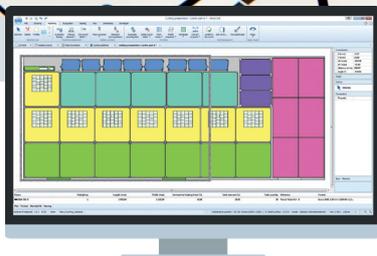
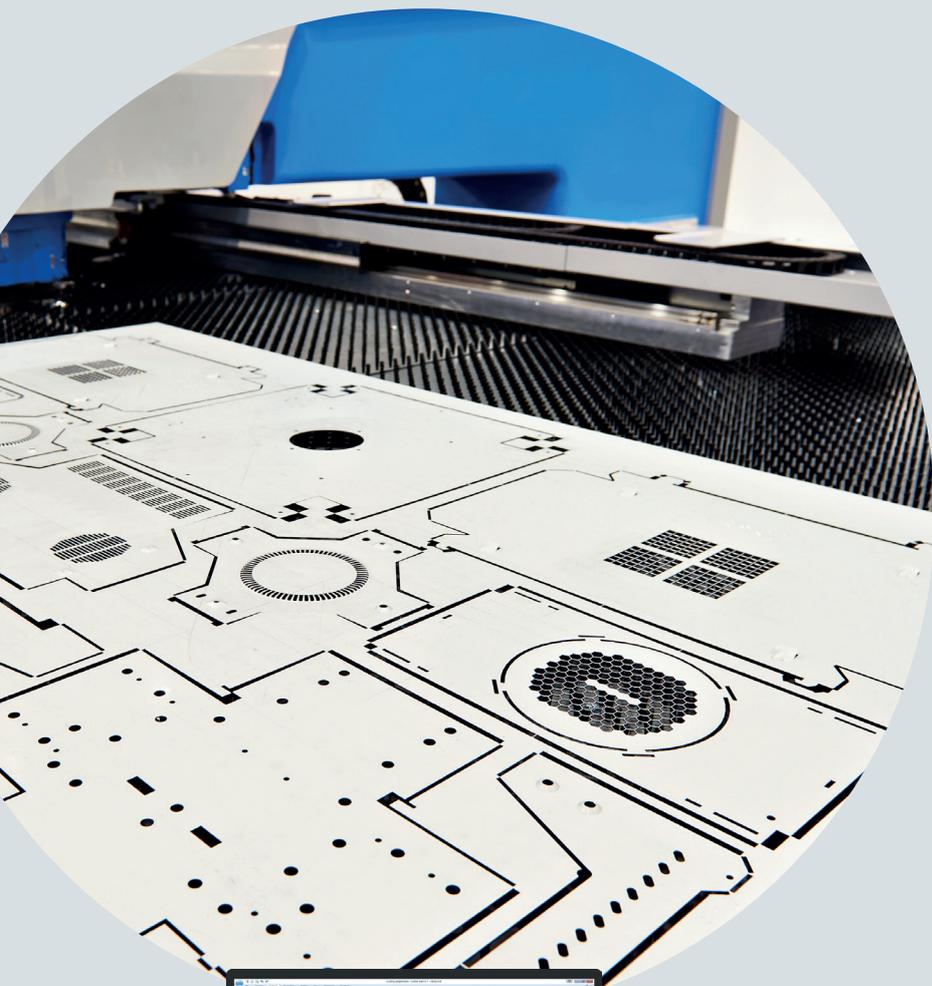
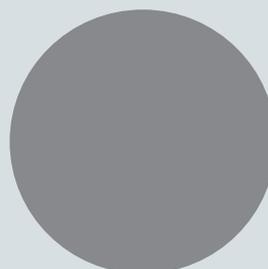


almacam

PUNCH

Le logiciel d'imbrication et de programmation pour le poinçonnage-grignotage

La valeur ajoutée d'Almacam Punch réside avant tout dans les puissants automatismes du logiciel (affectation d'outils, séquence d'usinage, mise en tôle, évacuation des pièces, etc.) qui en font une solution extrêmement productive pour la production à la demande de pièces nombreuses et variées. Le logiciel gère tous les périphériques de chargement/déchargement. Il est aussi parfaitement adapté aux machines combinées.



