

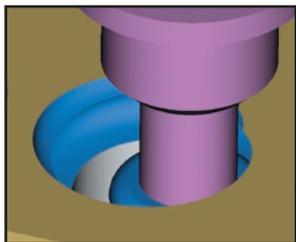
VERICUT 7.0

Più facile, più veloce, più efficiente

VERICUT 7.0 mette in evidenza importanti prestazioni, con miglioramenti che permettono di ridurre i tempi necessari agli addetti per sviluppare, analizzare, ispezionare e documentare i processi di programmazione e lavorazioni CNC. Per questa nuova versione gli sviluppatori di CGTech hanno dato priorità all'ottimizzazione del codice ed alle numerose indicazioni proposte dagli stessi utilizzatori di VERICUT.

INTERFACCIA RINNOVATA

Mai prima d'ora è stato così semplice impostare un nuovo progetto in VERICUT. Con l'obiettivo di facilitare l'uso quotidiano di VERICUT, è stato ridotto il numero delle finestre di popup ed eliminate le indecisioni create dai pulsanti "Applica", "OK" e "Annulla". Le impostazioni e selezioni prima



Moto elicoidale crea feature elicoidali

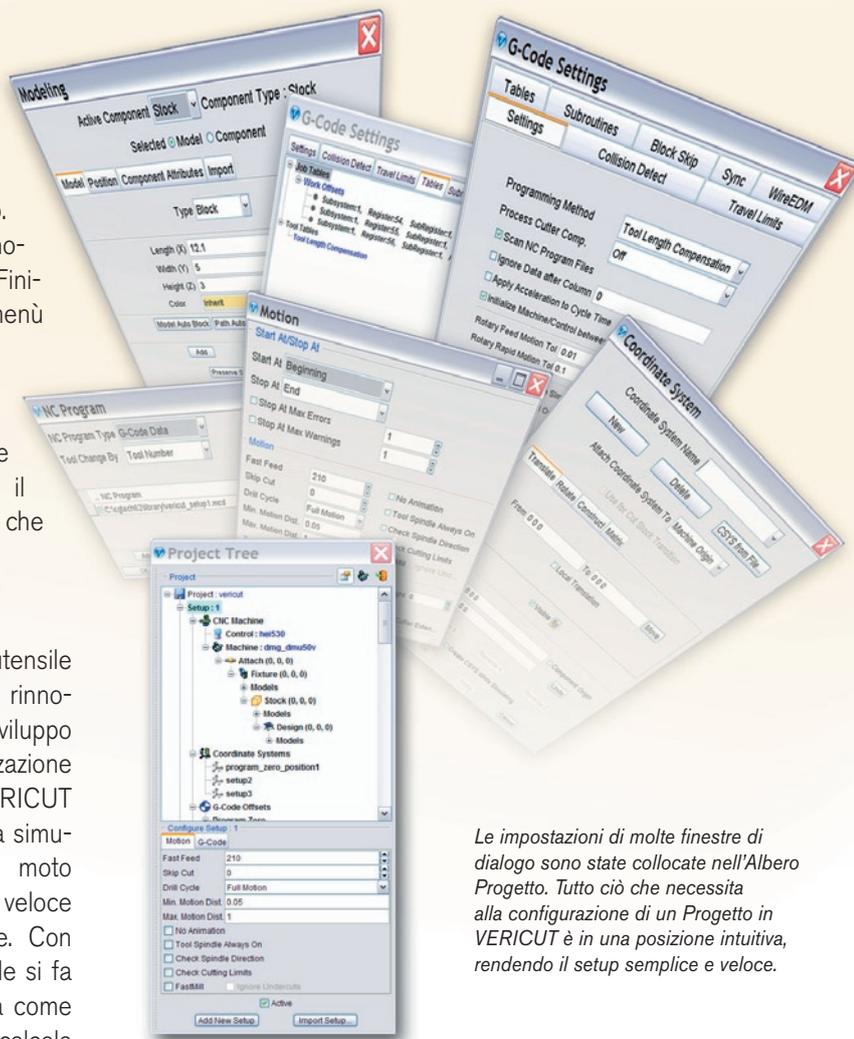
presenti nelle finestre di dialogo eliminate, ora si trovano incluse nell'Albero Progetto, e tutte le componenti del progetto sono configurabili con un nuovo e intuitivo pannello, posto in basso, che si aggiorna automaticamente selezionando una voce del ramo dell'Albero. L'applicazione dell'opzione scelta è immediata, rendendo così inutile conferma-

re con i pulsanti "OK" o "Applica". L'Albero Elementi è stato incluso come livello nell'Albero Progetto e si può scegliere se visualizzarlo o nascondere. Il menù Progetto risulta notevolmente semplificato. Finisce così la ricerca tra i menù della finestra di dialogo desiderata: tutto ciò che serve è in un unico posto. Il setup è semplice e immediato, facilitando il lavoro di utenti sia esperti che nuovi.

