

GibbsCAM 2015



MANUFACTURING *THE* FUTURE



ЛЕГКОЕ
ГИБКОЕ
МОЩНОЕ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ



GibbsCAM[®]

GibbsCAM предлагает легкие, мощные, гибкие и производительные средства для программирования станков с ЧПУ.

Являясь полностью интегрированной системой, которая позволяет программировать все ваши станки в единой среде и едином интерфейсе, GibbsCAM дает возможность работать так, как вы хотите.

ИСТОРИЯ КОМПАНИИ



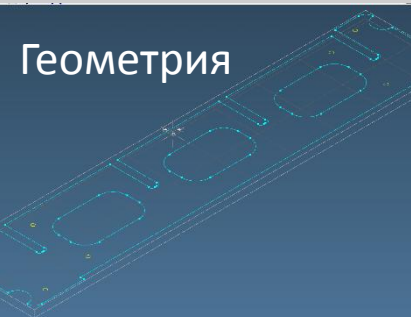
- Основана в 1982 Биллом Гиббсом
- Корпоративная штаб-квартира в Мурпарк, Калифорния
- Всемирные продажи, сервис и поддержка
 - Распространяется независимыми реселлерами
- Слияние с Cimatron: Январь 2008
- Приобретение 3D Systems: Февраль 2015

РАБОЧИЙ ПРОЦЕСС

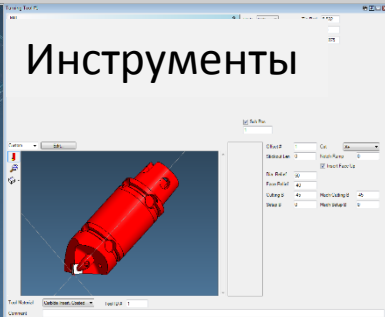
Рабочий процесс состоит из 5 простых шагов:

- Добавление геометрии
- Задание инструмента
- Создание траекторий
- Визуализация обработки
- Постпроцессирование

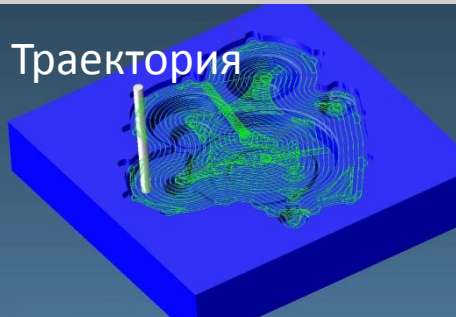
Геометрия



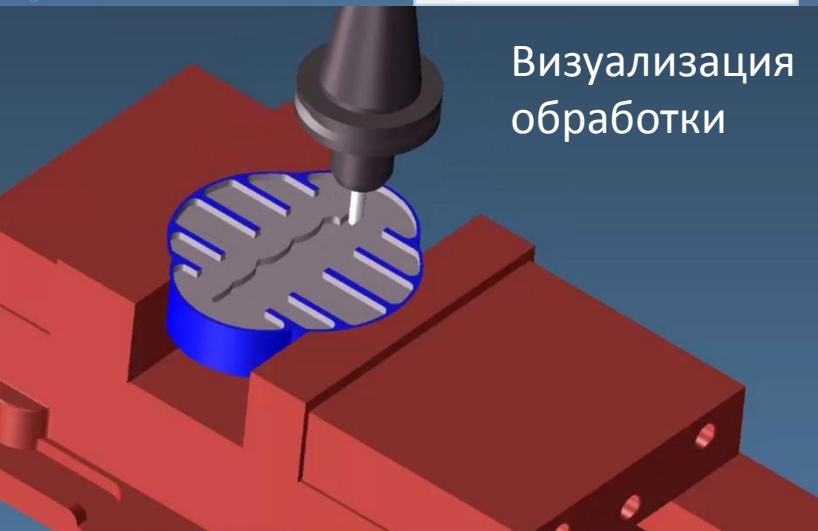
Инструменты



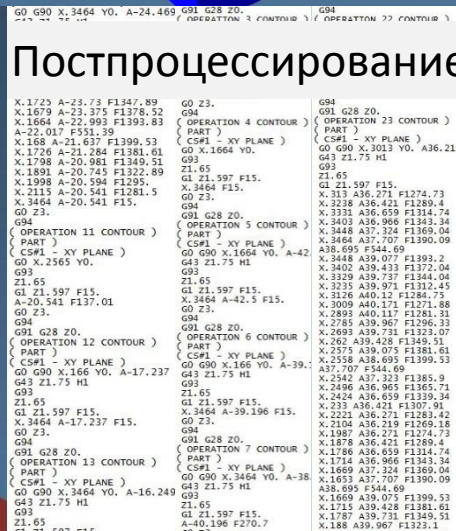
Траектория



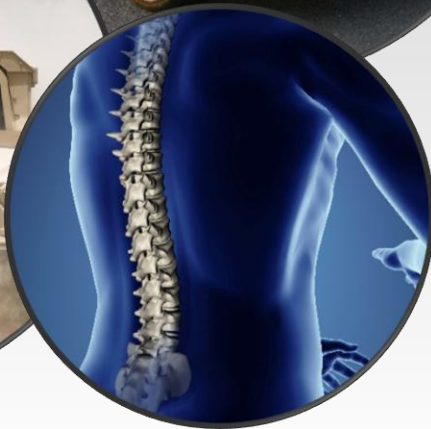
Визуализация
обработки



Постпроцессирование



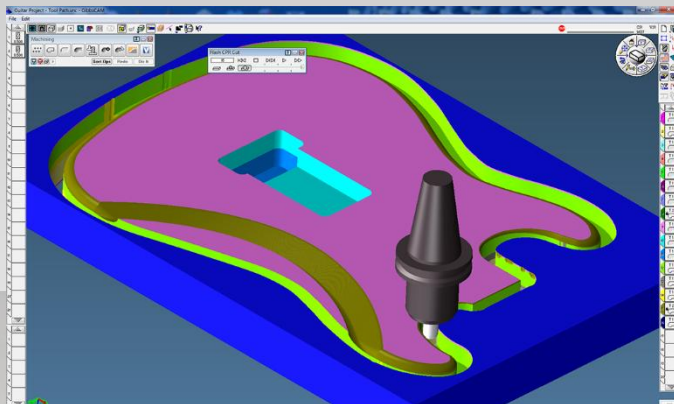
РЕШЕНИЕ ДЛЯ ВАШЕЙ ОТРАСЛИ



Каждый день по всей планете тысячи инженеров, операторов и программистов ЧПУ как одних из самых крупных международных компаний, так и небольших мастерских полагаются на GibbsCAM при производстве изделий практически для каждой отрасли.

- Аэрокосмическая
- Автомобильная
- Оборонная
- Энергетическая
- Медицинская
- Потребительские товары
- Транспортная
- Правительственная
- Единичное производство
- и множество других

ВАШЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ



Мы работаем со следующими учебными заведениями:

- Профессиональные училища
- Колледжи
- Университеты

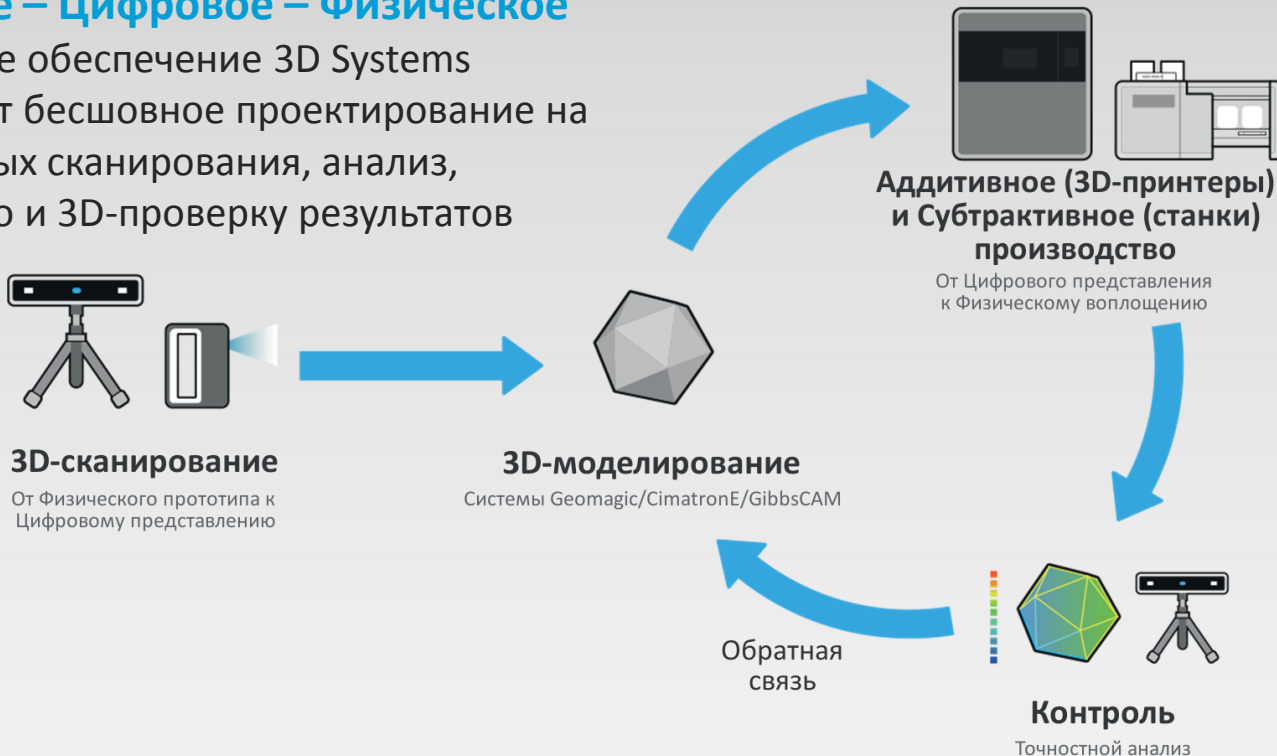
Чтобы сделать обучение программированию ЧПУ:

- Простым
- Интересным
- Экономичным

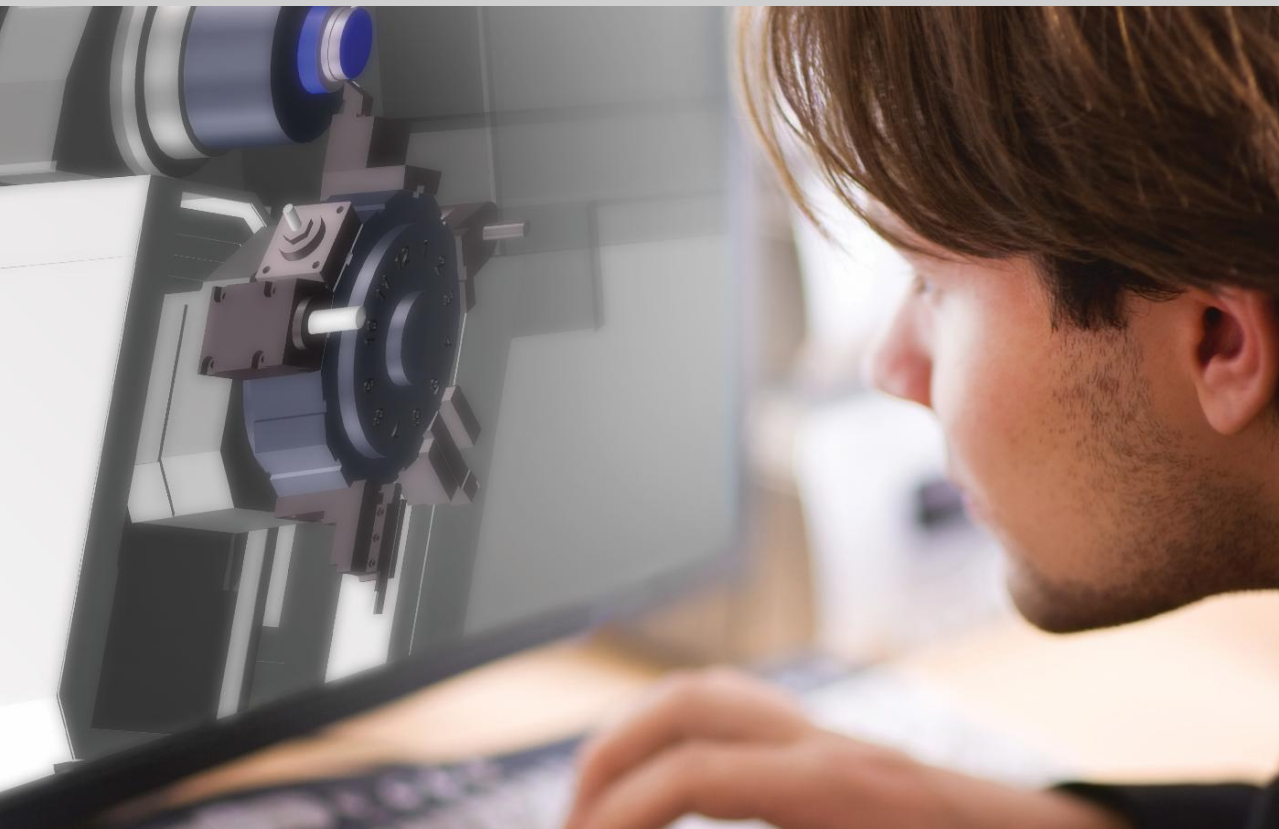
СКВОЗНОЙ ПРОЦЕСС ЦИФРОВОГО ПРОИЗВОДСТВА 3DS

Физическое – Цифровое – Физическое

Программное обеспечение 3D Systems обеспечивает бесшовное проектирование на основе данных сканирования, анализ, производство и 3D-проверку результатов



