



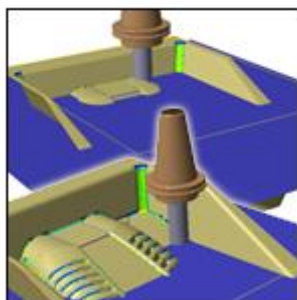
VISI CAM – nové strategie jsou zaměřeny především na úsporu času a nákladů...

Process Manager	
Process Name	
Roughing (x64)	
Roughing (x64)	
Constant Z (x64)	
Raster (x64)	
Raster (x64)	

## 64Bitová podpora

S novou verzí přichází 64Bitová podpora 3D obrábění, 5osého obrábění a kinematické simulace. Pokud využíváte 64bitový operační systém, VISI bude automaticky využívat 64Bitovou CAM knihovnu, a tím dojde ke zrychlení výpočtů a maximálního využití RAM paměti. Následují příklady urychlení výpočtů pro jednotlivé operační systémy:

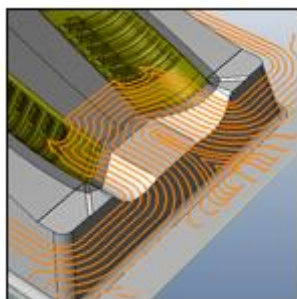
VISTA Business 64 (Sp2) (8.00GB RAM) / Intel Core 2 Quad CPU Q9550 @ 2.83GHZ  
 V18 – 6,137 sekund  
 V19 – 4,659 sekund (75.9%)



## Obrábění hluboké dutiny

Obrábění hluboké dutiny je inteligentní automatizací stávajících obráběcích strategií a to hrubovacích i dokončovacích. Nejprve systém provede analýzu 3D křivosti geometrie a nelezne nejmenší poloměr a jeho změny. Podle toho navrhne vhodné nástroje. Systém zobrazuje, do jaké hloubky se s daným vyložení nástroje lze dostat. Volbou různých vyložení nástroje a kolizní kontrolou je uživatel schopen automaticky rozdělit dutinu na více Z hloubek. Obrábění hlubokých dutin nejdelším nástrojem vyžaduje malý krok a malý posuv. Rozdělením operace podle hloubek je možné nastavit různé řezné podmínky a vlastnosti řezné dráhy. Tak se podstatně sníží vibrace nástroje, zvýší jeho pevnost a prodlouží životnost. Každý následující nástroj může obrobit zbytkový materiál po předcházejícím nástroji.

Zde klikněte pro shlédnutí videa...

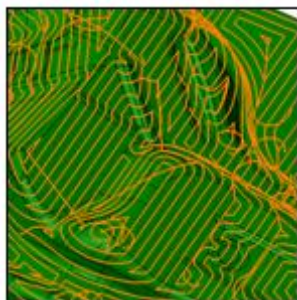


## Hrubování jádra

Tato nová strategie byla vyvinuta pro zdokonalení tvaru řezné dráhy při příjezdu zvně modelu. Nová řezná dráha podstatně snižuje počet pohybů rychloposuvem, umožňuje více než 50% přesah řezných drah nástroje na rovných plochách, umožňuje definovat příjezdové body vně modelu a snižuje výpočetní dobu.

Výsledkem je plynulá řezná dráha, která umožňuje využít obráběcí stroj na maximum jeho možností.

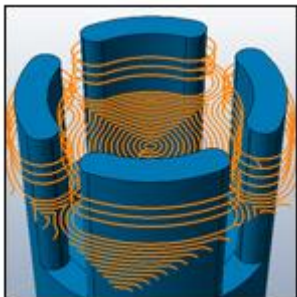
Zde klikněte pro shlédnutí videa...



## Hybridní obrábění (HM) v konstantních Z hloubkách

Obrábění HM Konstant Z je velmi podobné filosofii obrábění strmý&mělký, která kombinuje výhody tradičního obrábění v konstantních Z a vysoce náročné 3D obrábění kapes, které se aktivuje kdykoliv mělká oblast mezi následnými řeznými drahami umožní vložení drah dalších. Najednou je možné obrobit ve vysoké kvalitě jak strmé tak mělké oblasti. V nejnovější verzi ovšem obrábění HM Konstant Z využívá místo 3D funkcí 2D průměty kapes na mělkou část dílu, což vede k podstatným časovým úsporám.


Zde klikněte pro shlédnutí videa...

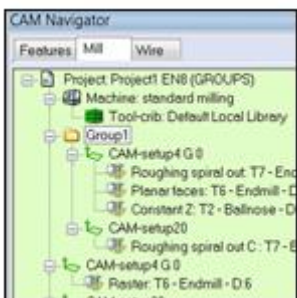


### HM Obrábění žeber

Tato nová strategie je speciálně zaměřená na problematiku obrábění tenkostěnných dílů (obecně “žeber”). Při standardním přístupu několika po sobě jdoucích operací je velké riziko zničení dílu zejména ke konci procesu, kdy je žebro vystaveno vysoké frekvenci vibrací a mikroohybů.

Z těchto důvodů funkce Obrábění žeber kombinuje jak hrubování tak dokončování pro úplné obrobení každé jednotlivé hloubky před přechodem na hloubku další.

Zde klikněte pro shlédnutí videa...



### Seskupování řezných drah

Tato operace umožňuje více operací vybrat a seskupit dohromady. Je to užitečné, například, chce-li uživatel seskupit operace, které budou zpracovány postprocesorem do jednoho NC souboru nebo představuje-li tato skupina podprogram hlavního NC programu. Pořadí operací je v tomto případě nezávislé na technologickém řazení.

Seskupené operace je možné opět vrátit na původní místa jejich zvýrazněním a zvolením příkazu “rozlož skupinu”.

### Kvalita řezné dráhy

Kvalita řezné dráhy byla podstatně vylepšena, ať už novými parametry tolerance řezné dráhy vůči povrchu nebo optimalizací bodů samotné řezné dráhy pro dosahování maximálních rychlostí na moderních strojích.