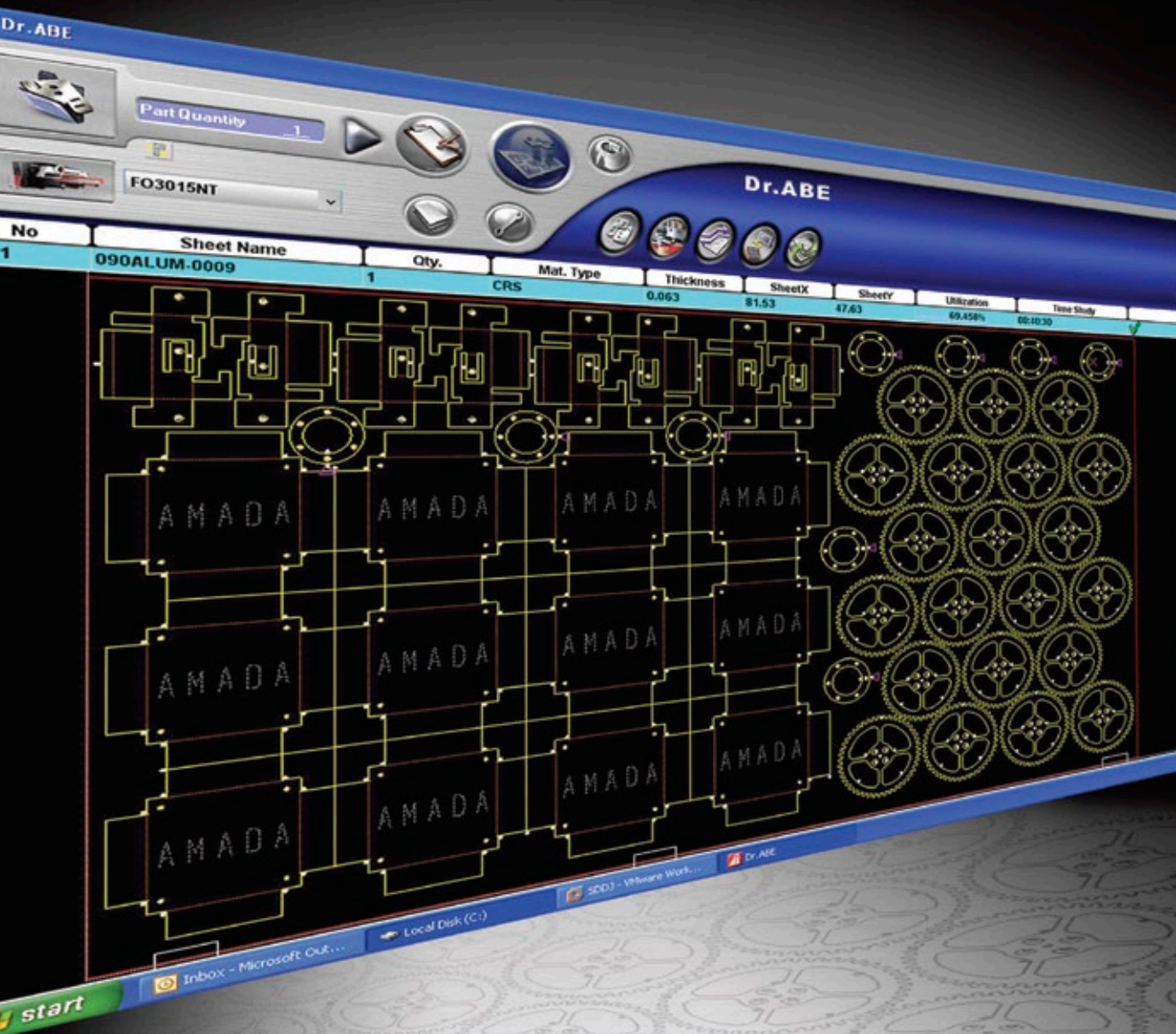


Dr.ABE Blank

CAM completamente Automático para Punzonadora, Máquina Láser o Máquina Combinada



Introduciendo al Experto en Programación Automatizado de Amada, Dr.ABE_Blank

Las compañías de chapa metálica actualmente deben soportar producción en bajos volúmenes altamente mezclada. Los clientes quieren partes a un costo menor, por lo que los talleres deben esforzarse en mejorar sus capacidades de producción. Dr.ABE_Blank tiene un conjunto de poderosas funciones automáticas para el proceso de CAM (manufactura asistida por computadora, por sus siglas en inglés). Cree datos CAM en un tiempo récord, produciendo anidado inteligente de partes con sus propios ajustes de parámetros.