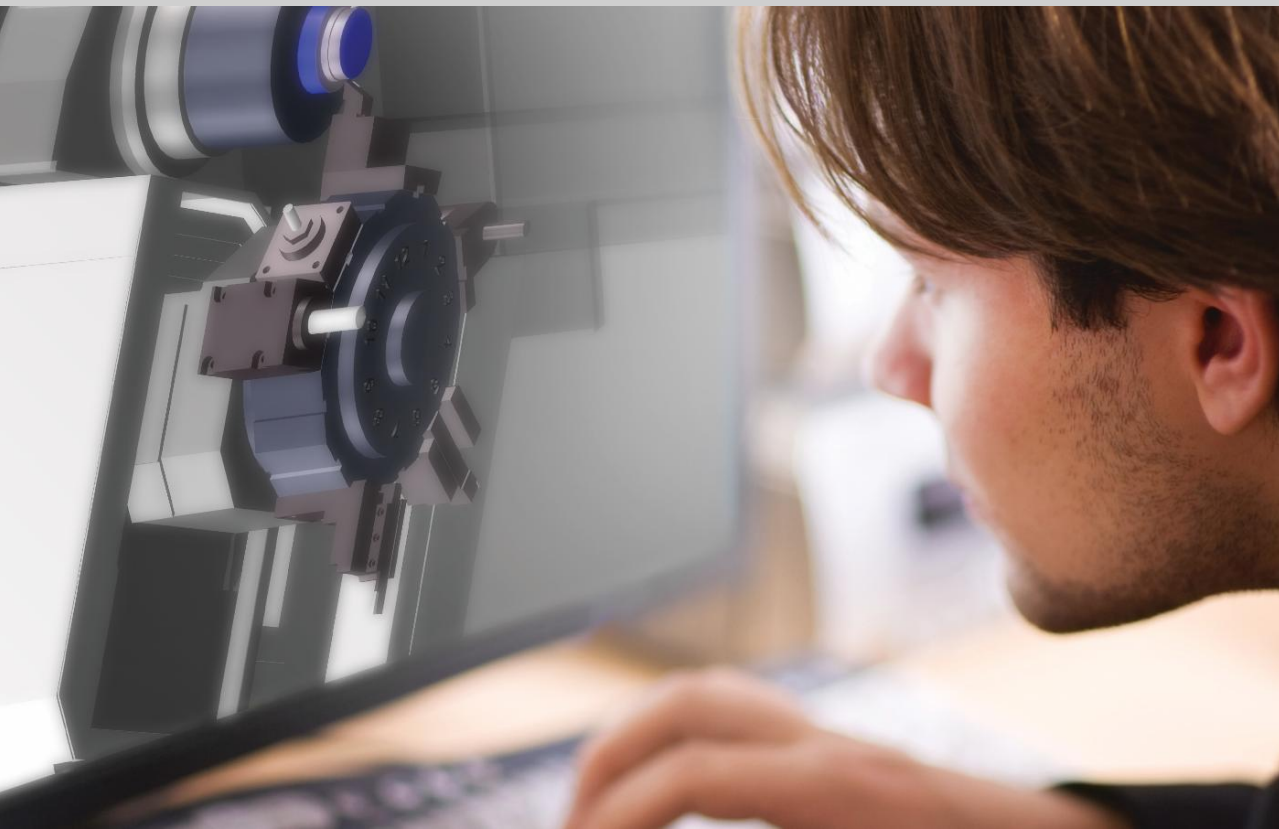
РЕШЕНИЕ ДЛЯ ПРОГРАММИРОВАНИЯ ЧПУ



**САМ для основного
производства**

- 2-5-координатное фрезерование
 - Специальные решения для крыльчаток и каналов двигателей
- Точение
- Токарно-фрезерная обработка
- Твердотельное моделирование

РЕШЕНИЕ ДЛЯ ПРОГРАММИРОВАНИЯ ЧПУ



GibbsCAM®

**САМ для основного
производства**

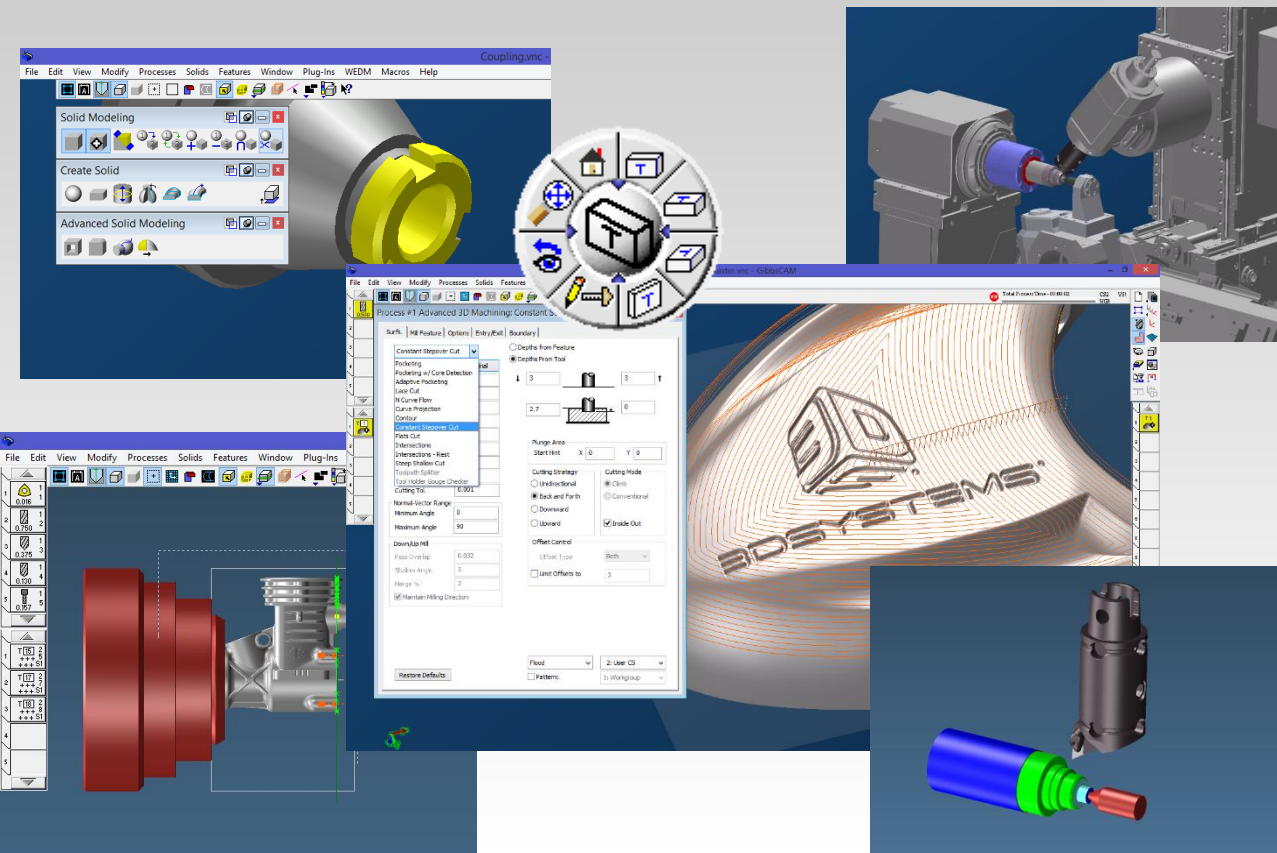
- Высокоскоростная обработка (HSM)
- Многозадачная обработка (MTM)
 - Несколько шпинделей / инструментальных групп
- Многоместные приспособления (TMS)
- Проволочная ЭО



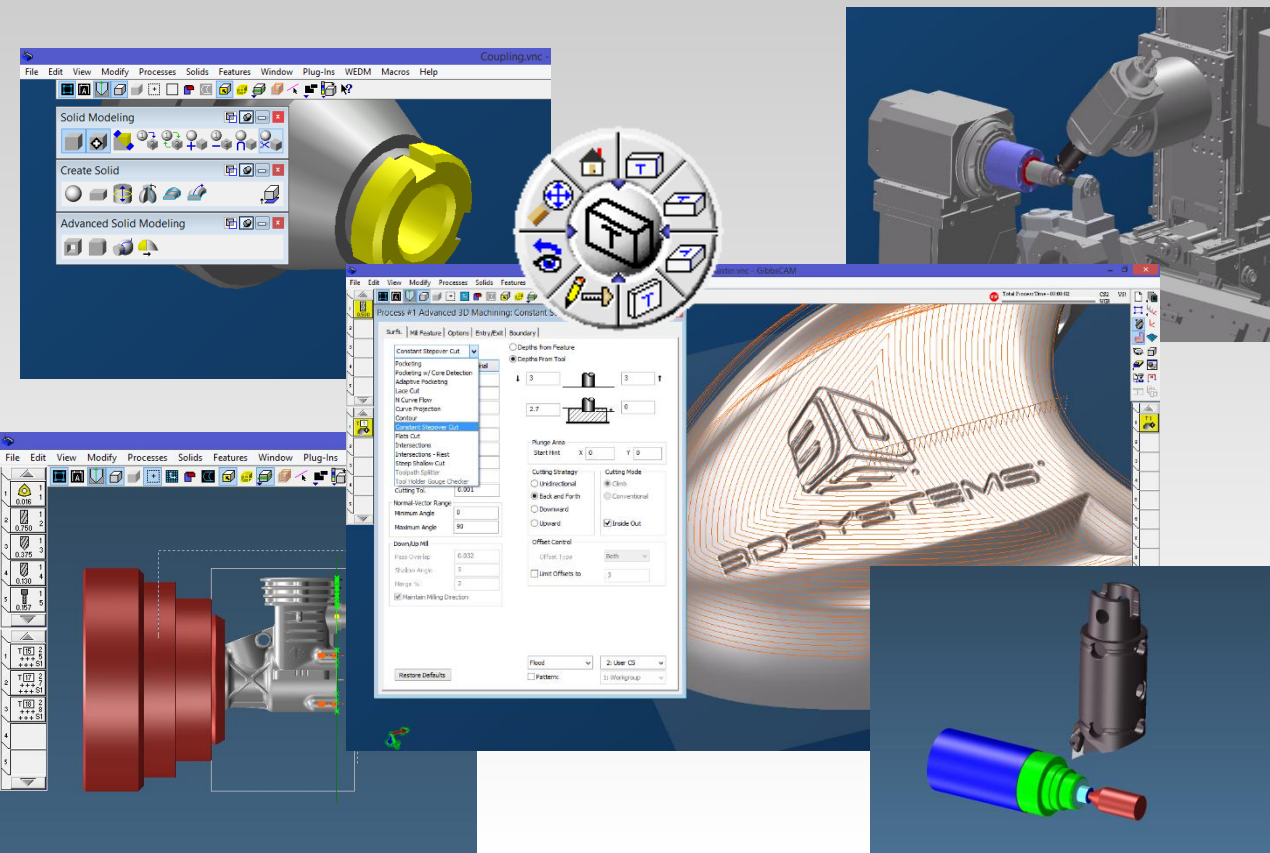
БАЗОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

БАЗОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ GIBBSCAM

- Графический интерфейс пользователя
 - Простой в использовании
 - Легкий в обучении
 - Без уровней вложенности
- Ассоциативность
- Твердотельное моделирование
- Задание нескольких процессов одновременно
- Широкий выбор стратегий обработки



БАЗОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ GIBBSCAM



- Одно интегрированное приложение
- Поддержка 64-bit платформ
- Полностью интегрированные визуализация и верификация процессов
 - Визуализация операций
 - Станочный симулятор
- Настройка
 - Макросы
 - Средства разработки (Developers Toolkit)

ACIS-SAT

CATIA V4 and V5

DXF

IGES

Parasolid

Solid Edge

VDI 2230
Rhinoceros

UGS/NX

STL

Autodesk Inventor

KeyCreator

SOLIDWORKS

Autodesk RealDWG

ENGINEER

Solid Edge

Rhinoceros

Autodesk Inventor

Autodesk Mechanical

KeyCreator

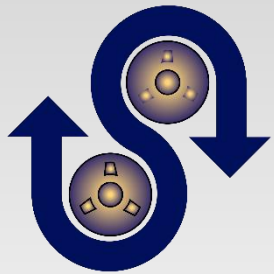
SOLIDWORKS

CimatronE

ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ С САД

ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ С САД

IGES



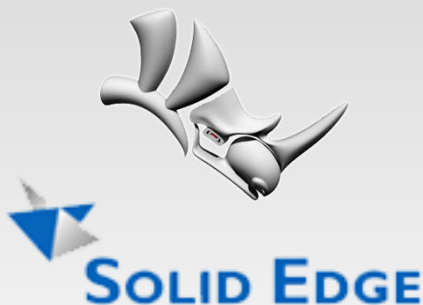
Parasolid



Стандартные форматы

- IGES
- VDA-FS
- STEP AP203/AP214
- DXF
- DWG
- ACIS-SAT
- Parasolid
- Siemens NX
- STL
- Datakit
- Solids Exchange на основе Granite
 - STEP

CAD INTEROPERABILITY



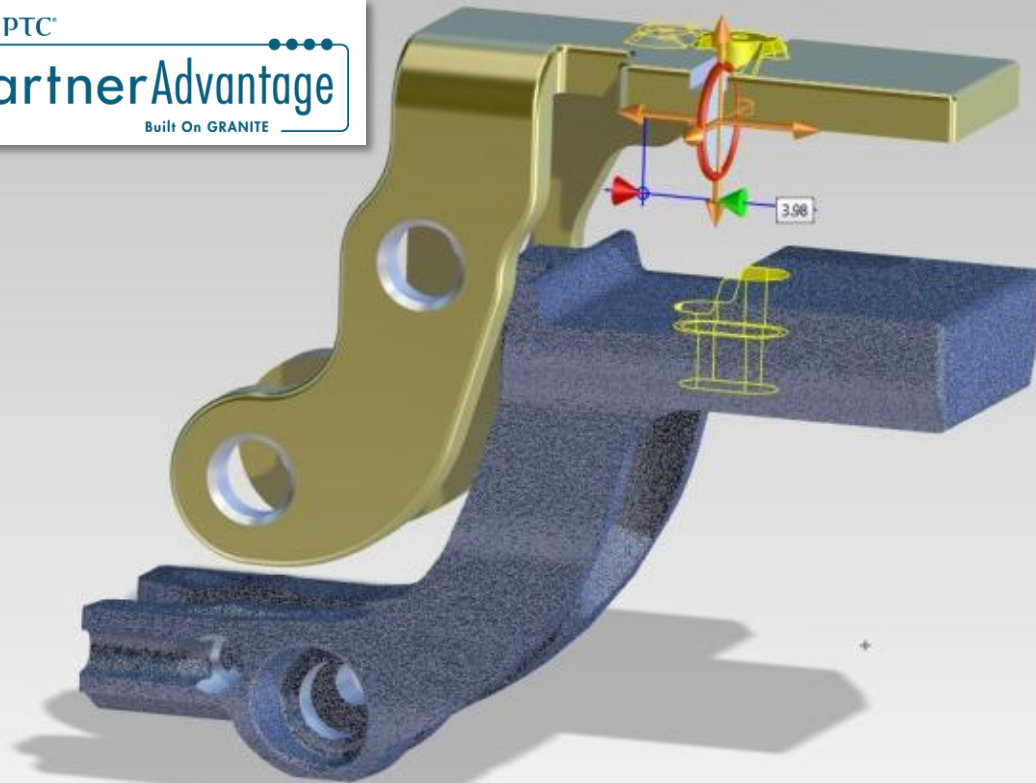
Чтение форматов

- AutoCAD DXF/DWG
- Autodesk Inventor
- Autodesk RealDWG
- CATIA V4 и V5
- PTC Creo (бывш. Pro/E)
- Rhinoceros
- SolidEdge
- SOLIDWORKS