MOTO UTENSILE

In VERICUT 7.0 il moto utensile è stato completamente rinnovato! Migliaia di ore di sviluppo hanno portato all'ottimizzazione del codice interno di VERICUT e di conseguenza ad una simulazione del moto utensile più veloce ed efficiente. Con Moto Utensile si fa riferimento a come VERICUT calcola la traiettoria utensile dai dati NC e a come esegue l'animazione. Il

moto ora è sincronizzato in tutte le viste e le immagini degli utensili sono coerenti. Impostando lo stop al finecorsa, la simulazione si arresta al limite fissato per ciascun asse, segnala l'errore di finecorsa e procede con il blocco successivo. Un blocco NC a 5 assi è ora un movimento con maggiore efficienza, e perciò i tempi complessivi della simula-



Le impostazioni di molte finestre di dialogo sono state collocate nell'Albero Progetto. Tutto ciò che necessita alla configurazione di un Progetto in VERICUT è in una posizione intuitiva, rendendo il setup semplice e veloce.

zione risultano accorciati. Durante un blocco NC è possibile fermare VERICUT con il pulsante "Pausa". L'indicatore "Busy" è giallo se il blocco NC non è completato, verde se completato; quindi con il pulsante "Step" nel caso di led "Busy" giallo si procede alla fine del blocco corrente e nel caso di led "Busy" verde si processa il blocco NC successivo.

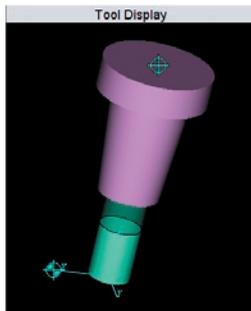
Nuove opzioni sono attivabili cliccando il tasto destro del

mouse sopra il pulsante "Passo Singolo": esegue un passo ed entra nel sottoprogramma, entra nel sottoprogramma ed esegue fino al termine, procede al termine del sottoprogramma.

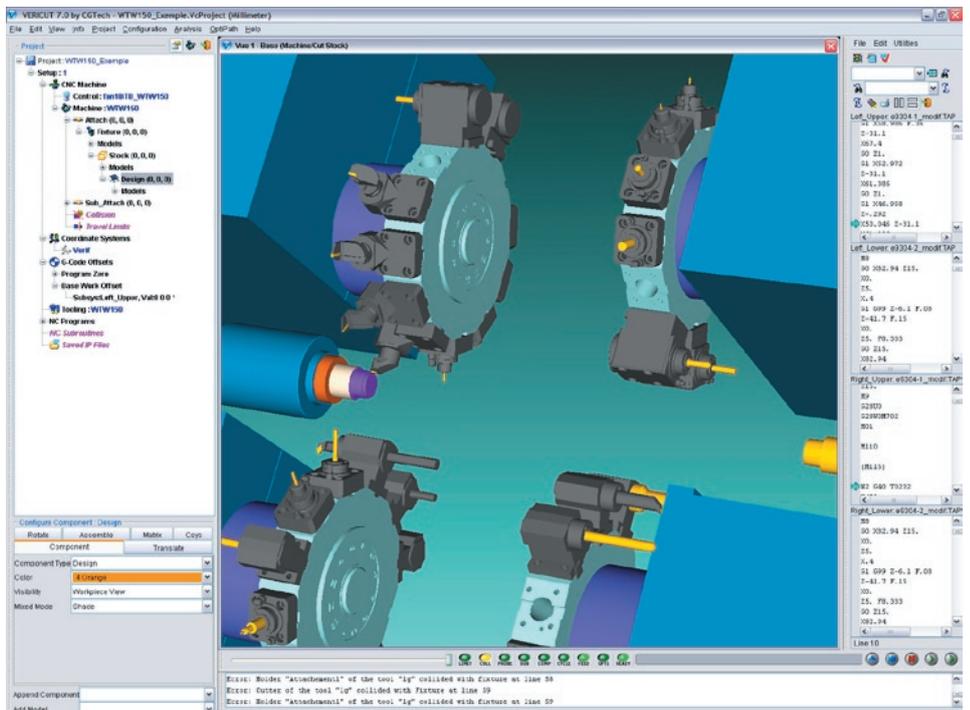
Continua >>

CGTech S.r.l.
Viale Verdi, 1
31100 Treviso Italia
Tel.: +39 0422 583915
FAX: +39 0422 543464
E-mail:
info.italia@cgtech.com

