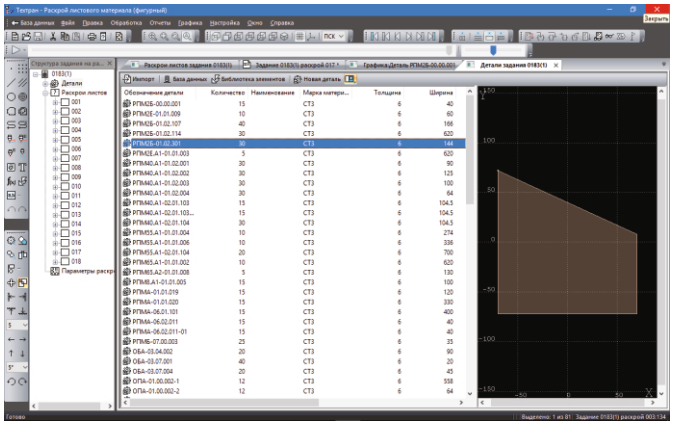
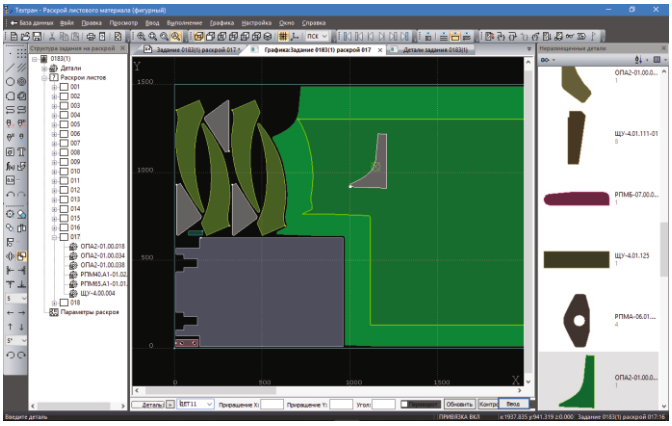
Техтран® – Раскрой листового материала, версия 10

Развитие функциональных возможностей системы Техтран 10 версии направлено на ускорение сроков внедрения программы в производственный процесс и повышение производительности труда инженеров-технологов. Дополненная новыми возможностями программа позволит сократить время на технологическую подготовку производства, обеспечить более рациональный расход материала и значительно уменьшить непроизводительные отходы. Это стало возможно, благодаря новым свойствам системы, перечисленным ниже:





Правила назначения подходов и отходов

- Реализован механизм назначения подходов и отходов на основе списка правил, обеспечивающих подбор различных схем подхода и отхода, исходя из формы детали в определённой точке.
- Организован выбор оптимального и безопасного положения точек подхода на детали, исключающего зарезание как самой детали, так и соседних деталей.
- Предусмотрена возможность использования альтернативных схем подхода и отхода для случая ограниченного пространства для перемещения инструмента.

Совмещённая обработка

- Предлагается новый механизм для обработки совмещённых сторон деталей однократным проходом инструмента между ними (за счёт уплотнения деталей при размещении экономится материал, сокращение траектории инструмента уменьшает его износ (для фрезы), время работы и объём УП).
- Уменьшение количества врезаний в материал увеличивает срок эксплуатации сопел.
- Сняты ограничения на количество деталей, которые могут составлять группу для совмещённой обработки. Детали могут размещаться рядами, однако могут и не составлять регулярную структуру.
- Появилась возможность редактировать параметры полученной обработки, а также порядок обхода.

Приоритеты деталей

- Появилась возможность назначить приоритеты для деталей, включённых в задание на раскрой. Это позволяет управлять очерёдностью изготовления определённых групп деталей, исходя из сроков, складских ресурсов и иных соображений.

Формирование делового отхода

- Добавлена возможность получать деловой отход непосредственно из остатков листа произвольной формы, если не требуется выделение прямоугольных фрагментов.
- При разрезании каркаса стали учитываться области делового отхода, которые не требуется обрабатывать.

Деревообработка

- Реализована функция проектирования технологического фальш-стола, предназначенного для фиксации вакуумным способом фрагментов листа (деталей и остатков), отделяемых от деревянного листа в процессе обработки деталей.
- Организована работа с остатками деревянного листа, образующимися в результате отделения деталей от цельной части листа. Фрагменты подлежат либо фиксации с помощью перемычек, либо удалению путём выборки материала фрезой.
- Управляемый с помощью ползунка выбор областей позволяет получать (и показывать в графическом окне) выбираемые области листа, превосходящие некоторый минимальный размер.

Tehtran API

- Реализованы средства API (программного интерфейса), которые предоставляют функционал системы её пользователям на программном уровне. Это позволяет автоматизировать и ускорять работу с системой, а также обеспечивать более тесное взаимодействие Техтрана с другими программами, использующимися на предприятии.

Графический редактор

- Реализовано рисование следа инструмента в графическом окне в виде области.
- При ручном размещении деталей на листе стала учитываться (и отображаться в графическом окне) обработка, связанная с этими деталями. Область перемещения деталей стала строиться для детали вместе с областью инструмента.
- Появилась возможность выделения в списке переходов диалогового окна “Технологические переходы” с помощью синхронного выделения в графическом окне.
- Добавлена возможность расстановки перемычек на участке контура, а также удаления перемычек и изменения их параметров.
- Добавлена обработка контурного паза (как с плоским, так и с наклонным дном), задаваемая его шириной и контуром середины паза. В отличие от контурной обработки и выборки эта схема позволяет задавать область обработки в упрощённом виде без указания контура её границ.

Расширение функциональности

- Добавлена возможность упрощения геометрии - уменьшение количества сегментов контура в пределах заданной точности. Позволяет ускорить выполнение расчётов и уменьшить объём УП.
- В пакетную обработку добавлен выбор оборудования, определяющий, какой тип обработки производится - фрезерование или резка.
- Реализован вывод обработки по зонам листа в виде отдельных УП.

Документирование

- Добавлена возможность вывода картинок листов задания в спецификацию задания на раскрой.
- Добавлен механизм закраски деталей при формировании спецификации раскроя с картинкой. Закрашенные детали легче воспринимаются, особенно на изображении, насыщенном графической информацией.

НИП-ИНФОРМАТИКА®

192102, г. Санкт-Петербург
ул. Фучика д. 4, лит. К

Тел./факс: (812) 321-00-55
Эл. почта: tehtran@nipinfor.ru

www.nipinfor.ru, www.tehtran.com