Прямая передача данных из интерфейсов

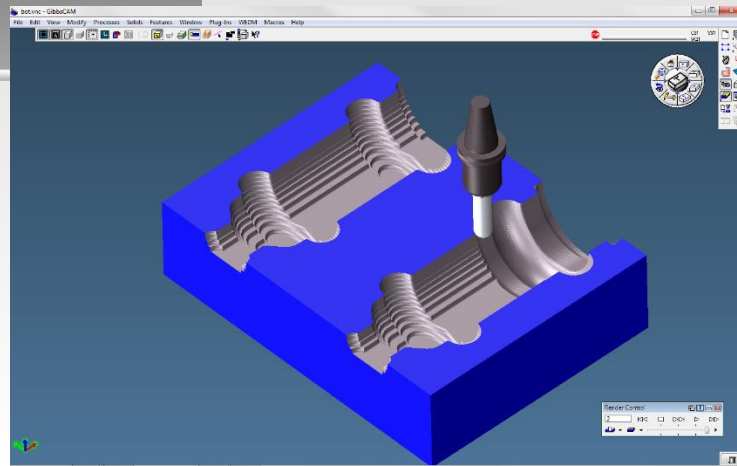
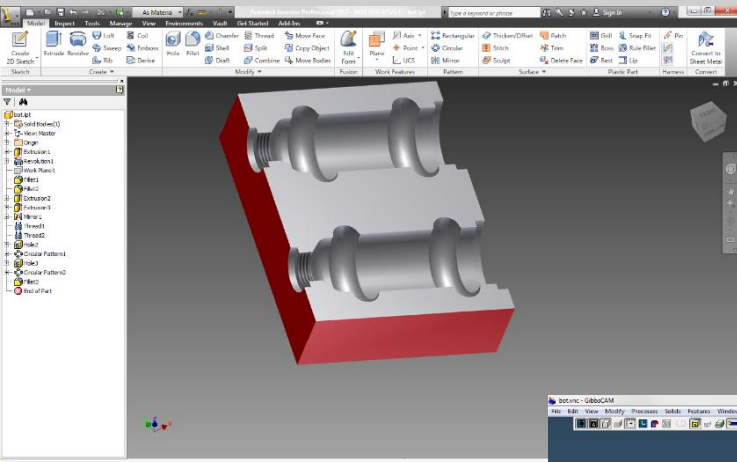
- Autodesk Inventor
- CimatronE
- KeyCreator
- Rhinoceros
- Solid Edge
- SOLIDWORKS

ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ С РТС CREO



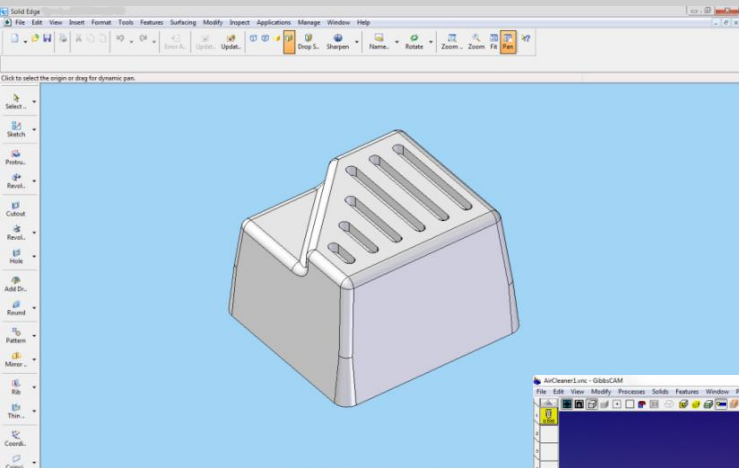
- Прямое чтение файлов в «родном» формате PTC Creo
- Распознавание конструктивных элементов
 - Динамическое распознавание элементов с использованием «профилеровщика»
- Форматы передачи данных
 - «Родной» (.neu и .prt)
 - Parasolid .x_t
 - IGES
 - Granite

ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ С INVENTOR



- Прямое чтение файлов в «родном» формате
- Расширение к Autodesk Inventor для прямой передачи данных
 - Передача модели из Inventor в GibbsCAM одним нажатием кнопки
- Распознавание конструктивных элементов
- Поддержка типов отверстий Autodesk Inventor
- Форматы передачи данных
 - «Родной» (.ipt)
 - ACIS
 - DXF/DWG
 - IGES

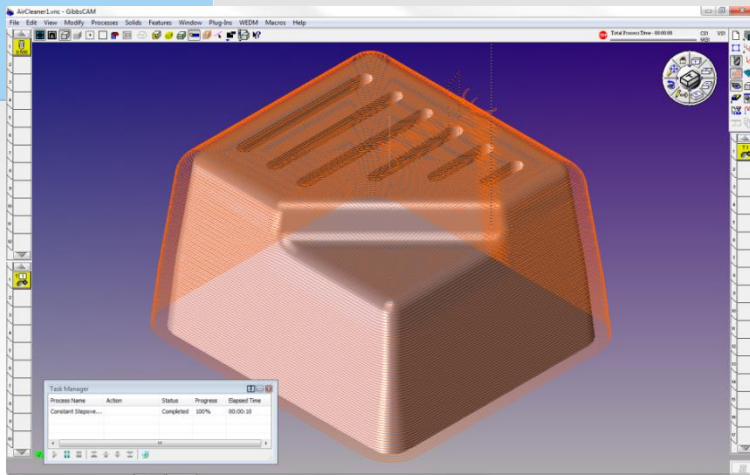
ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ С SOLID EDGE



Solution
Partner

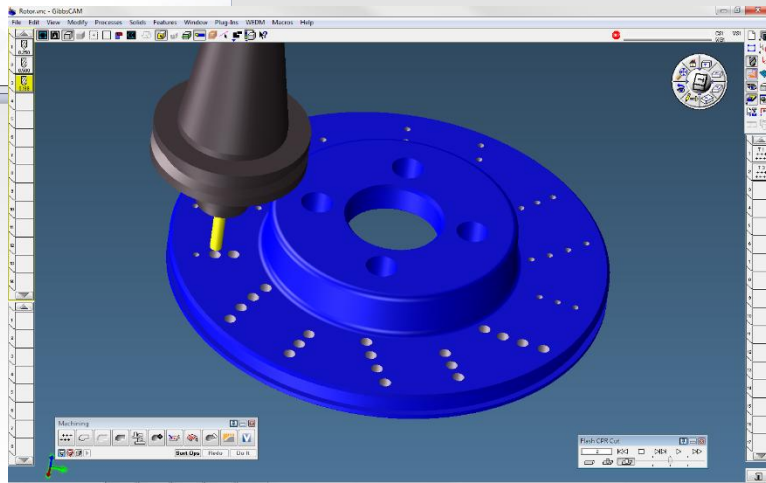
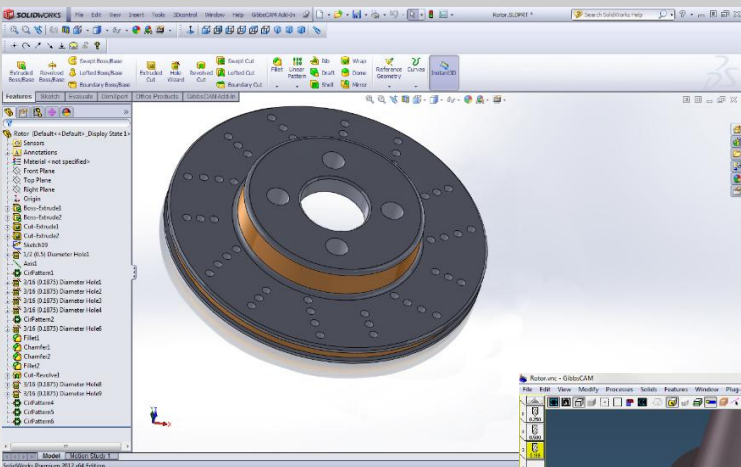
PLM

SIEMENS



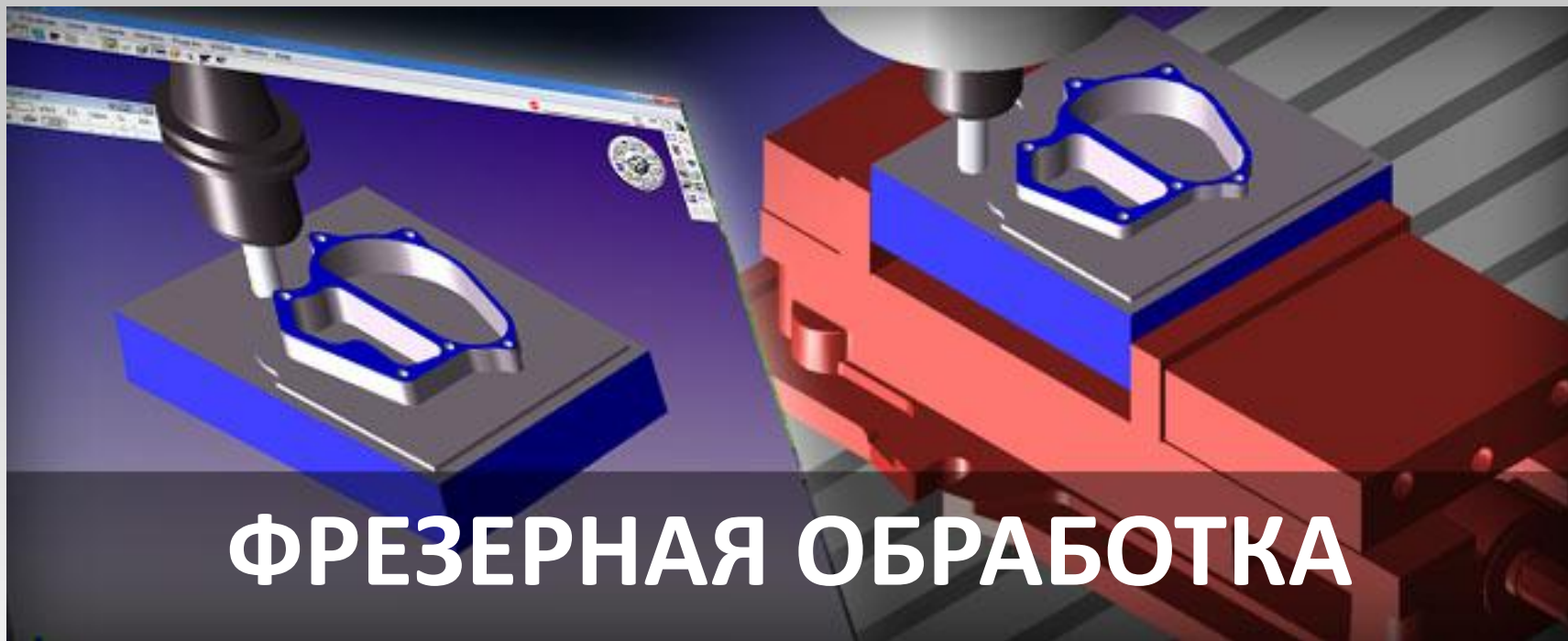
- Прямое чтение файлов в «родном» формате
- Расширение к SolidEdge для прямой передачи данных
 - Передача модели из Solid Edge в GibbsCAM одним нажатием кнопки
- Распознавание конструктивных элементов
 - Динамическое распознавание элементов с использованием «профилировщика»
- Форматы передачи данных
 - «Родной» (.par)
 - Parasolid .x_t
 - IGES

ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ С SOLIDWORKS



- Прямое чтение файлов в «родном» формате
- Расширение к SOLIDWORKS для прямой передачи данных
 - Передача модели из SolidWorks в GibbsCAM одним нажатием кнопки
- Распознавание конструктивных элементов
 - Динамическое распознавание элементов с использованием «профилировщика»
- Поддержка типов отверстий SOLIDWORKS
- Форматы передачи данных
 - «Родной» (.sldprt)
 - Parasolid .x_t
 - IGES
 - CATIA

