione della cava al tornio. Con raggio in ingresso, con utensili ISCAR e impostazione di diversi avanzamenti in funzione del tratto da percorrere.



Nuovo modulo di verifica percorso utensile con asportazione del materiale in tempo reale e verifica del materiale rimasto confrontandolo con il modello matematico originale. Attraverso colori differenti è possibile evidenziare le parti non ancora lavorate.

