

NC Polaris®

2-Achsen-Drahterodieren

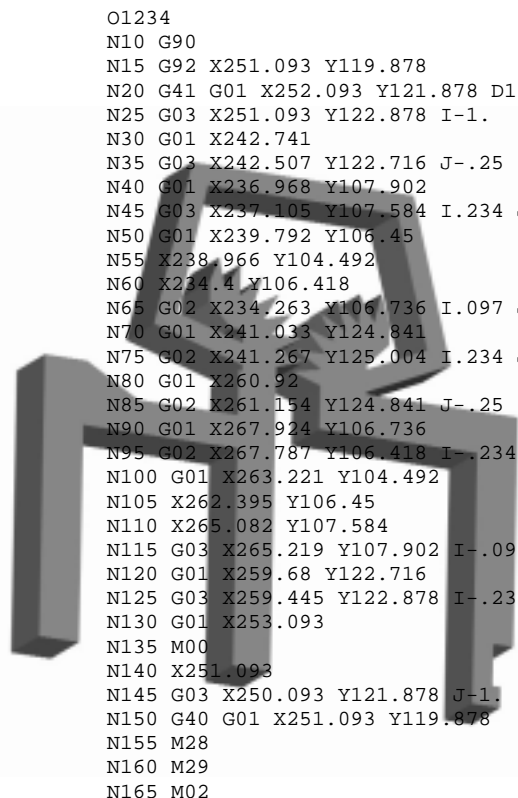
Das Drahterodieren zählt zu den wichtigsten Fertigungsverfahren im Werkzeug- und Formenbau. Es kommt besonders dann zum Einsatz, wenn es sich um komplizierte Formen handelt und hohe Anforderungen an Genauigkeit und Oberflächenqualität gestellt werden.

AutoCAD oder Autodesk Mechanical Desktop (AMD) als CAD-Programm und NC Polaris als integriertes NC-Programmiersystem unterstützen Sie bestmöglich, hochwertige und präzise Werkstücke wirtschaftlich zu fertigen. Alle Aufgaben auf dem Weg zum fertigen Werkstück – von der Konstruktion bis zum Erzeugen des NC-Programms – werden in einer Programmoberfläche erledigt.

Wie alle Module von NC Polaris wird auch das 2-Achsendrahterodieren in enger Abstimmung mit Anwendern weiterentwickelt und garantiert so eine optimale Berücksichtigung der Besonderheiten des Erodierens sowie eine auf die Anforderungen in der Werkstatt abgestimmte Funktionalität.

Die Wissensbasis von NC Polaris beinhaltet bereits eine Vielzahl von praxisnahen Bearbeitungsstrategien, so daß sowohl einfache Konturschnitte mit und ohne Konik als auch komplexe Programme für den unbeaufsichtigten Betrieb der Maschinen über Nacht sekundenschnell erzeugt werden können.

In dieser Broschüre können wir leider nicht alle Funktionen von NC Polaris erläutern und so stellen wir Ihnen nur einige der speziellen Funktionalitäten vor.



```
O1234
N10 G90
N15 G92 X251.093 Y119.878
N20 G41 G01 X252.093 Y121.878 D1 S1
N25 G03 X251.093 Y122.878 I-1.
N30 G01 X242.741
N35 G03 X242.507 Y122.716 J-.25
N40 G01 X236.968 Y107.902
N45 G03 X237.105 Y107.584 I.234 J-.088
N50 G01 X239.792 Y106.45
N55 X238.966 Y104.492
N60 X234.4 Y106.418
N65 G02 X234.263 Y106.736 I.097 J.23
N70 G01 X241.033 Y124.841
N75 G02 X241.267 Y125.004 I.234 J-.088
N80 G01 X260.92
N85 G02 X261.154 Y124.841 J-.25
N90 G01 X267.924 Y106.736
N95 G02 X267.787 Y106.418 I-.234 J-.088
N100 G01 X263.221 Y104.492
N105 X262.395 Y106.45
N110 X265.082 Y107.584
N115 G03 X265.219 Y107.902 I-.097 J.23
N120 G01 X259.68 Y122.716
N125 G03 X259.445 Y122.878 I-.234 J-.088
N130 G01 X253.093
N135 M00
N140 X251.093
N145 G03 X250.093 Y121.878 J-1.
N150 G40 G01 X251.093 Y119.878
N155 M28
N160 M29
N165 M02
```