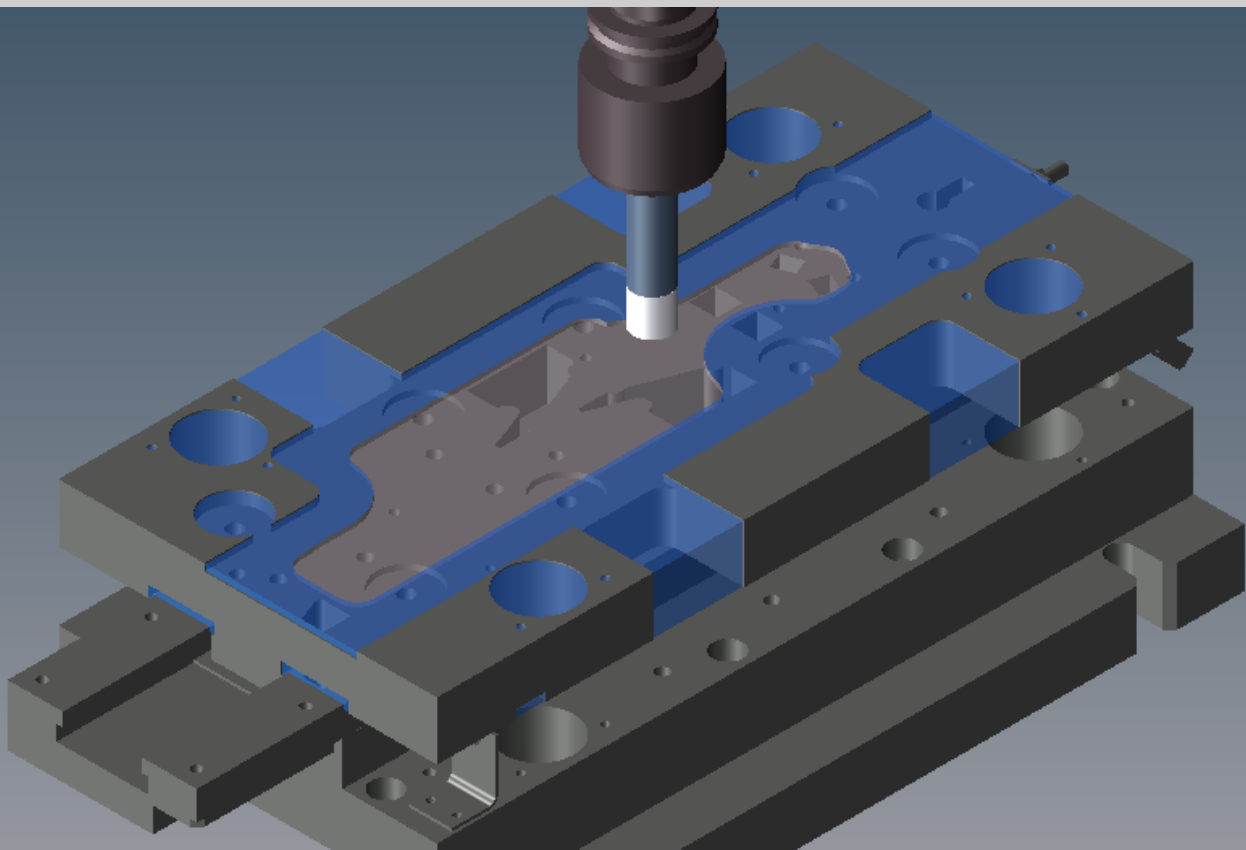




ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА

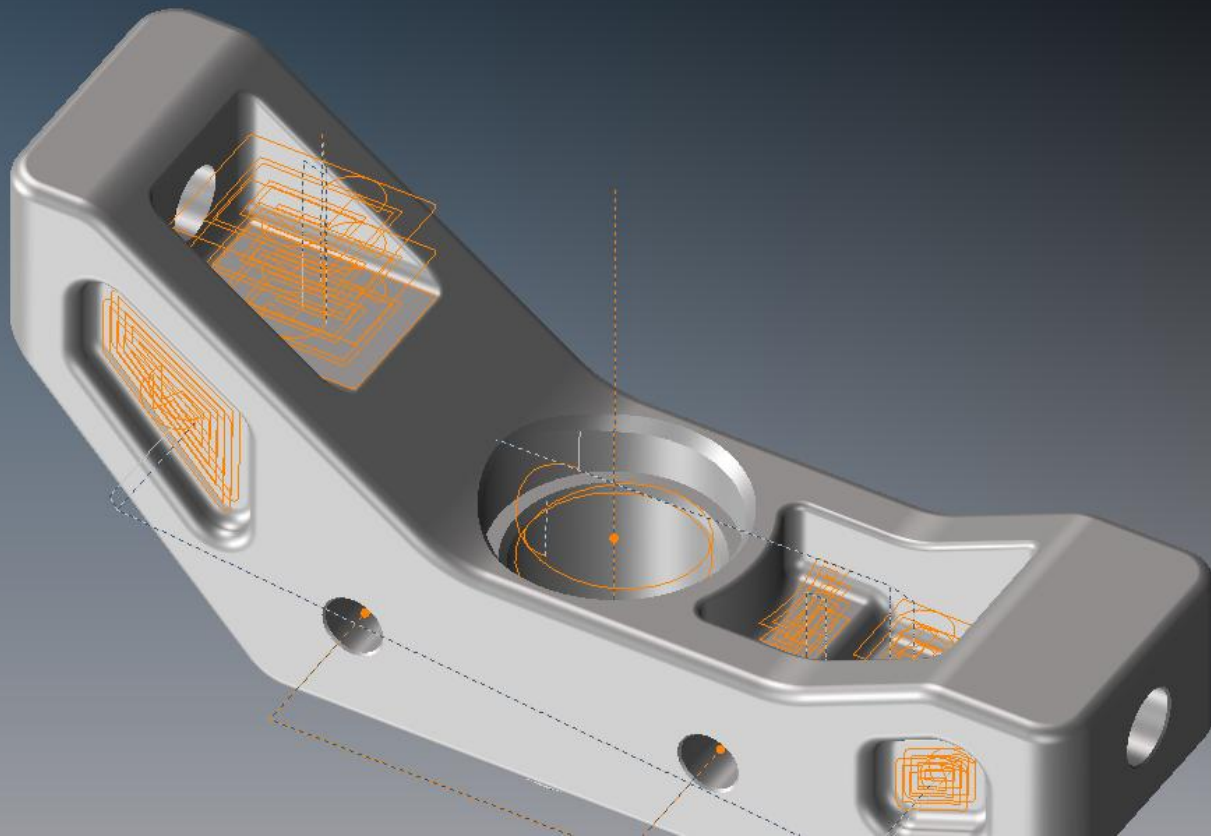
ing

ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА



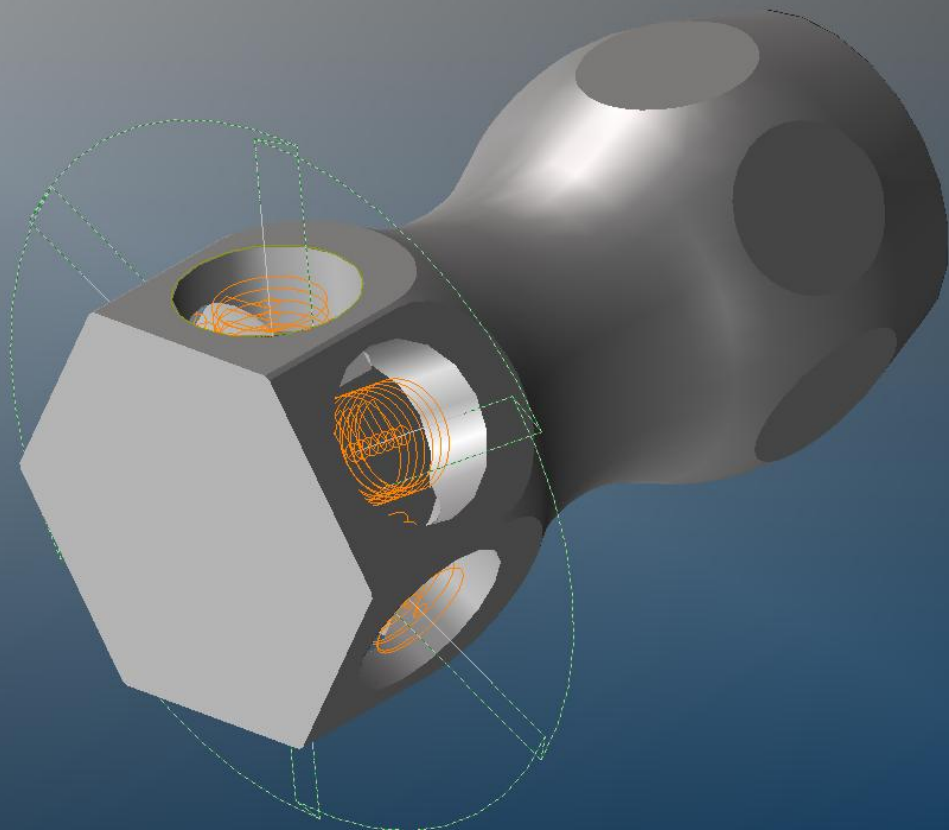
- Базовое программирование 2-3-осевой обработки
- 2D-моделирование
 - Моделирование в среде обработки
 - Полный набор инструментов каркасного моделирования
- Контурная обработка
- Обработка карманов
- Гравировка шрифтов TrueType® и рисунков
- Автоматическое программирование обработки нескольких деталей

ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА



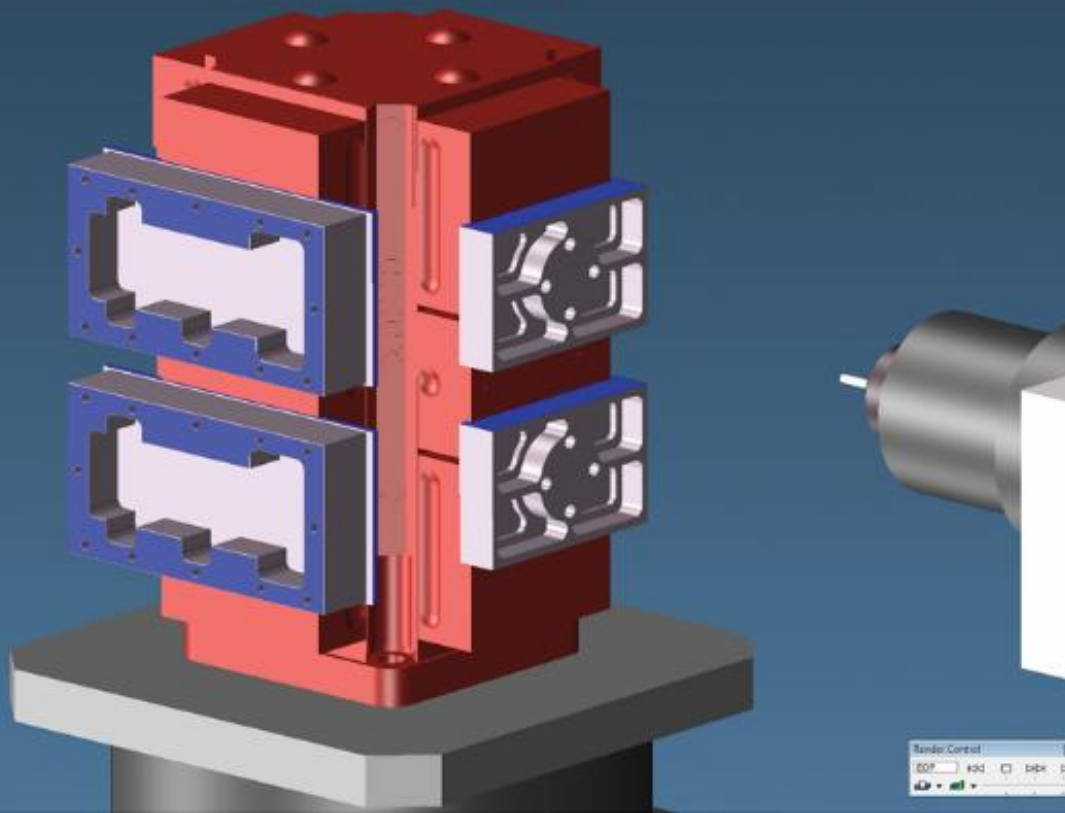
- Обработка торцом фрезы
- Учёт остающегося материала заготовки
- Стратегия VoluMill для ультравысокпроизводительной обработки
- Обработка отверстий
 - Сверление и другие стандартные процессы обработки отверстий
 - Оптимизация процессов
 - «Мастер» и менеджер отверстий
 - Автоматизированное распознавание отверстий и задание операций их обработки

УПРАВЛЕНИЕ СИСТЕМАМИ КООРДИНАТ



- Множественные 3D-координатные системы
- Поддержка многоместных приспособлений
- 4- и 5-координатное позиционирование

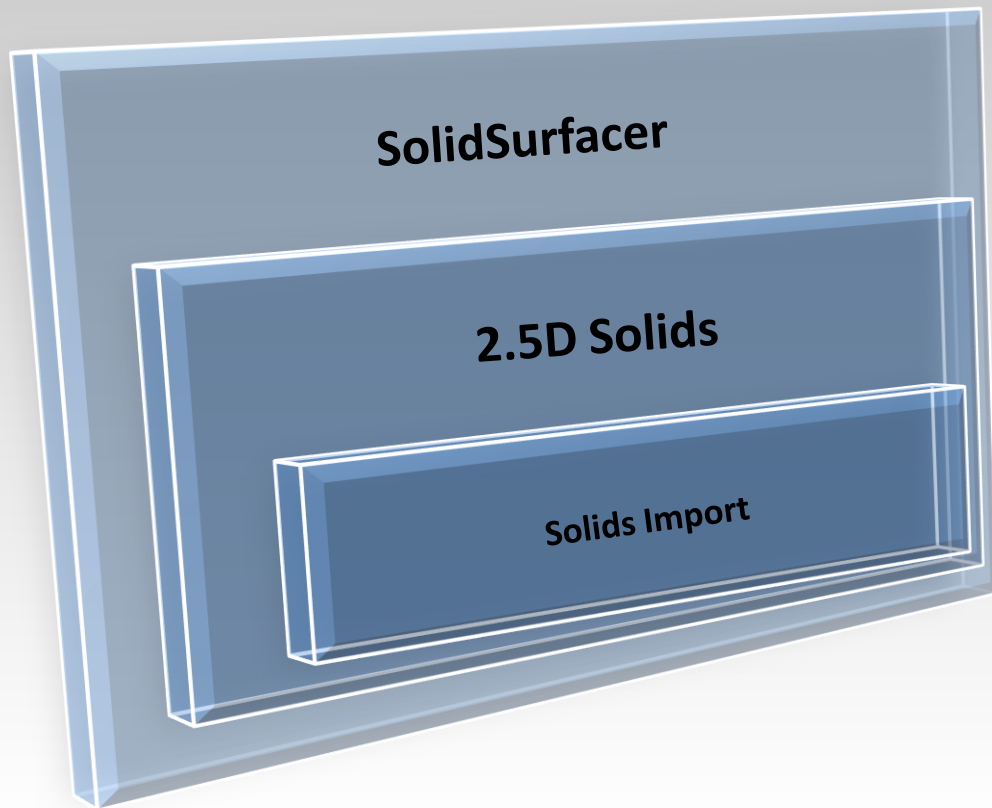
МНОГОМЕСТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ (TMS)



- Оптимизирует расположение заготовок и проектирование обработки на многоместных приспособлениях
- Автоматизированное задание обработки для нескольких деталей
- Произвольное расположение заготовок на приспособлении
- Минимизация поворотов

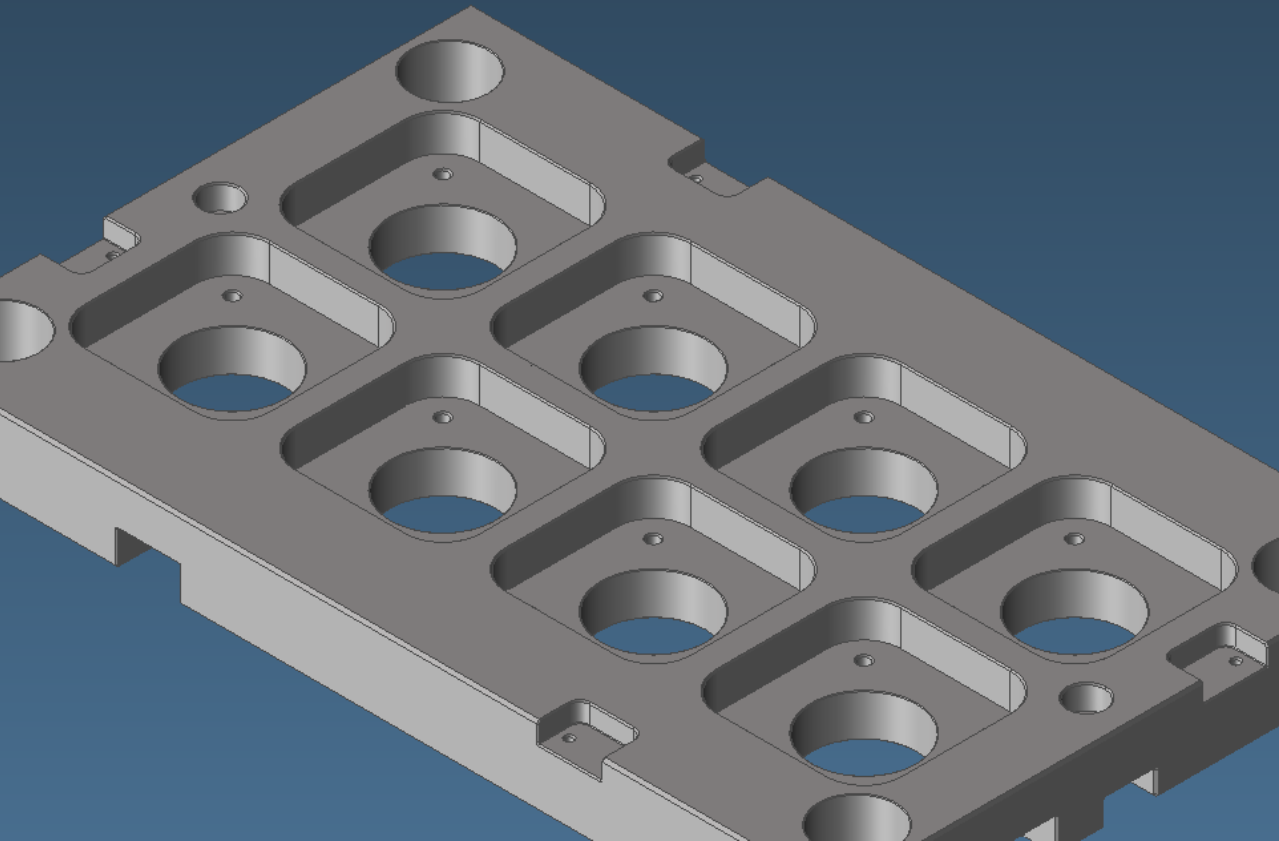


ТВЕРДОТЕЛЬНОЕ МОДЕЛИРОВАНИЕ



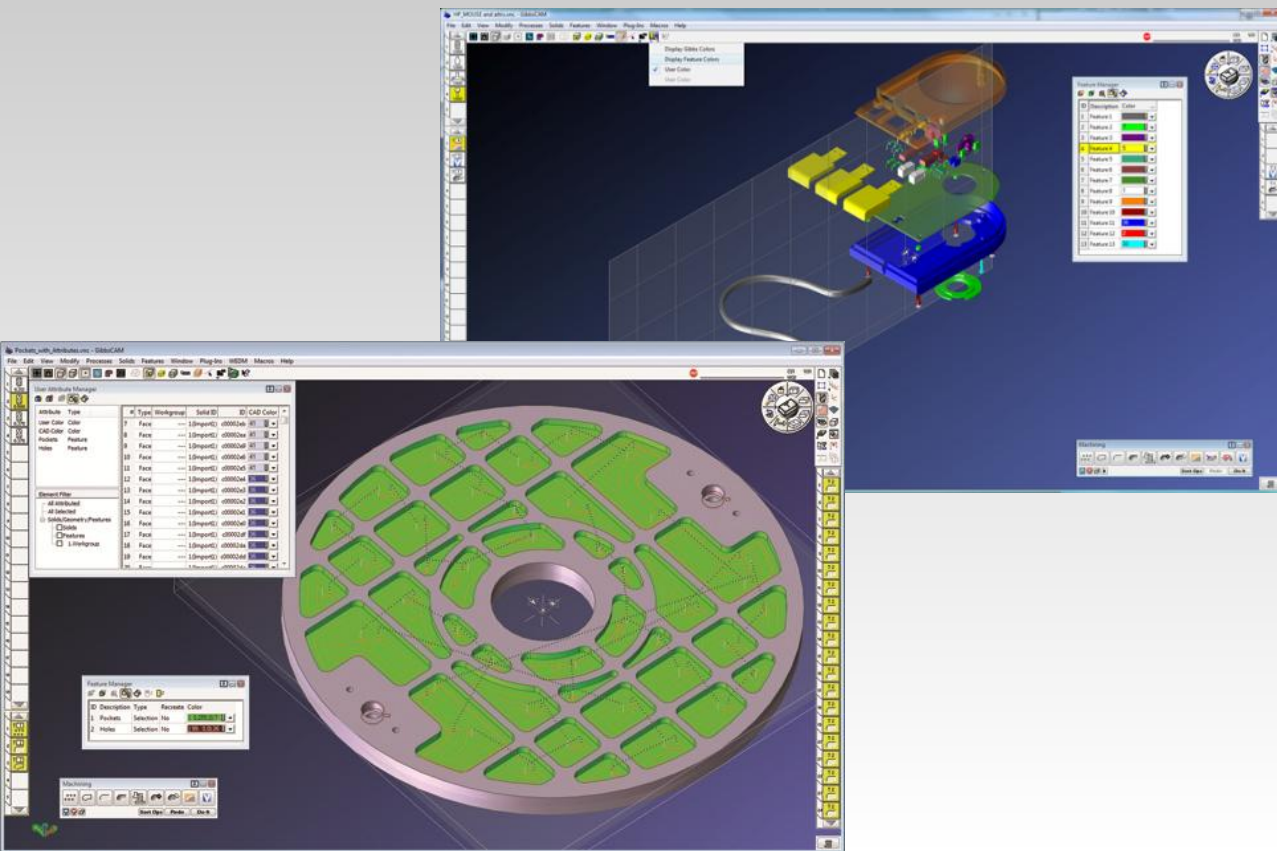
- Поддерживается моделирование и обработка
- Solids Import
 - Базовая поддержка твердых тел
- 2.5D Solids
 - Призматические модели
 - Карманы с вертикальными стенками и плоским дном
- SolidSurfacer
 - Расширенное поверхностное моделирование
 - Сложные многоповерхностные модели
 - Не призматические элементы

МОДЕЛИРОВАНИЕ: 2.5D SOLIDS



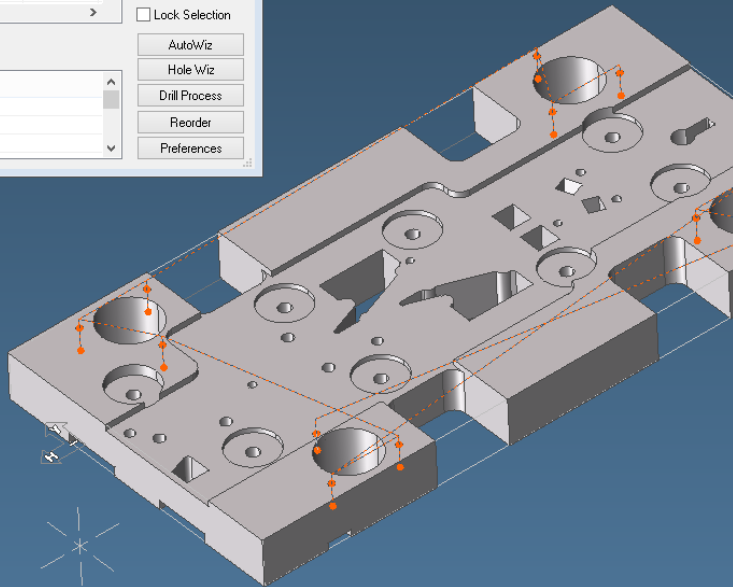
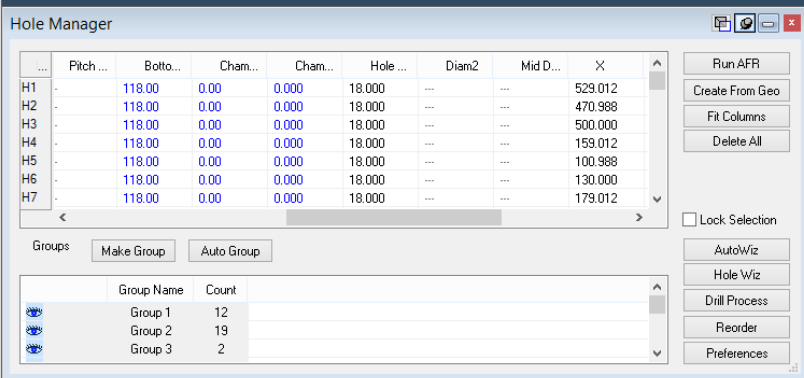
- Призматические твердые тела
- Интерактивное распознавание элементов
- Автоматическое получение контуров тел вращения
- Контекстно-зависимый выбор поверхностей (дно, стенки)

МОДЕЛИРОВАНИЕ: ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



- Поддержка цветовых режимов
 - Отображение цветов элементов, заданных пользователем
- Атрибуты элементов
 - Распознавание и сохранение атрибутов для моделей, импортированных из CAD-систем
 - Возможность создания и редактирования атрибутов пользователем
- Объединение элементов в группы

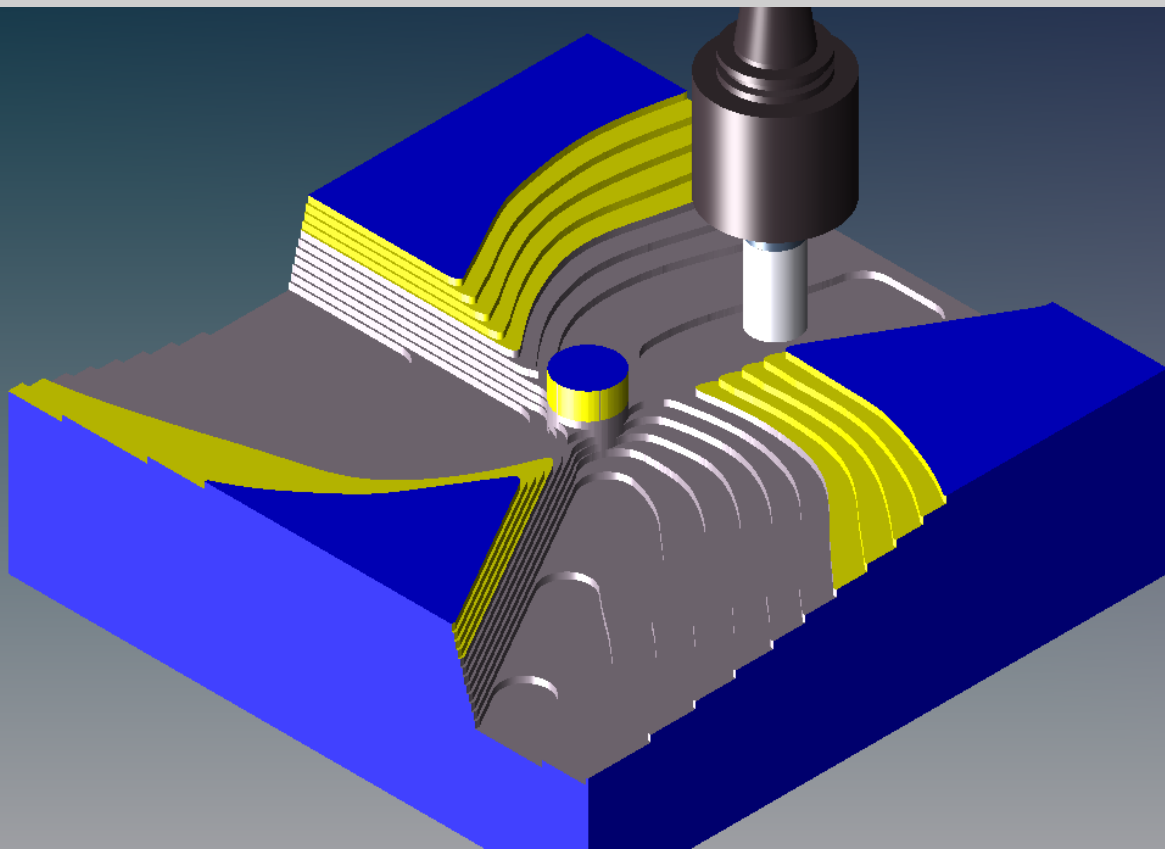
МОДЕЛИРОВАНИЕ: ОТВЕРСТИЯ



- Менеджер отверстий
 - Автоматический помощник: задание и управление большими группами отверстий
- Поддержка типов отверстий CAD-систем
 - Автоматическое распознавание отверстий
- Пользовательские циклы сверления

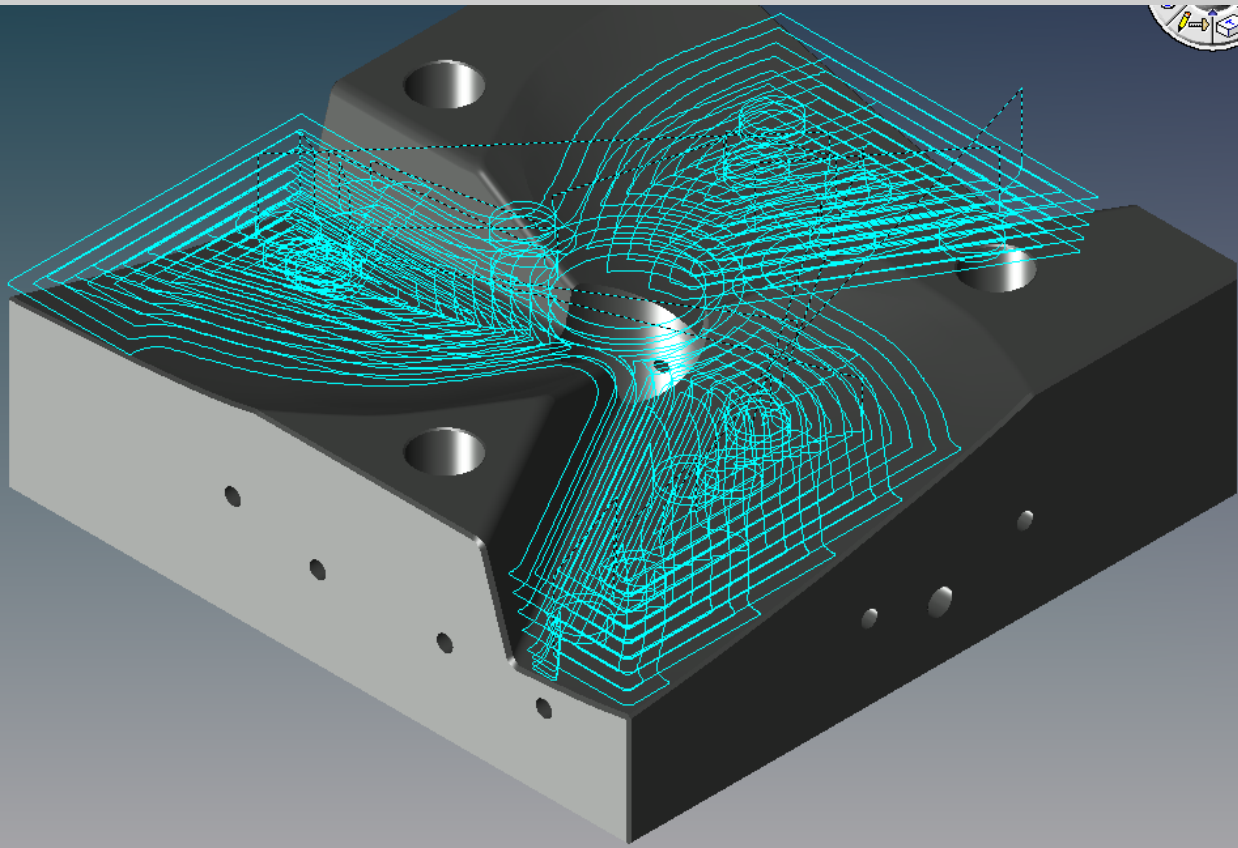


МОДЕЛИРОВАНИЕ: SOLIDSURFACER



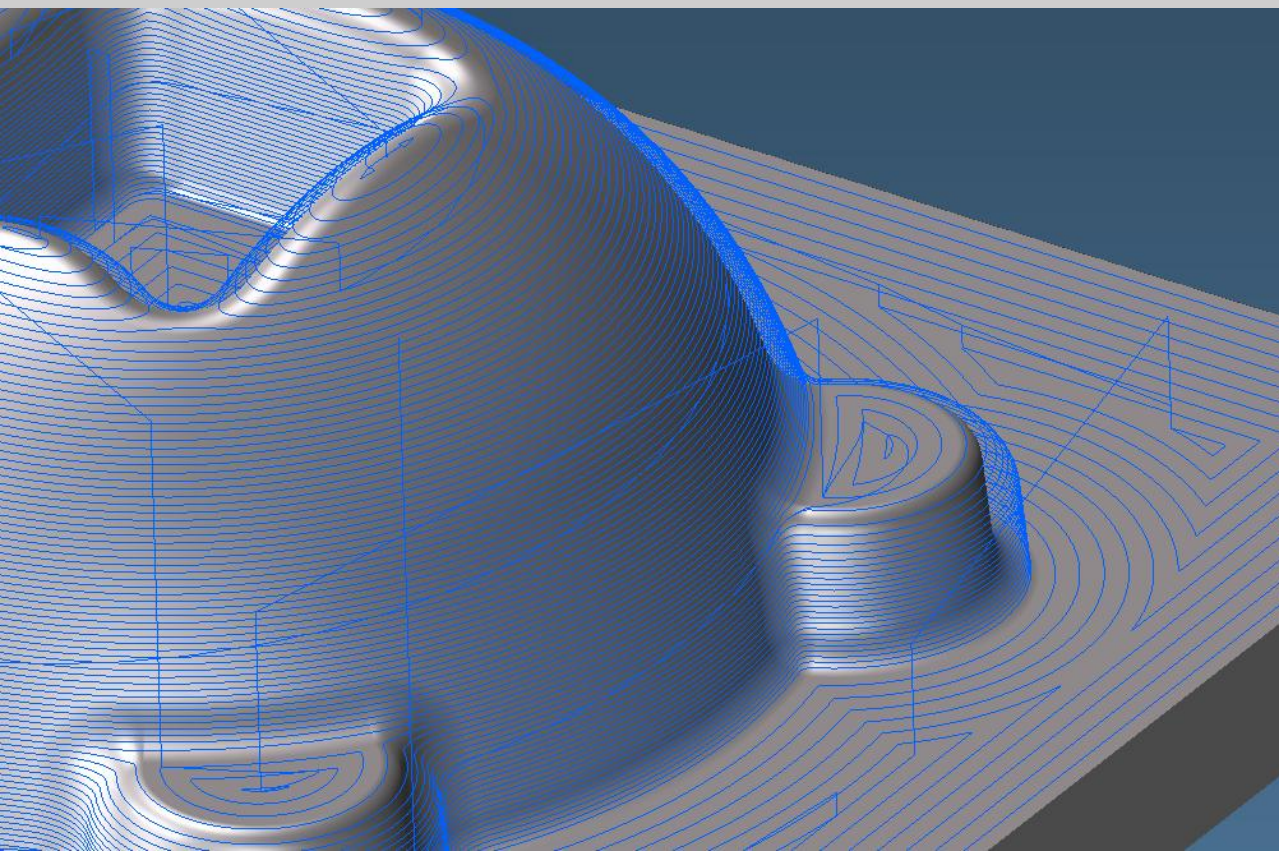
- Расширяет возможности призматического моделирования
- Средства моделирования произвольных поверхностных и твердотельных деталей
- Возможности обработки
 - Контурная
 - Карманы
 - Растром
 - Пересечения
- Превосходная защита от зарезаний

SOLIDS-BASED OPTIONS: SOLIDSURFACER



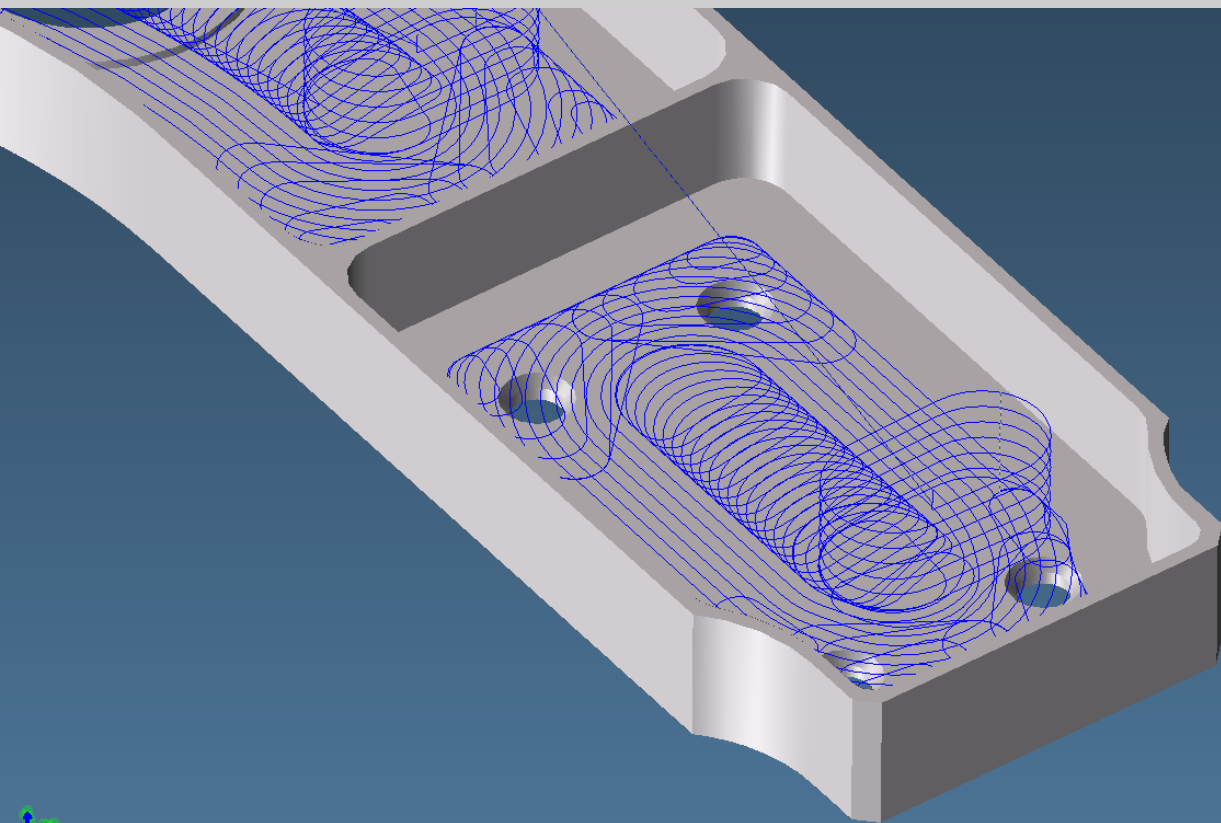
- Защита от столкновения державки инструмента
- Надежная, чистая траектория
- Отслеживание оставшегося материала
- Различные методы подчистки областей
- Перекрытие на плоскостях
- 3D-чистовая обработка
- Фрезерование закаленного материала

SOLIDS-BASED OPTIONS: SOLIDSURFACER



- Поддержка многопоточных вычислений
- Пакетный запуск (отложенный расчёт траекторий)
- Обработка STL-моделей
- Вывод на станок
 - Полилинии
 - Сглаженно
 - Дугами
 - NURBS

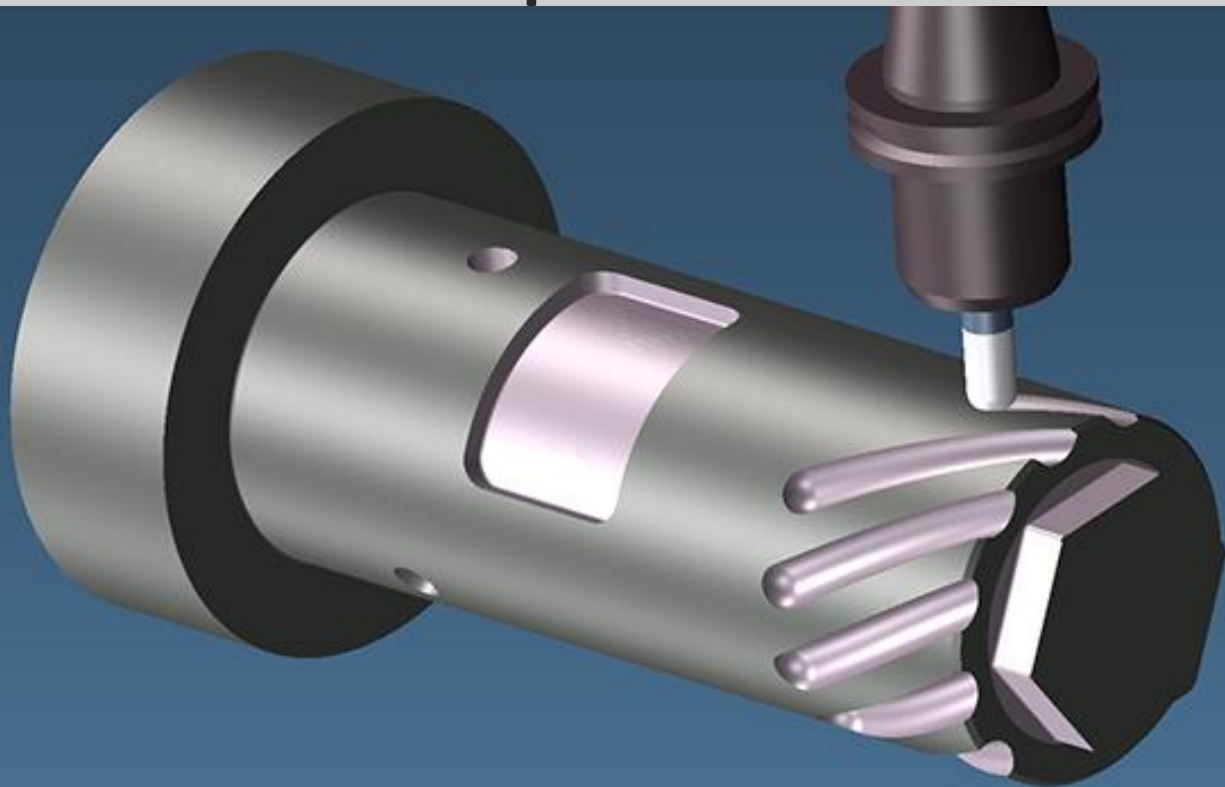
VOLUMILL™ ДЛЯ GIBBSCAM



- Снижает время цикла и износ инструмента
- Обеспечивает постоянство нагрузки на инструмент
- Оптимизирует удельный съем материала
- Снижает нагрузку на станок
- Увеличивает производительность