Maggiori opzioni anche per i Cicli di Foratura: le opzioni "Movimento Completo" e "No Scarico" aggiungono lo stesso tempo ciclo e controllano solo la visualizzazione dell'animazione; "No Animazione" rimuove materiale con l'animazione disattivata, "Ignora" salta il ciclo e non aggiunge il tempo. Cicli di fresatura, tornitura e tasche possono essere fermati istantaneamente, possono essere continuati fino alla fine con "Passo Singolo" e "Riproduci a Fine"; per i cicli di tornitura la scelta è se concludere il ciclo o saltare alla fine.



Nella versione 7.0 il codolo dell'utensile risulta ombreggiato più scuro e il punto di controllo può essere ovunque rispetto all'asse dell'utensile di fresatura



È finita la ricerca tra i menù della finestra di dialogo desiderata: tutto è semplificato per un setup immediato!

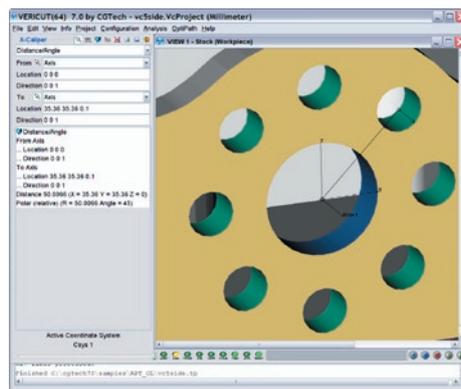
CONTROLLO COLLISIONI

Con la voce Collisioni presente nell'Albero Progetto si possono impostare tutte le opzioni relative al controllo collisioni. Le configurazioni delle tabelle collisioni delle versioni 5.x e 6.x si possono importare nella 7.0. Questa collocazione centrale per il controllo di tutte le collisioni elimina ogni possibilità di duplicazione del controllo collisioni. Tutte le funzionalità correnti sono state mantenute. Si può definire la minima distanza con il pezzo lavorato. Distanza minima e collisioni sono di fatto separate nel registratore dati. Gli elementi sono evidenziati in rosso al momento del contatto invece che alla fine del movimento.

INTEGRAZIONE SISTEMI CAM

VERICUT legge file Modello NX direttamente se NX e VERICUT sono sullo stesso computer. I file Modello NX possono essere letti o direttamente da VERICUT o attraverso l'interfaccia NX-to-VERICUT. L'interfaccia CATIA V5-to-VERICUT è stata arricchita di numerose nuove funzionalità per la gestione degli utensili. Si possono unire gli utensili da template con nuovi utensili da Part Operation e come opzione generare un'unica libreria utensili per gli utensili di tutti i piazzamenti.

Si possono anche usare i modelli STL referenziati da CATIA. I portautensili in VERICUT utilizzano ora lo stesso nome dei portautensili in CATIA. Inoltre è possibile indicare il work offset di un sottosistema e impostare la tolleranza per il pezzo, attrezzatura di fissaggio e finito. Come opzione l'interfaccia può memorizzare le ultime impostazioni configurate. Quando si lavora con più piazzamenti il modello finito viene automaticamente inserito nel primo piazzamento e si sposta con il pezzo.



MIGLIORAMENTI AGGIUNTIVI

- VERICUT e VERICUT license server sono ora compatibili con il sistema operativo VISTA

- Nuova opzione per impostare la cartella di lavoro automaticamente alla cartella del progetto corrente
- Nuova opzione per salvare e visualizzare la miniatura nel Progetto e nei file macchina
- Sistemi di riferimento visibili nelle immagini incluse nel file di rapporto
- Un nuovo piazzamento aggiunto viene rinominato ed il suo numero incrementato
- Nuova opzione Non Ridurre Minima Lunghezza Utensile
- Misure in coordinate polari per X-Caliper
- Le etichette di misura di X-Caliper mantengono la posizione relativa al pezzo quando viene modificata la visualizzazione
- Salva l'immagine della macchina e visualizza miniatura sia nella finestra di dialogo di selezione file che nella lista di selezione
- Barra degli Strumenti personalizzabile per aggiungere/rimuovere singole icone e viene salvata nelle preferenze utente