Pruebe la CAM de fácil operación y alta velocidad con la solución de anidado sin igual de Amada. Confíe en el alto nivel de soporte de Amada para sus máquinas y software, que harán más eficientes sus operaciones.

Sistema de Operación CAM Fácil y de Alta Velocidad



Aumente la producción

Algoritmo de Anidado

Dr.ABE_Blank está diseñado teniendo en mente su configuración de máquina y su rentabilidad. Esto se logra con nuestra máquina de Inteligencia -Artificial avanzada que maneja al software CAM. Dr.ABE_Blank se ajusta a los requerimientos de su taller.

Producción instantáneo

Dr.ABE_Blank ofrece órdenes de trabajo instantáneo, presionando un botón. Produzca datos de piezas de trabajo exactos fácilmente mediante la simple introducción de las cantidades de partes de su programa de producción – y responda más rápidamente a los requerimientos de su cliente de partes urgentes o únicas.

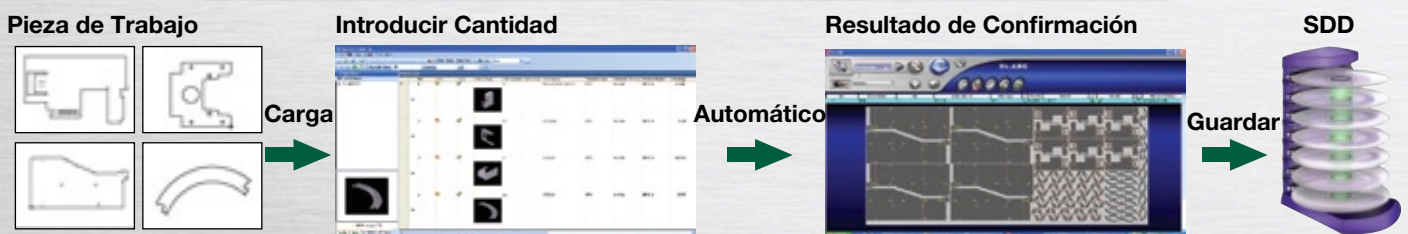
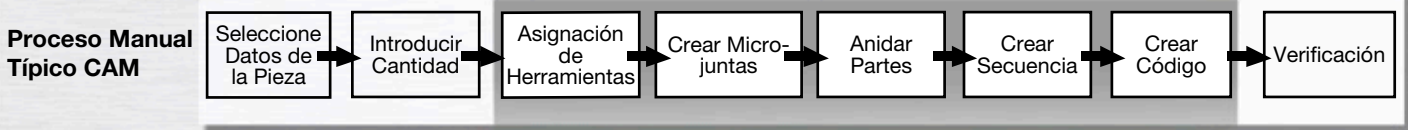
Entrega a Tiempo

Los tiempos de programación y configuración se reducen para la producción, aumentando así la productividad con plazos de entrega cortos para una entrega a tiempo a los clientes. Todos los cuellos de botella desde ingeniería hasta producción se reducen, satisfaciendo las necesidades de su cliente.

Reduzca el Tiempo de Programación

Los sistemas actuales CAM de las piezas de trabajo gastan tiempo en cuanto a la asignación de herramientas, anidado, generación de datos NC y todas las etapas del proceso de programación. Dr.ABE_Blank acelera la producción reduciendo muchos de los procesos de programación, obteniendo excelente código para el taller en tiempo récord.

- Dr.ABE_Blank crea automáticamente datos de anidado, con base en los requerimientos de cantidad.
- Enlace datos del plan de producto (nombres de partes, cantidades, etc.) a su sistema de planeación de producción mediante archivos .CSV.
- El Modelo 3D de SheetWorks tiene conocimiento de SheetMetal usado para aplicar automáticamente herramientas a la geometría.
- Dr.ABE_Blank permite programación de trabajo, priorización y ofrece compatibilidad de archivos de entrada.

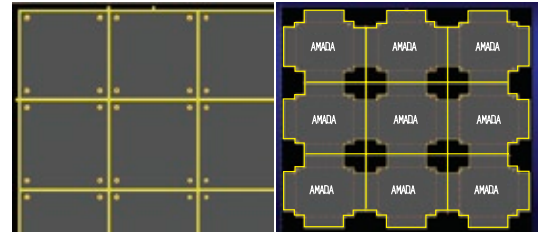


Algoritmos de Anidado de Dr.ABE_Blank

Dr.ABE_Blank usa los más recientes algoritmos de Anidado. Éste usará de manera creativa “Common Cutting” (corte común), “Multiple Nesting (True Shape and Rectangular)” (anidado múltiple, forma real y rectangular), y “Skeleton” (esqueleto) y “Multiple Parts in Parts” (partes múltiples en partes).

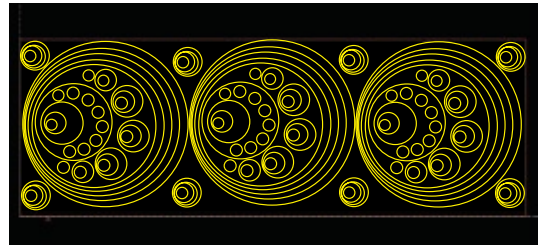
Corte Común

- Aumente la eficiencia y reduzca el tiempo de producción usando Corte Común.
- Pueden ponerse juntas de alambre en el Corte Común entre partes.



Partes Múltiples en Partes

- Dr.ABE_Blank hace partes múltiples en partes, aumentando la eficiencia de anidado.



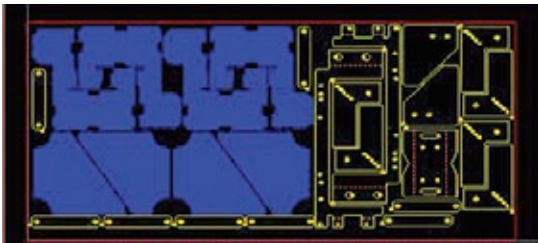
Anidado de Partes

- Se evitan los errores de procesamiento, asegurando que se aniden partes pequeñas en los sobrantes de partes grandes.
- Las Partes de Corte Común también pueden anidarse con otras partes.



Anidado de Restos/Esqueletos

- Los esqueletos y restos generados durante el anidado pueden guardarse automáticamente.
- Las hojas de esqueleto y restos pueden usarse para anidar nuevas partes.



Ajuste de Parámetros de Anidado

Lógica 1 de Anidado



- Anidado de forma libre o rectangular.
- Nido por Programa de Producción.
- El Origen y Dirección del arreglo de Anidado es predefinido por entrada del usuario.
- Opción de desplazamiento del arreglo de anidado final.

Lógica 1 de Anidado



- Anidado alrededor de las mordazas.
- Elusión de áreas de zona muerta.
- Variables de rotación de partes.
- Anidado de Rejilla y pares.

Selección Automática de Material



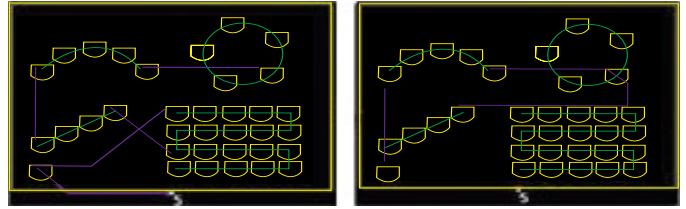
- Priorizar selección de materiales para anidado.
- Reutilizar hojas de esqueleto y sobrantes.
- El % de utilización mínimo está predefinido para el mejor rendimiento, reduciendo el costo del material.

Asignación de Parámetros de Láser

Dr.ABE_Blank asegura corte láser de alta productividad usando los más recientes algoritmos de secuenciación. Las ubicaciones de micro-juntas pueden modificarse (usando Pin Table Verification) con base en la colocación de partes y en la optimización de alimentación y salida.

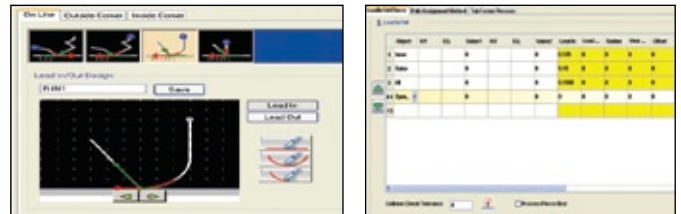
Optimización de la Trayectoria del Láser

- La secuenciación de travesía del cabezal del láser se reduce automáticamente o mediante configuración manual del sistema, mejorando el tiempo de operación de la máquina.



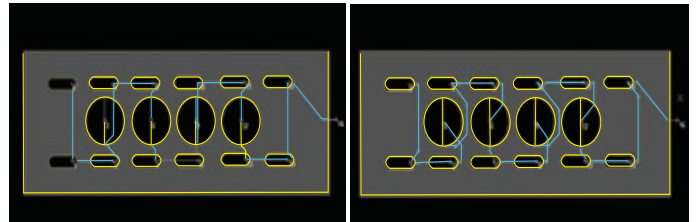
Ajustes de Alimentación y Salida

- Haga perforado previo en toda su hoja.
- Controle los métodos de alimentación para ayudar a eliminar operaciones secundarias.
- Predefina métodos de alimentación personalizados.
- Establezca intervalos de tamaño cuando se aplican diferentes tipos de alimentación y salida.



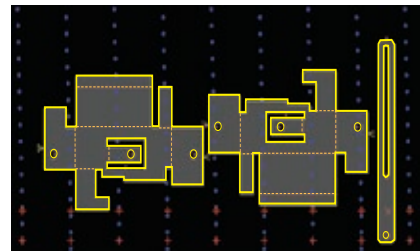
Elusión del Recorte Automático

- Dr.ABE_Blank evita automáticamente hoyos que ya están cortados y usa la trayectoria más corta para atravesar la hoja anidada.
- Se encontrará la Trayectoria Óptima, reduciendo el tiempo de operación de la máquina usando el modo Shutterless (sin disparo).



Micro Juntas/Juntas de Alambre con Mesa de Patrones

- Dr.ABE_Blank cambia las posiciones de micro-juntas con base en la dirección de anidado de partes incluso si se trata de la misma parte.
- La ilustración de la mesa de Patrones permite al usuario determinar la mejor colocación para juntas de alambre y micro-juntas.



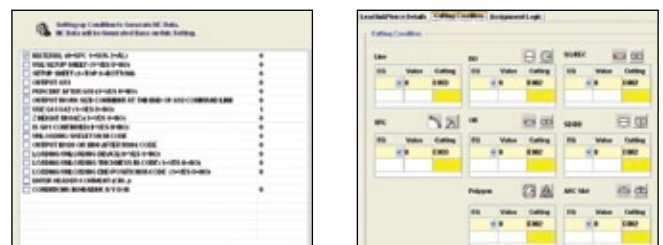
Tipos de Destrucción de Hoyos

- Los Hoyos o Recortes que no necesitan ser agrandados se procesarán usando el Método de Destrucción de Hoyos.
- Los Recortes que no necesitan agrandamiento, podrían dejarse caer automáticamente desde la rampa.



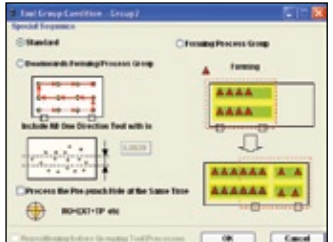


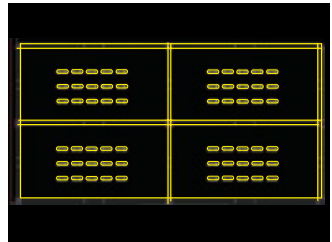
Condición de los Datos NC y de corte

- Las condiciones de corte pueden aplicarse automáticamente con base en la forma del patrón, tamaño y espesor del material, permitiéndole adaptar el Dr.ABE_Blank a los requerimientos de su compañía.
- Macro-comandos para hoyos estándar y especiales.



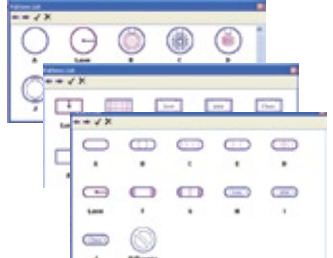
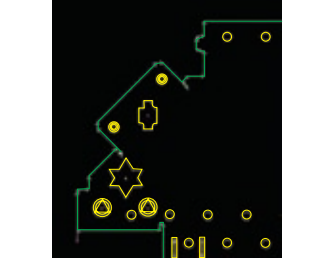
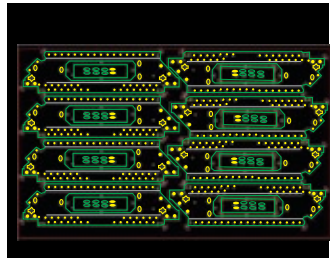
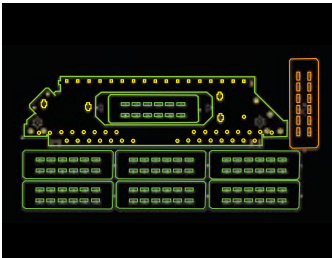
Asignación de los Parámetros de Punzón

El punzón de Dr.ABE_Blank usa la más reciente lógica de parámetros para asignar automáticamente el herramental para formas complicadas u hoyos especiales, y genera nidos de programa que conducen a una excelente utilización del material.

<p>Asignación de Parámetros de Herramientas del Punzón</p> <ul style="list-style-type: none"> Tipos de líneas, distancia de Traslape de la Herramienta, ajustes de Parámetros de Muesca y Ranura. Pueden hacerse micro-juntas con herramientas especiales tanto manual como automáticamente. Las herramientas de contorneado, corten en tiras, ranuras en V y Desbarbado pueden asignarse automática y manualmente. Los arreglos de torreta se configuran rápida y fácilmente usando funciones "drag-and-drop." 	<p>Ajustes de Prioridad y Grupo de Herramientas</p> <ul style="list-style-type: none"> Las herramientas pueden priorizarse para una mejor secuenciación del punzón. Todo herramental de formado ascendente o descendente puede estar contenido en un solo grupo. La secuenciación de herramientas se optimiza reduciendo automáticamente la rotación de la torreta. 	<p>Patrones de Ajuste y Formas Especiales</p> <ul style="list-style-type: none"> Pueden asignarse a cada forma patrones de herramental específicos. Asigne automáticamente herramental a formas especiales con el Punzón de Dr.ABE_Blank. 	<p>Punzonado Común y Micro-juntas</p> <ul style="list-style-type: none"> Aumente la utilización del material mediante partes de punzonado común para aumentar la eficiencia y reducir el tiempo de producción. Se asignan micro-juntas a todas las partes comunes del punzón.
			

Asignación de Parámetros de Máquina Combinada o Punzonadora

Los requerimientos de producción para productos con formas complicadas se cumplen usando la Combinación de Punzón y Láser de Dr.ABE_Blank. Esto permite que se creen automáticamente programas de anidado y que se reduzcan los costos de operación.

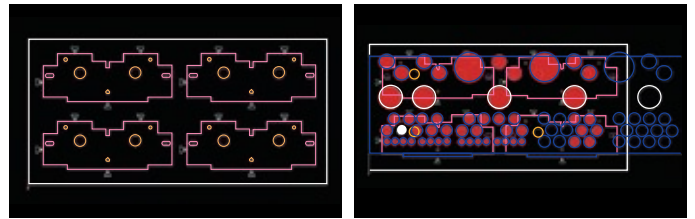
<p>Ajustes de Patrones</p> <ul style="list-style-type: none"> Pueden ajustarse detalles como Forma Exterior, Muesca, Hoyos Estándar y Formado Ascendente o Descendente, usando el cuadro de preferencias de Combinación. 	<p>Herramienta Especial combinados con Corte</p> <ul style="list-style-type: none"> El proceso en combo seleccionará la asignación interior de herramientas (punzón y láser). Herramientas para Formas Especiales. Recortes Interiores y Bordes Exteriores se cortarán con láser automáticamente cuando no haya disponibles Herramientas de Punzón. 	<p>Utilización de la Hoja y Calidad de Borde de la Parte</p> <ul style="list-style-type: none"> Control Total de Secuencia de Punzonado, Corte Interior y Corte de Borde. El proceso de secuencia de pre-punzonado se controla por completo con secuenciación de herramientas estándar. 	<p>Funciones Adicionales de Edición</p> <ul style="list-style-type: none"> Simule cada código NC generado después de un nido para confirmar la secuencia de la máquina y además edite el código NC. Capacidad para agregar nuevas partes en el Modo de Edición. Modifique y Cambie Material o Tamaño de la Hoja.
			

Automatización TK y PR-III

El Punzón y la Combinación de Dr.ABE_Blank soportan los sistemas de automatización de recolección de parte PR-III y TK de Amada.

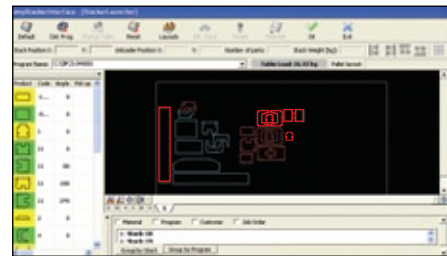
Manejo Automático de Partes

- Las partes punzonadas o cortadas con láser serán recogidas de la máquina usando el sistema automatizado PR-III o TK.
- A las partes sin juntas se les asignará automáticamente un último corte para que las recoja el PR-III o TK.
- Levantamiento de partes múltiples usando la característica automática del kit de partes TK.

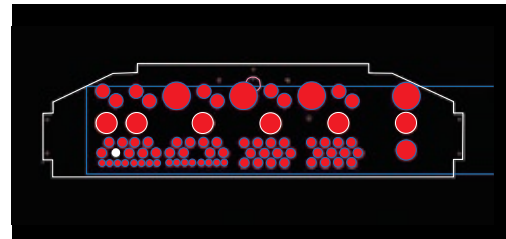
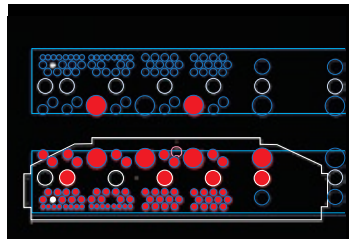
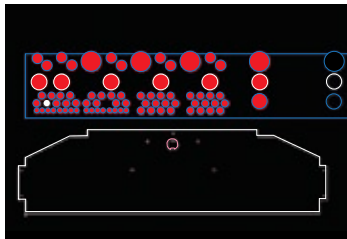


Mesa de Apilamiento

- Use la opción Set End Value (establecer valor final) para ajustar el último golpe o corte en el parámetro exterior de la parte que será recogida.
- Las partes recogidas pueden apilarse sobre diferentes orígenes de mesa.



- El sistema colocará automáticamente los brazos TK y las ventosas, y el brazo TK puede editarse manualmente.



Plan de Producción

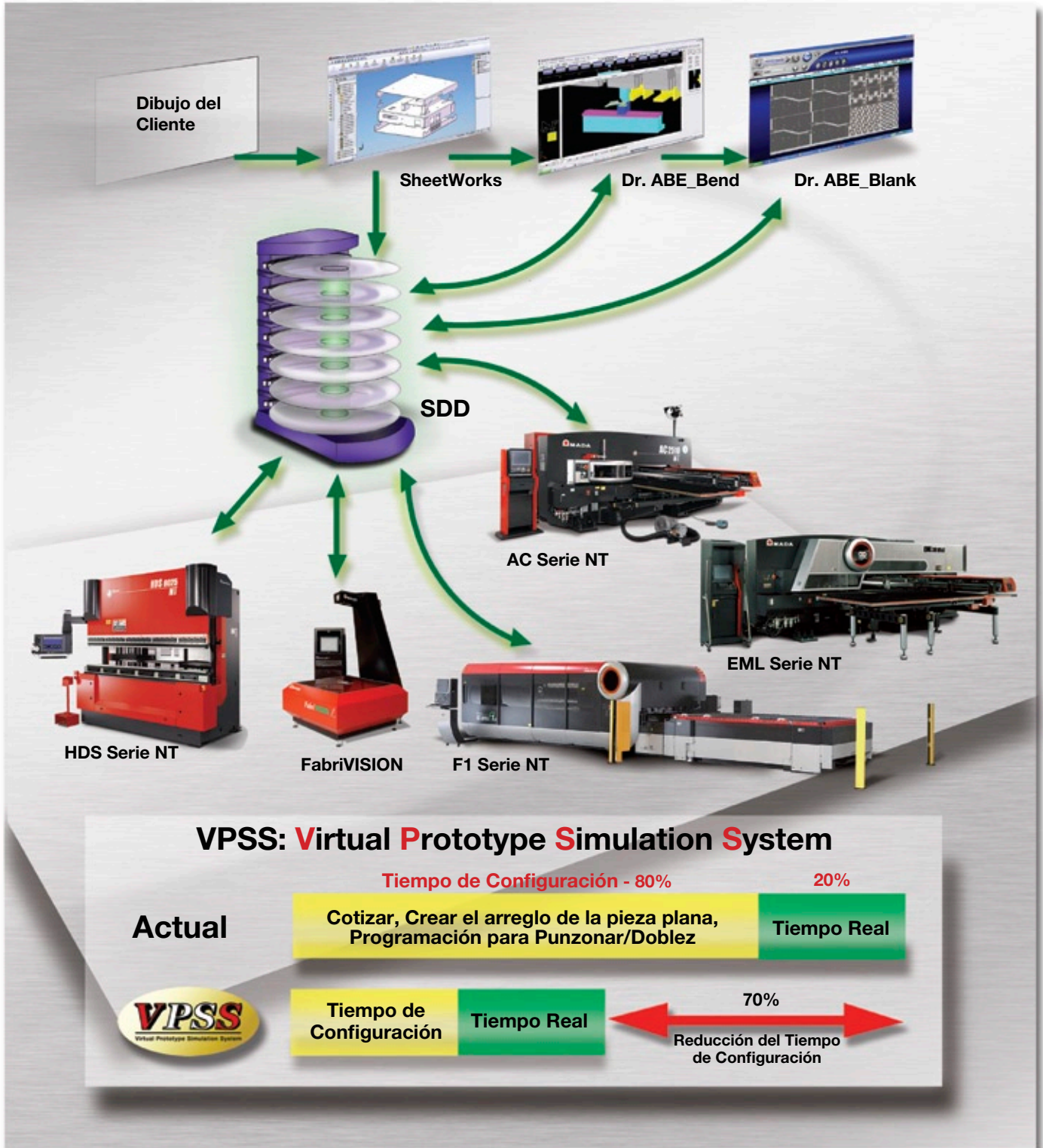
Dr.ABE_Blank carga el plan de producción desde su sistema de software administrativo (MRP/ERP) usando importación de archivos CSV. Es rápido y fácil construir los programas de anidado usando los datos de partes de este sistema.



Los datos del plan de producción (nombre de parte, cantidad, comentario sobre la parte, tamaño desplegado, etc.) pueden obtenerse mediante importación de archivos CSV desde su sistema de planeación de la producción. Esto reducirá drásticamente el tiempo de programación.

VPSS con SDD y Tecnologías Expertas de Amada

- Consolide su ambiente operativo y maximice la eficiencia.
- Reduzca desperdicios, mejore el desempeño y el flujo de piezas.
- Centralice documentos y asegure sus datos con Sheetmetal Digital on Demand (SDD).
- El Sistema de Simulación Virtual de Prototipos de Amada mejora la operación del taller haciendo más eficiente cada paso de producción y eliminando costoso trabajo de realización de prototipos.



Especificaciones

Descripción	Requerimientos de Hardware del Sistema Dr.ABE_Blank
CPU	2.8 GHz un solo núcleo, procesador Duo 2 núcleos, o equivalente
Memoria	2 GB o más
Medios	CD-ROM para instalación
Disco Duro	1 GB libre
Sistema Operativo	Dr.ABE_Blank requiere Microsoft® Windows® XP (Paquete 2 de Servicio) o Vista Professional (32bit)



Amada America, Inc.

7025 Firestone Boulevard • Buena Park, CA 90621 • (714) 739-2111 • FAX (714) 670-8020 • www.amada.com

© 2008 AMADA CO., LTD. M-0615-1208