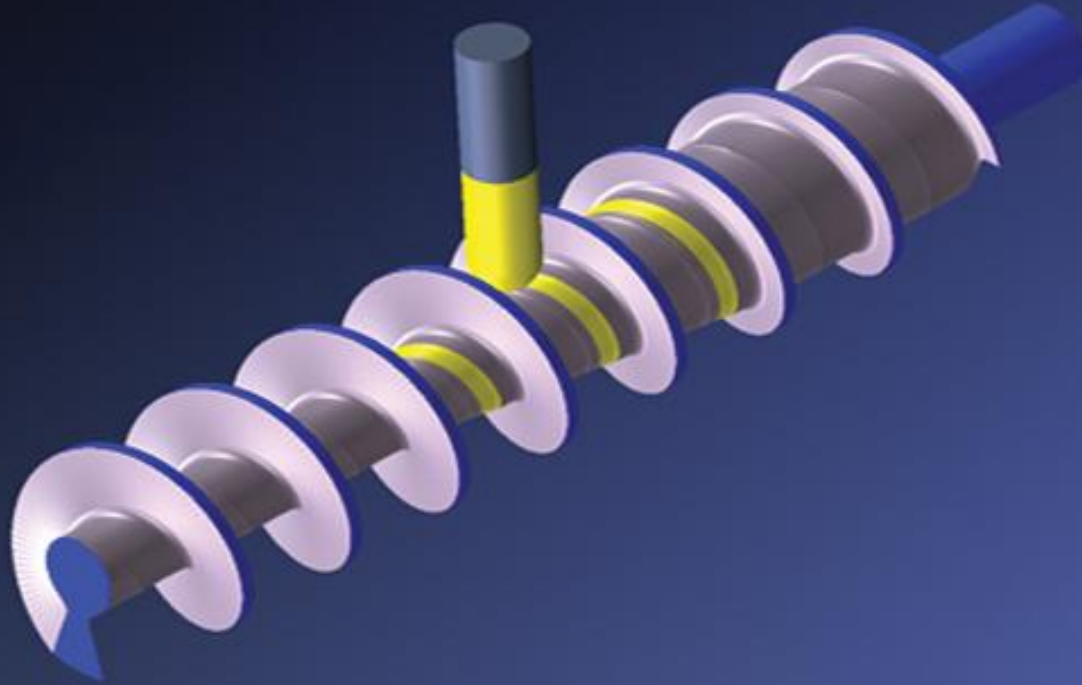


ФРЕЗЕРОВАНИЕ С ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ



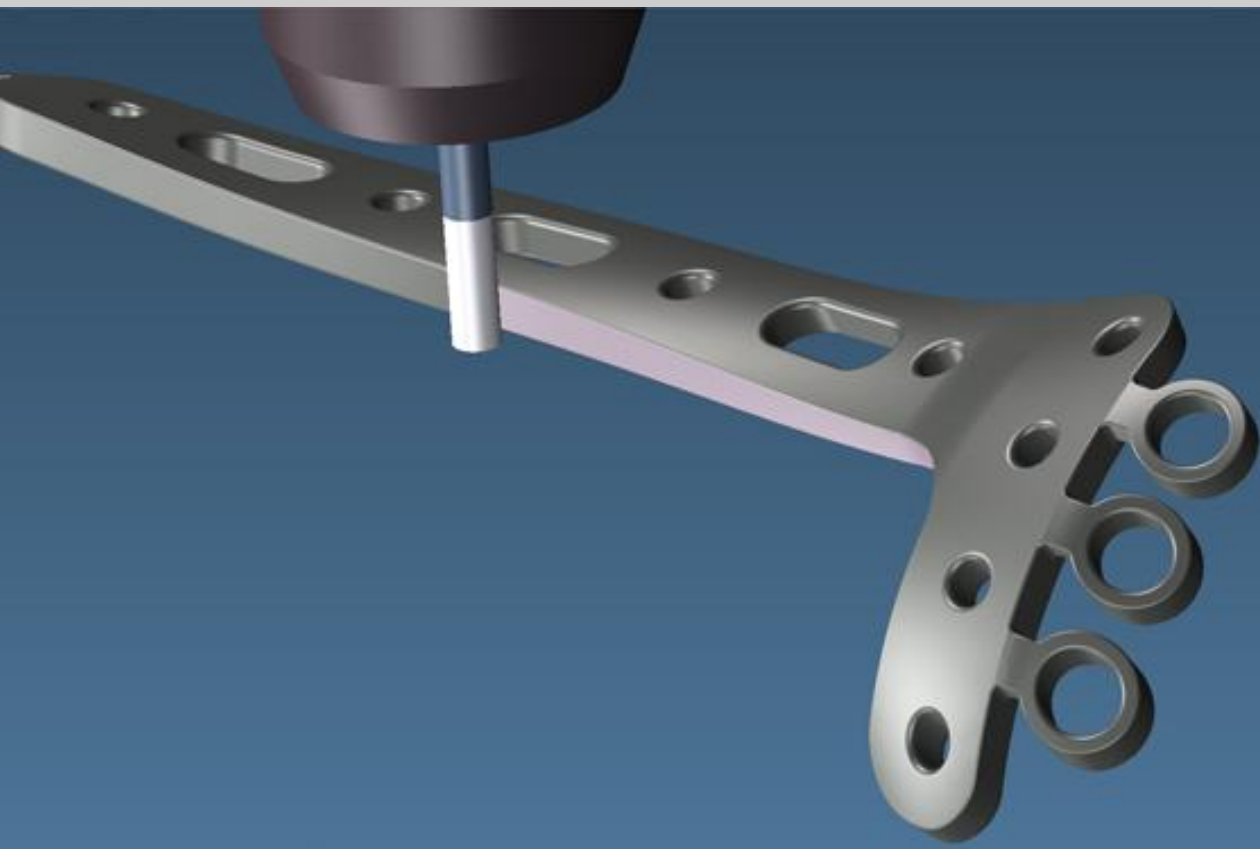
- Перемещения
одновременно по 3 осям:
1 ось вращения и 2
линейных

РАДИАЛЬНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ



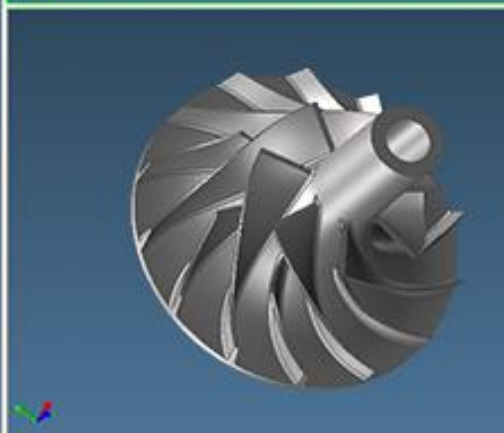
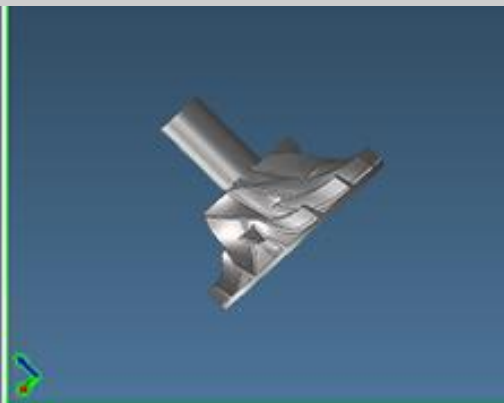
- Перемещения одновременно по 4 осям: 1 ось вращения и 3 линейных
- Используются поверхности для ориентации инструмента и ограничения зон обработки
 - По цилиндрической части или торцу инструмента
 - Наклон инструмента по поверхности и двум кривым
 - Постоянный или переменный наклон инструмента при следовании по кривой

5-КООРДИНАТНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ



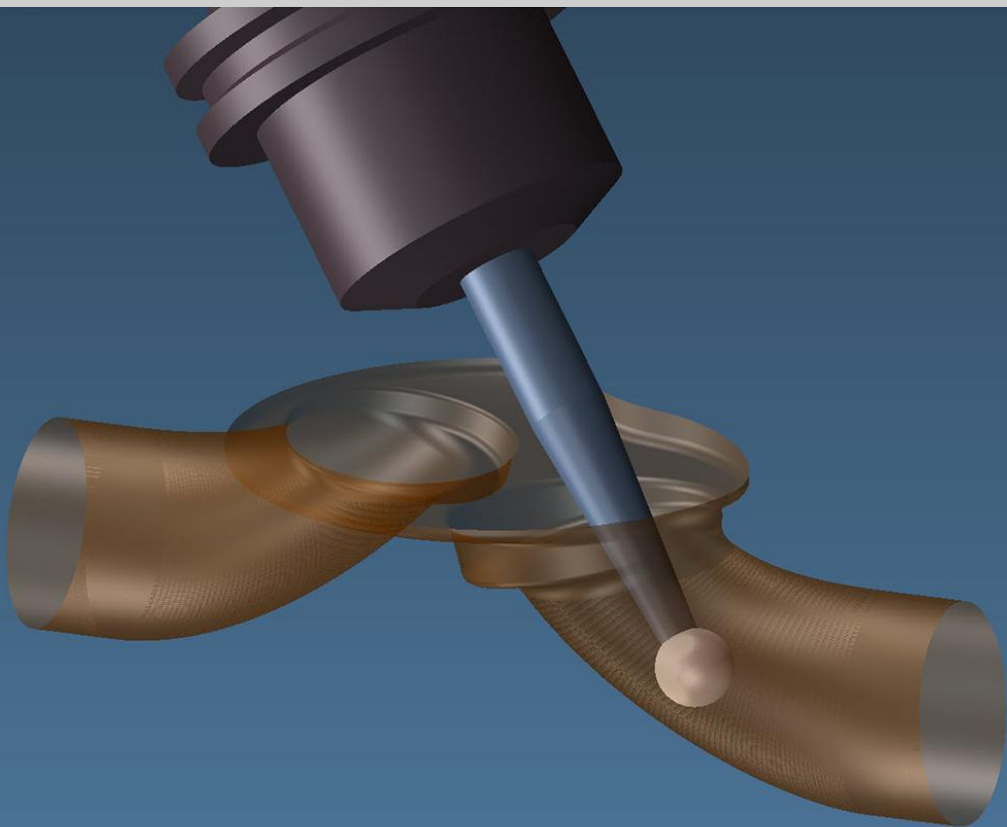
- Перемещения одновременно по 5 осям: 1 или 2 оси вращения и 3 линейных
 - Фрезерные станки
 - Многозадачные станки (включая станки швейцарского типа)
 - 4+1 и 3+2 позиционирование
- Автоматическое избегание столкновений по заданным стратегиям
- Полное управление ориентацией инструмента

5-AXIS MULTIBLADE

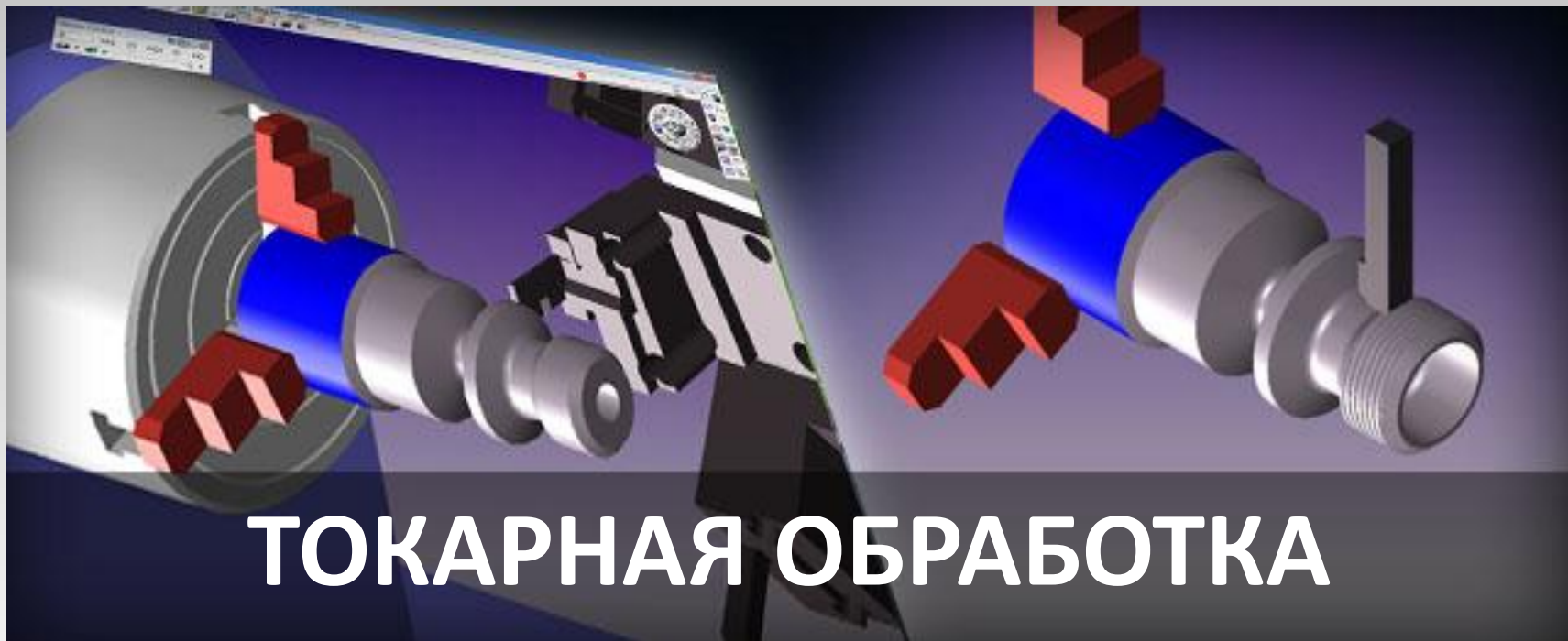


- Специальный модуль для обработки колес турбин
- Импеллеры, блиски и т.д.
- 5-осевая черновая обработка
- 5-осевая чистовая обработка основной, промежуточной лопатки и ступицы
- Параметры обработки входной и выходной кромок
- Автоматический контроль зарезаний для всех траекторий

