

hyperMILL®

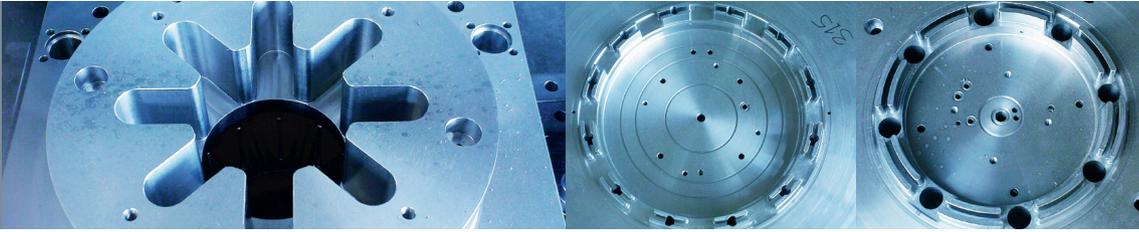
MILL-TURN Machining



Fräsdrehen.
In einer Aufspannung.
Ohne Umrüsten.

Autorisierter hyperMILL® Händler





Für die effiziente Komplettbearbeitung: *hyperMILL*[®] *millTURN*

hyperMILL[®] *millTURN* ist das Fräsdreh-Modul der leistungsfähigen CAM-Software *hyperMILL*[®]. Es ist komplett integriert mit nur einer Bedienoberfläche für alle Fräs- und Drehstrategien. Die Vorteile moderner Fräsdreh-Maschinen für die Komplettbearbeitung in einer Aufspannung sind damit sehr komfortabel nutzbar. Dazu kommt die Flexibilität bei der Bearbeitungsplanung. Denn Rohteile können aus jedem beliebigen Materialblock gedreht werden.

Nahtlos integriert:

Mit der Integration in *hyperMILL*[®] stehen die Fräsdreh- sowie alle 2D-, 3D- und 5-Achs-Frässtrategien unter einer Bedienoberfläche zur Verfügung. Dadurch sind alle Dreh- und Frässtrategien frei kombinierbar. Der Anwender ist bei der Programmierung und bei der Wahl der bestmöglichen Bearbeitungsstrategie sehr flexibel.

Mit Fräsdrehen in einer Aufspannung werden höhere Genauigkeiten erzielt



Rohteilnachführung über alle Operationen:

Die Rohteilnachführung wird ebenfalls über alle Dreh- und Fräsoperationen berechnet. Jede Operation greift auf ein Rohteil zurück, bei dem die vorhergehenden Bearbeitungsschritte bereits berücksichtigt sind. So wird die höchstmögliche Bearbeitungspräzision gewährleistet.



Das umfassende Spektrum an Bearbeitungsstrategien macht eine flexible Programmierung möglich

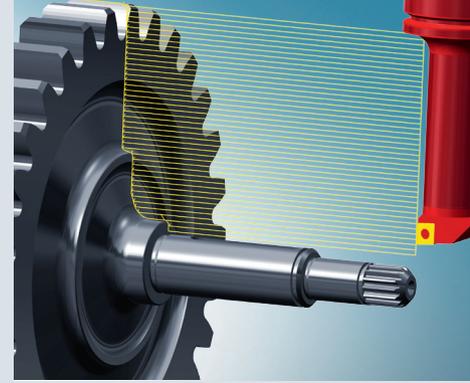
Eine Werkzeugdatenbank:

Die Werkzeugdatenbank ist gemeinsam für Dreh-, Fräs- und Bohrwerkzeuge nutzbar und macht eine einheitliche Werkzeugverwaltung möglich. Die vollständige Beschreibung der Schneiden- und Haltergeometrie sowie der Lage bietet optimale Voraussetzungen für die vollautomatische Kollisionskontrolle. Darüber hinaus kann der Anwender freie Kollisionszonen definieren. Für Einstechwerkzeuge wurde die ISCAR-Stechdreh-Strategie integriert.

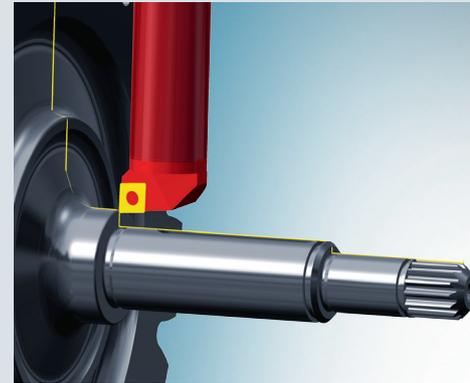
Ein Postprozessor:

Ein auf Maschine, Steuerung und Teilespektrum abgestimmter Postprozessor generiert die NC-Codes für die Dreh- und Fräsoperationen in einem NC-Programm.