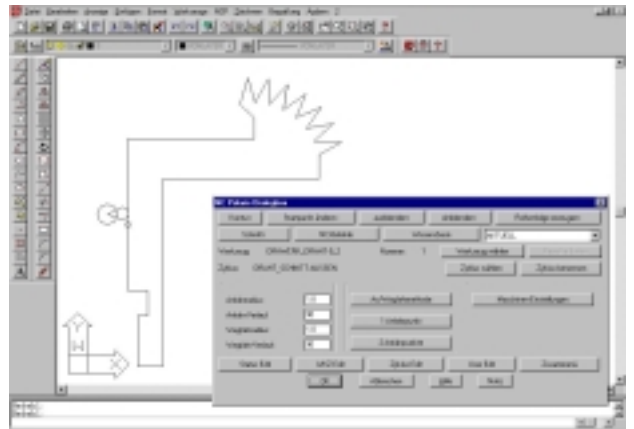


2-Achsen-Drahterodieren

Schnell anzuwenden

In der Wissensbasis von NC Polaris finden Sie eine Vielzahl von bewährten Bearbeitungsstrategien. Nachdem Sie die für Ihren Anwendungsfall geeignete Strategie (Zyklus) ausgewählt haben, sind bereits alle erforderlichen Einstellungen angepaßt.

Sie wenden nur den Zyklus auf die gezeichnete Kontur an, und es werden automatisch die richtigen An- und Wegfahrmethoden benutzt, Maschinenregister mit Generator- und Werkzeugdaten aufgerufen und bei Bedarf ein Stop-Befehl für die Anbindung eingefügt. Bei der Kombination von mehreren Schnitten werden automatisch die notwendigen Befehle zum Setzen des Bezugspunktes (G92) und zum automatischen Drahtefädeln bzw. -trennen eingefügt.



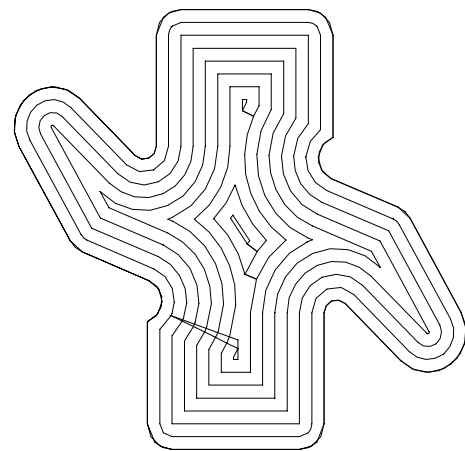
NC Polaris Dialogbox

Flexibel anzupassen

Um auch individuelle Bearbeitungsanforderungen zu unterstützen, können alle Schnitteinstellungen komfortabel angepaßt werden. Alle Angaben zu

- Drahtkorrektur,
- Bearbeitungsseite und -richtung,
- Anzahl der Schnitte,
- Aussehen der An- und Wegfahrwege,
- Konik,
- Größe der Anbindung,
- Überlappen am Anschnitt,
- Aufruf von Draht-, Offset-, Generator- und Vorschubregistern,
- Verweilzeiten

werden in einer Dialogbox eingestellt.



Zerstoerschnitt

Unbegrenzt zu erweitern

Von Ihnen erprobte Strategien und Einstellungen können in der Wissensbasis von NC Polaris abgespeichert und auf Knopfdruck auf andere Konturen angewendet werden.

*NC Polaris ist ein Warenzeichen der NC Microproducts, Inc.
AutoCAD und Mechanical Desktop sind ein Warenzeichen der Autodesk Inc.*

Ihr freundlicher Fachhändler:

