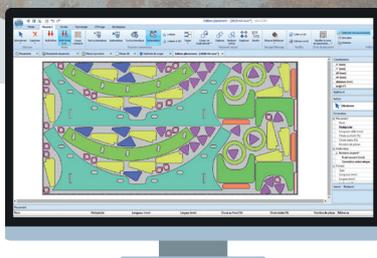


# almacam

CUT

## Software de programación y nesting para oxicorte y corte por plasma

Gracias a su capacidad para cumplir con los requerimientos específicos de la máquina, incluidas las limitaciones de calor involucradas en el oxicorte y corte por plasma, Almacam Cut es una solución potente y flexible que combina eficientemente la automatización y la interacción del usuario, cuando sea necesario.



### → Ventajas y beneficios

- ✓ Nesting automático de alto rendimiento (en términos de eficiencia y tiempo de cálculo) gracias a la capacidad de múltiples estrategias de nesting.
- ✓ Optimización del control de corte por multi-antorcha y la capacidad de manejar máquinas equipadas con antorchas programables.
- ✓ Optimización del uso de los retales o sobrantes de cortes de cualquier forma.
- ✓ Un clic para realizar el nesting, la trayectoria de la herramienta, y generación de programas NC.
- ✓ Uso de varios métodos para reducir el número de perforaciones en la chapa: corte continuo (puentes positivos o negativos), corte en cadena, corte común entre dos piezas.
- ✓ Eficiente control de las deformaciones por calor.
- ✓ Cálculo de entradas y salidas para evitar rebabas.
- ✓ Capacidad para manejar cabezales programables para chaflanes.

ALMA - 15, rue Georges Perec  
38400 Saint-Martin-d'Hères Francia  
Tel. +33 4 76 63 76 20 - info@almacam.com

**alma**  
www.almacam.es

### → Importante ahorro de material

- Significativa reducción de pérdidas gracias a las prestaciones del del nesting automático, con la posibilidad de elegir entre distintas estrategias.
- Nesting multi-antorchas posible en modo automático o interactivo, con el cálculo de la separación más pequeña entre las antorchas, inferior a la altura de las piezas que se pueden incrustar con ellas mismas; posibilidad de combinar corte con multi- y mono-antorcha en un solo nesting.
- Manejo optimizado de retales de chapas y de sobrantes de corte de cualquier forma.

### → Tiempo mínimo de programación

- Posibilidad de operar en modo completamente automático.
- Gestión de nesting y sub-nesting (kit) permitiendo la reutilización de programas utilizados.
- Posibilidad de modificar las características del contorno (entradas/salidas, cadenas, etc.); lo que evita la modificación de la geometría.

### → Ahorro de consumibles

- Número limitado de perforaciones en la chapa gracias a varios métodos de corte: corte continuo, corte en cadena y corte común entre dos piezas.
- Utilización del método pre-lead-in cuando se trata de chapas gruesas (pre-corte de un rectángulo para facilitar la entrada).

### → Optimizado de los tiempos de ciclos

- Cálculo optimizado de las trayectorias de las herramientas.
- Cortes multi-antorchas minimizando la longitud del corte (el nesting automático calcula la mejor combinación entre la tasa de pérdida y el tiempo de ciclo).
- Posibilidad de cortar varias chapas simultáneamente con múltiples configuraciones de la antorcha.
- Reducción del número de perforaciones necesarias, incluyendo puentes entre las piezas, corte en cadena o corte común.

### → Dominio completo del proceso tecnológico y máquinas complejas

- Capacidad de manejar máquinas con antorchas programables.
- Capacidad de manejar cabezales de corte en bisel y generación automática del programa:
  - Cálculo del orden de los pasos y las compensaciones y generación automática de los bucles de reconfiguración.
  - Perfil para tener en cuenta el máximo espesor de la pieza en el nesting.
  - Configuración de la condición óptima de corte según el material, espesor y la combinación de ángulo de chaflán.
- Soporte de cualquier proceso relacionado con oxicorte y corte por plasma, por ejemplo, sistemas de marcado (polvo de zinc, agujas, marcado alfanumérico por chorro de tinta o de plasma, etc.).
- Pilotaje de máquinas combinadas (plasma y punzonado o perforado).

### → Mejora la calidad de las piezas fabricadas

- Se considera la deformación por calor gracias a varias funciones automáticas y semiautomáticas: piezas cortadas en varias pasadas, distribución del calor sobre la chapa con secuencia de corte específica, etc.
- Cálculo de entradas y salidas para evitar excesivas rebabas.

### → Facilitando el trabajo en el taller

- Métodos de nesting de acuerdo con grupos prioritarios para simplificar la clasificación de las partes durante la evacuación.
- Corte del esqueleto para facilitar la evacuación de los remanentes.

