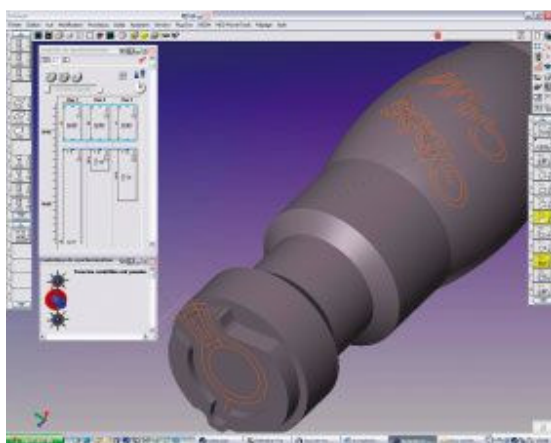


GIBBSCAM È DISPONIBILE PER TUTTA LA GAMMA TB-DECO DELLE MACCHINE TORNOS

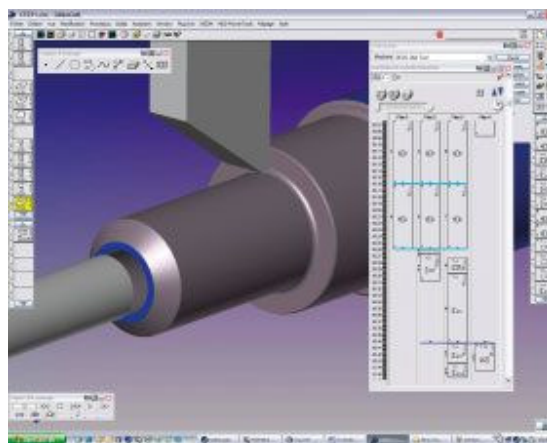
GibbsCAM, pioniere nella programmazione di macchine multi-tasking, è un sistema CAM completo, sviluppato per programmare in modo semplice tutti i tipi di CN in fresatura e tornitura. GibbsCAM permette anche di programmare operazioni combinate di tornitura e fresatura a 5 assi continui, consentendo, ad esempio, la lavorazione della superficie di una micro-turbina.

Cosa serve per programmare una lavorazione con GibbsCAM ?

Si può utilizzare qualsiasi tipo di dati, dal semplice disegno trasmesso via fax dal committente al modello tridimensionale che l'utilizzatore può leggere in formato originale sul server dell'ufficio o ricevuto per e-mail dal suo cliente. GibbsCAM consente di utilizzare in ingresso tutti i tipi di dati; è in grado di importare tutti i formati standard disponibili sul mercato e anche molti formati proprietari (DXF, Iges, Parasolid, Sat, Vds, Stl, Step, ma anche SolidEdge, Autodesk Inventor, SolidWorks, Pro-E, Catia).



In aggiunta a tutti questi formati, la speciale funzionalità denominata *l'esperto geometrico* permette di disegnare e di adattare le geometrie alle tolleranze richieste per la fabbricazione. Il sistema di disegno integrato consente di definire i sistemi di serraggio e i porta-utensili speciali, allo scopo di verificare che nessuna collisione avvenga durante la lavorazione. Allo scopo, in GibbsCAM è



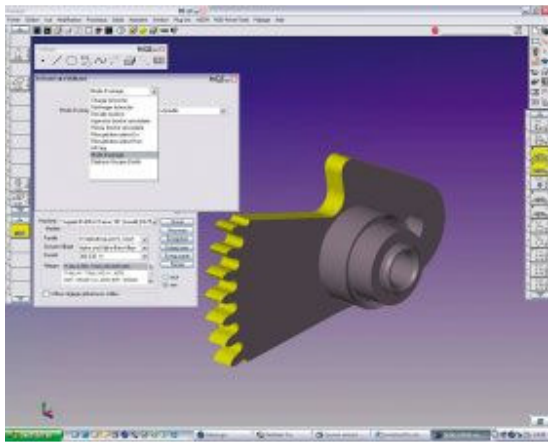
disponibile una accurata simulazione della macchina, sia per quanto riguarda l'asportazione del truciolo, sia l'intero spazio operativo. L'operatore in officina è nella condizione di trattare con efficacia tutti i tipi di dati pervenuti dai clienti sul suo software Cam; non sarà costretto ad imparare l'utilizzo di un ulteriore sistema. Al contrario, egli si potrà concentrare sul proprio lavoro, ovvero una efficiente programmazione delle macchine, tesa ad ottenere la migliore qualità possibile sui pezzi lavorati. GibbsCAM offre comunque anche strumenti appositi per creare tavole e disegni destinati agli operatori in officina, quando il lavoro viene svolto su base cartacea.