➔ Avantages et bénéfices

- ✓ Un seul clic pour affecter les outils, imbriquer, optimiser la séquence d'usinages en gérant les évacuations et générer le programme CN.
- ✓ Gestion automatique de la coupe commune entre pièces identiques, avec ou sans micro-attaches.
- ✓ Imbrication automatique permettant de placer sous les pinces ou autour des pinces.
- ✓ Gestion des multi-outils et de tous les outils spéciaux.
- ✓ Gestion automatique ou manuelle de tous les types et systèmes d'évacuation.
- ✓ Préparation de l'usinage de la pièce sur la base d'un modèle de tourelle pré-défini limitant les changements d'outils sur la machine.

ALMA - 15, rue Georges Perec
38400 Saint-Martin-d'Hères France
Tel. +33 4 76 63 76 00 - info@almacam.fr

alma
www.almacam.fr

→ Des temps de programmation réduits au minimum

- Constitution de la tourelle de travail au fur et à mesure de la préparation des pièces, avec vérification de sa faisabilité à toutes les étapes de la programmation.
- Affectation automatique d'outils en fonction de règles paramétrables.
- Reconnaissance géométrique des trous pour affectation de poinçonnage avec outils quelconques.
- Grugeages automatiques de formes diverses et des coins.
- Sauvegarde d'usinages complexes dans une base de connaissances pour réutilisation sur d'autres pièces de même type.
- Outil permettant de comparer une pièce déjà usinée avec une nouvelle révision de la géométrie.
- Imbrication et calcul automatiques des séquences coupe commune entre pièces identiques.
- Calcul automatique des zones de travail, y compris pour usiner sous les pinces.

→ Des temps de cycle optimisés

- Séquence optimisée avec respect de l'ordre d'évacuation des pièces et de l'ordre des outils (paramétrisation possible du type de séquence par outil).
- Coupes communes possibles entre outils différents.
- Choix automatique du meilleur outil limitant le nombre de coups en grugeage.
- Grignotage avec l'outil le plus adapté à la géométrie de la pièce.

→ Des économies de matière substantielles

- Imbrication automatique permettant de placer sous les pinces ou autour des pinces.
- Algorithme spécifique de placement pour le cisailage.

→ Une maîtrise totale du procédé technologique

- Gestion des angles de montage, des types de fixation, des zones d'évitement, des zones d'accessibilité par position tourelle.
- Gestion des multi-tools ou tourelles supplémentaires pour accroître le nombre d'outils (Trumatool).
- Gestion de tous les outils spéciaux tels que roller ball, rainurage, déformations, kick out, multi-radius, etc.
- Gestion optimisée des zones de travail et des pinces.
- Gestion du retournement des tôles.

→ L'intégration à la CFAO tôlerie pour automatiser la chaîne dépliage - découpe - pliage

- Import 3D de pièces de tôlerie pliées.
- Associativité avec le module de dépliage tôlerie Unfold (import, modification géométrique ou d'usinage de pièces pliées).
- Génération de la gamme de pliage à destination du logiciel Almacam Bend.
- Possibilité de fonctionnement automatisé du logiciel.

→ La gestion de tous les procédés connexes et périphériques spéciaux

- Gestion automatique ou manuelle des évacuations (trappes et lifts) et des systèmes particuliers des constructeurs (Trumasort, Trumalift, Trumagrip, Amadalift, robot d'évacuation, etc.).
- Pilotage de machines combinées poinçonnage / laser et poinçonnage / cisailage.

→ Une programmation qui garantit la sécurité sur la machine, la durabilité des outils et la qualité des pièces produites

- Contrôle des outils utilisables par épaisseur et par matière.
- Grignotage avec outil quelconque (autre que rond, carré, rectangle ou oblong) : banane, multi radius, trapèze, etc.
- Refendage automatique des bords de tôle.
- Gestion optimisée du recouvrement en grignotage (contrôle du pas et du recouvrement minimum).
- Emploi des outils de déformation au dernier moment avec levée de la tête automatique.
- Contrôle automatique des chutes induites par la coupe commune (le logiciel interdit le placement en coupe commune de pièces libérant une chute).
- Évitements automatiques des pinces sur les trajectoires en traversée rapide.

→ Des méthodes qui facilitent la préparation et la manutention dans l'atelier

- Préparation de l'usinage de la pièce sur la base d'un modèle de tourelle pré-défini limitant les changements d'outils sur la machine.
- Gestion automatique ou manuelle des micro attaches facilitant l'évacuation des tôles entières.
- Gestion des systèmes d'évacuation (trappes et lifts).
- Module de palettisation avec contrôle des collisions avec les piles.