Drehschruppen: Drehschruppen kann als Längsdrehen, Plan-drehen oder konturparalleles Schruppen erfolgen. Beim Schruppen kann auch mit angestelltem Werkzeug gedreht werden. Bei der Bearbeitung werden auch fallende Konturen berücksichtigt.



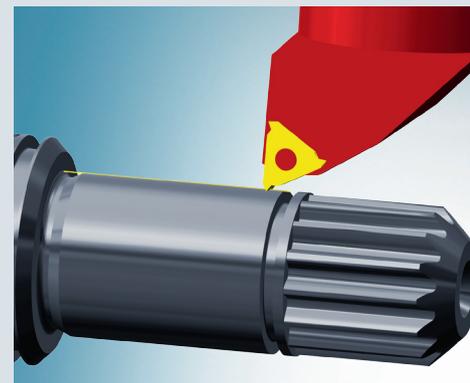
Drehschichten: Mit dieser Strategie werden die geschruppten Flächen konturparallel geschichtet. Verschiedene An- und Abfahr makros wie das tangential An- und Abfahren oder das An- und Abfahren im Kreisbogen ermöglichen ein optimiertes Bearbeiten. Die unterschiedlichen An- und Abfahr makros sind miteinander kombinierbar.



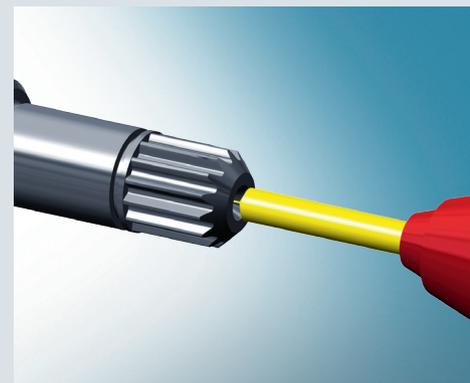
Einstechen: Mit dieser Strategie können Werkstücke mit Schultern und Nuten bearbeitet werden. Damit sind Einstechen, Abstechen und Stechdrehen programmierbar. Dabei stehen verschiedene Optionen wie das axiale Einstechen, das axiale Einstechen mit Rampe für schwer zerspanbare Werkstoffe, das radiale Schruppen für schmale und tiefe Nuten oder mehrere Schlichtstrategien zur Verfügung.



Gewindedrehen: Diese Strategie wird zum Drehen von Außen- und Innengewinden mit konstanter Steigung eingesetzt. Damit sind ein- oder mehrgängige zylinder- oder kegelförmige Außen- und Innengewinde drehbar. Die Zustellung erfolgt wahlweise mit konstantem Spanquerschnitt oder mit konstantem x-Wert. Die Gewinde sind sehr einfach durch das Festlegen von Gewindeaußenkante, Kern- oder Außendurchmesser sowie Einlauf- und Auslaufbewegung definierbar.



Bohren: Diese Strategie bietet auf Fräsdreh-Maschinen eine Alternative zum Fräsbohren. Sie eignet sich, um Bohrungen auf der Drehachse des Bauteils mit einem fest stehenden Werkzeug zu drehen. Auch bei dieser Strategie kann mit der Rohteilnachführung gearbeitet werden.



Zentrale**WESTCAM Datentechnik GmbH**

Gewerbepark 38
6068 Mils bei Hall
Telefon: +43 5223 555 09 – 0
E-Mail: office@westcam.at

St. Florian**WESTCAM Datentechnik GmbH**

TIZ Pummerinplatz 5
4490 St. Florian
Telefon: +43 5223 555 09 – 0

Götzis**WESTCAM Datentechnik GmbH**

Vorarlberger Wirtschaftspark 1
6840 Götzis
Telefon: +43 5523 62404 – 0

Tschechien**WESTCAM Czech s.r.o.**

Měšická 2868
390 02 Tábor
Telefon: +420 734 801 350
E-Mail: office@westcam.cz

Weitere Informationen unter:

www.westcam-datentechnik.at

Autorisierter *hyperMILL*® Händler