Press Release

Come funziona GibbsCAM MTM

Il programmatore definisce gli utensili da utilizzare, selezionandoli dal proprio archivio per assegnarli alle corrette posizioni dei pettini o delle torrette. Le operazioni di lavorazione vengono successivamente definite graficamente tramite il posizionamento dell'utensile nel processo e la marcatura sulla geometria per contrassegnare l'inizio e la fine della lavorazione. Le operazioni appariranno in seguito nella stesura della sincronizzazione: questa permette di gestire le sincronizzazioni tra canali, le sollecitazioni tra le operazioni, la visualizzazione dei tempi produttivi e improduttivi, le fresature sincrone (transmit), la lavorazione dei pezzi di particolare lunghezza con doppio rifornimento, e così via.

Il post-processor genera in seguito il codice macchina che può essere lanciato direttamente in produzione su tutta la gamma DECO, oppure nell'edit del TB-DECO. In quest'ultimo caso, il file prodotto da GibbsCAM si apre come se fosse stato programmato sul TB-DECO stesso;



quindi l'operatore a bordo macchina si trova a lavorare in un contesto a lui familiare. Come di consueto, potrà pertanto sfruttare le sofisticate funzioni offerte dal TB-DECO per ottimizzare le condizioni di taglio, le sincronizzazioni e anche i movimenti intermedi gestiti automaticamente da GibbsCAM.

GibbsCAM non solo è un prodotto eccezionalmente semplice e intuitivo nell'uso, dà anche la possibilità di gestire un parco macchine comprendente torni, fresatrici, e i più recenti centri di lavoro multi-torretta; consente anche di programmare le macchine di elettroerosione a filo per costruire inserti di forma. Questo ampio ventaglio di funzionalità

contenute all'interno di uno stesso ambiente integrato facilita l'operatività in officina, evitando di dover ricorrere a strumenti Cad/Cam eterogenei. GibbsCAM è una vera e propria "cassetta degli attrezzi"; l'Ufficio produzione potrà stimare tempi di lavorazione e quindi calcolare con accuratezza i costi di produzione.



Productec, distributore di GibbsCAM per la Svizzera e la Francia, è l'ideatore del modulo a 5 assi continui ProAXYZ, nonché partner di sviluppo di Tornos per i post-processor delle macchine Tornos TBDECO.

Productec a tutti gli effetti ha ricevuto la certificazione da TORNOS per la programmazione delle macchine svizzere DECO [a-line]. La certificazione è stata assegnata a Gibbs & Associates per aver sviluppato con successo e senza errori i post processor per le macchine TB-DECO. Per vedere la certificazione rilasciata dalla casa madre di TORNOS in Svizzera, [cliccate qui](#).

Si è avviata di recente, tra Microsystem e l'importante rivenditore svizzero, una stretta collaborazione finalizzata a favorire la diffusione delle soluzioni Gibbs e Productec in Italia e ad assicurare ai numerosi clienti Tornos del nostro paese un supporto pre e post vendita di altissimo livello.

ALCUNI VANTAGGI DELLA PROGRAMMAZIONE GibbsCAM SU Tornos TB-DECO:

- Impiego di un solo sistema per tutte le macchine aziendali (unica filosofia di progetto).
- Capacità di costruire la geometria del proprio particolare direttamente in GibbsCAM sia in 2D, sia in 3D.
- Associatività totale delle operazioni con le geometrie e gli utensili.
- Programmazione per famiglie di particolari simile al metodo "squellettes" di Tornos che permette la creazione di particolari tramite la conoscenza del grezzo.
- Struttura costante delle operazioni: con GibbsCAM le rotazioni del mandrino possono essere effettuate all'interno del codice ISO.
- Forme tridimensionali complesse possono essere programmate sfruttando al massimo la simultaneità degli assi disponibili sulla macchina.
- La funzione di profilatura, con la risalita sullo spigolo tramite un utensile conico, è applicabile su qualsiasi superficie e qualsiasi forma geometrica, come ad esempio i font True Type di Windows, anche a 5 assi.
- Simulazione dell'asportazione di truciolo.
- Ottimizzazione della lavorazione in ripresa eseguita in funzione del materiale residuo derivante dalle lavorazioni precedenti (passaggio del grezzo tra i mandrini).
- Programmazione nei 4 canali (linee) ben definiti. Le linee ausiliarie (assi C, G915/916, rotazioni mandrini, ecc.) sono generate automaticamente dal post-processor GibbsCAM DECO.



Per ulteriori informazioni contattare:
Kristin Schober
Responsabile Marketing Microsystem Srl
Tel: ++39 051 4145611
Email: kristin.schober@microsystem.it