5-AXIS PORTING

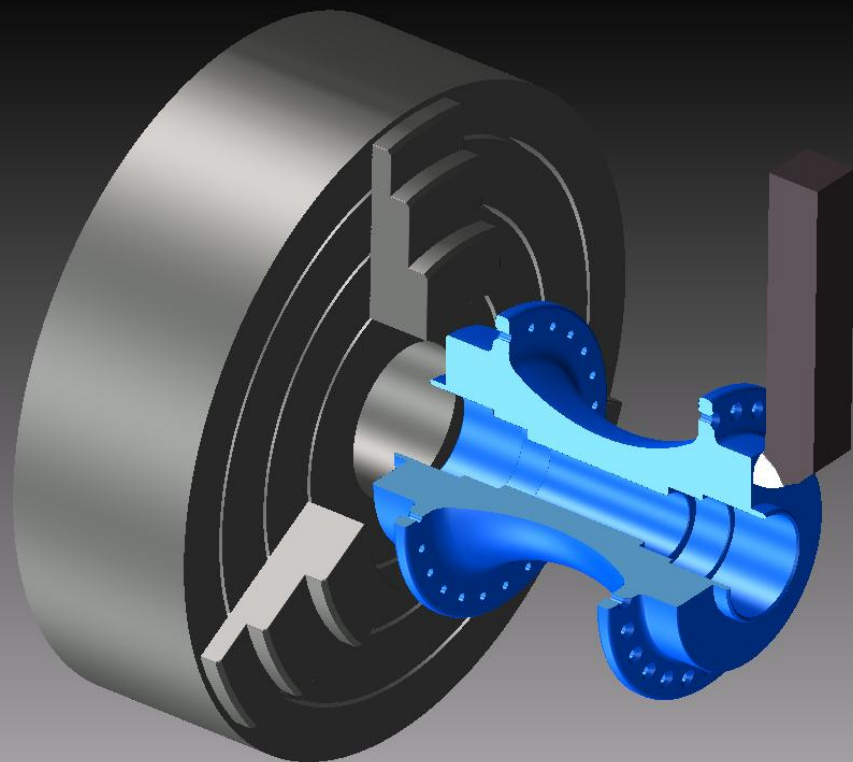


- Автоматизация программирования обработки сквозных криволинейных каналов с переменным сечением и кривизной (например, коллектор двигателя)
- Автоматический расчёт ориентации инструмента и избегание столкновений и зарезаний
- Возможность задания модели заготовки для обработки только имеющегося материала и исключения лишних движений по воздуху



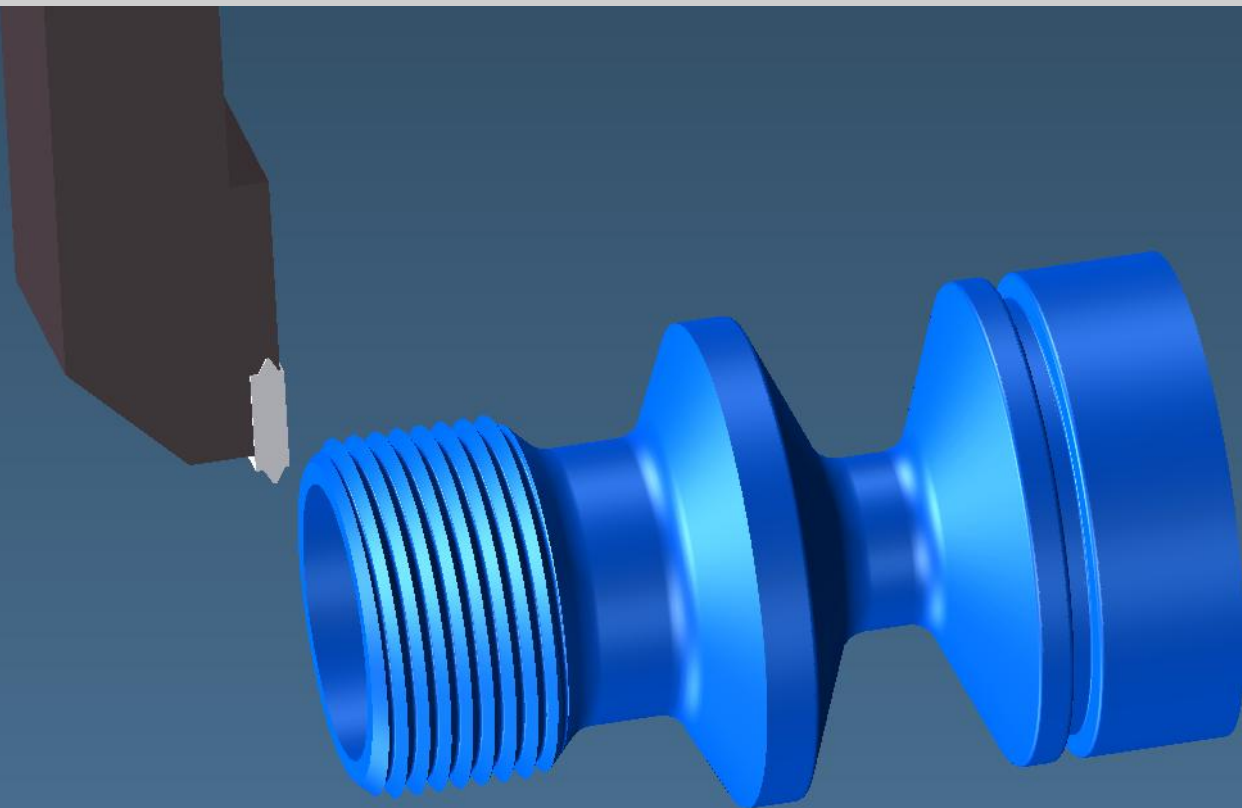
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА



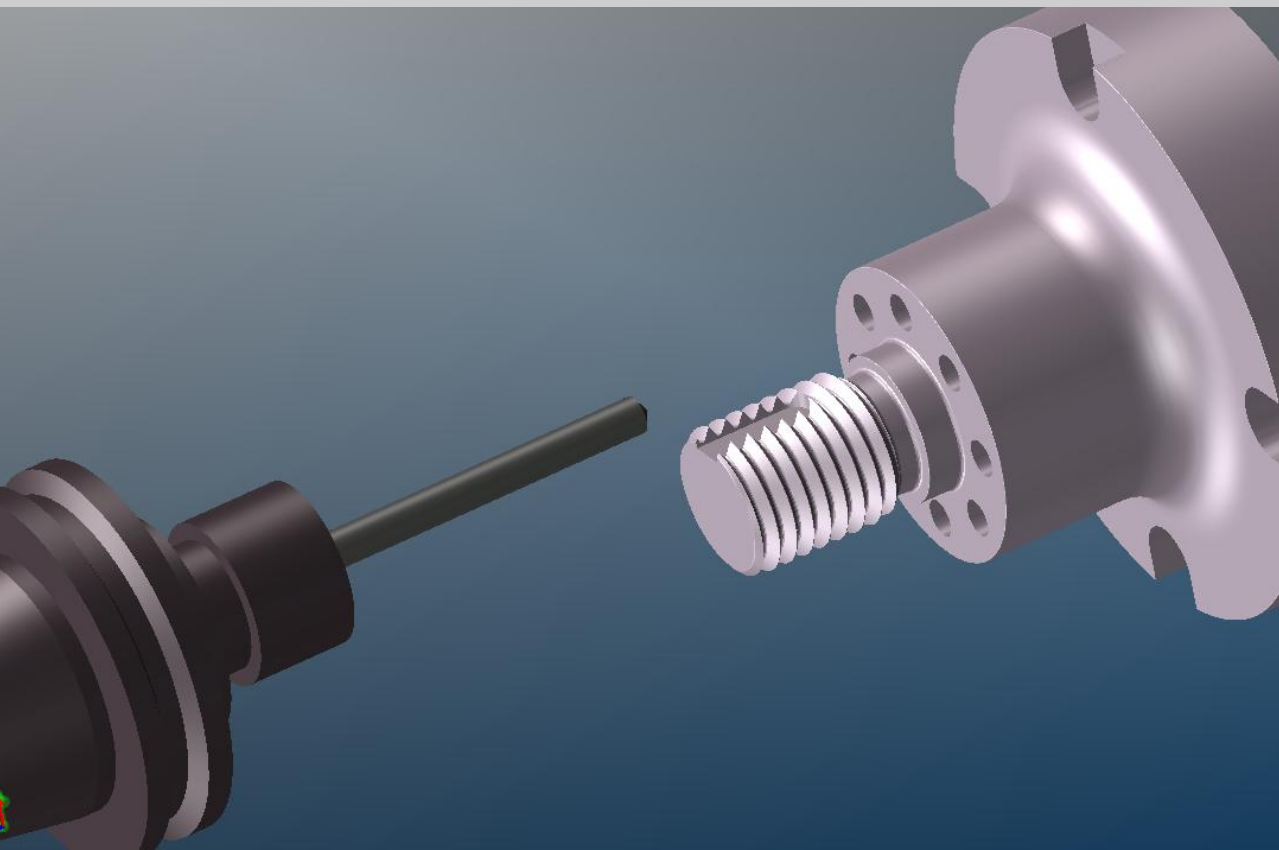
- Программирование 2-координатной токарной обработки
- 2D-моделирование
- Черновая обработка
 - Развитые процедуры черновой обработки
 - Переключение направления проходов
- Отслеживание материала заготовки для исключения резки по воздуху

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА



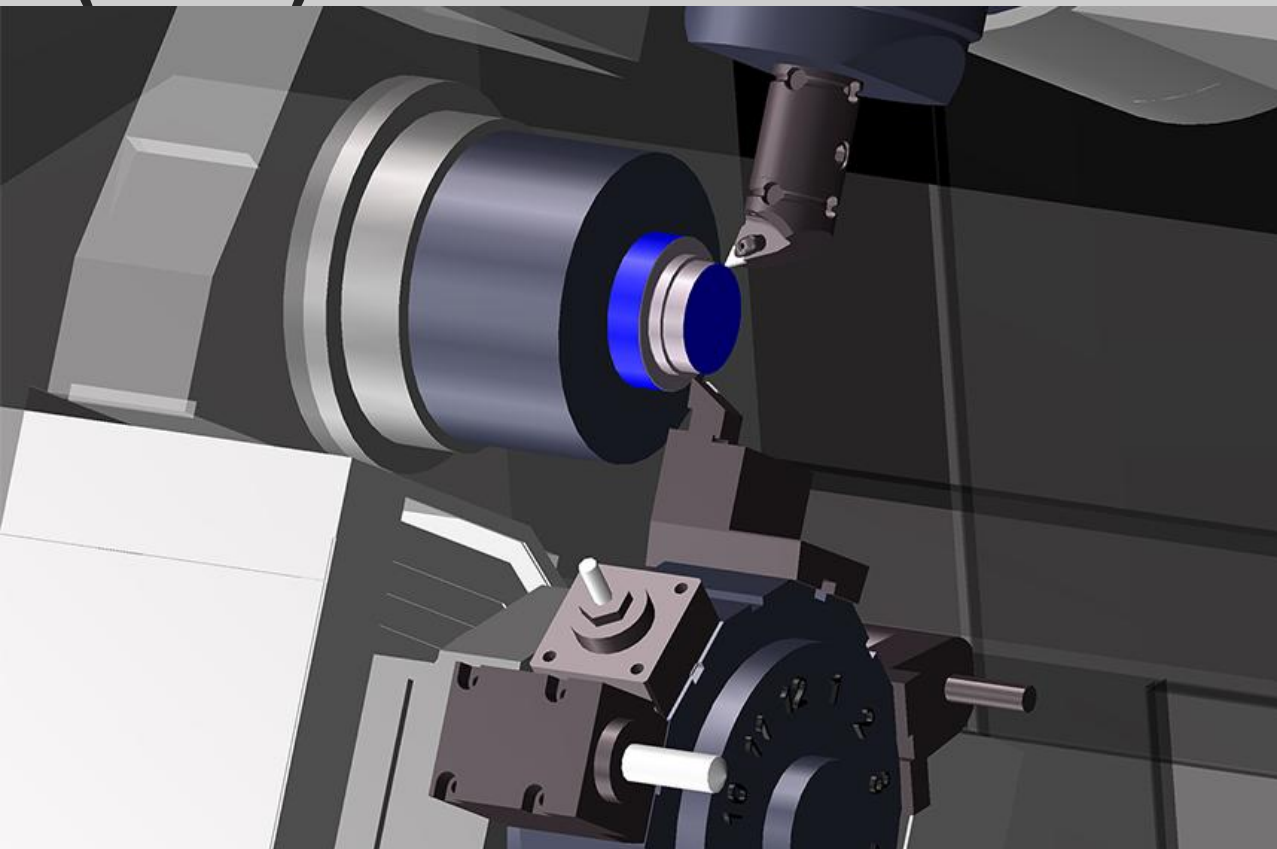
- Автоматическая плоскость безопасности
- Нарезание резьбы
 - Библиотека стандартных резьб
 - Внутренняя/наружная
 - Многопроходная нарезка
- Поддержка постоянных циклов и твёрдых тел

ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА



- Объединение возможностей токарного и фрезерного модулей
- Расширенный доступ к макросам пользовательских циклов сверления
- Программирование оси C
 - Фрезерование по торцам
 - Фрезерование на диаметре
- Программирование оси Y
 - Фрезерование плоскостей на внешнем диаметре
- Программирование оси B
 - Использование оси B для черновых и чистовых токарных операций

МНОГОЗАДАЧНАЯ ОБРАБОТКА (МТМ)

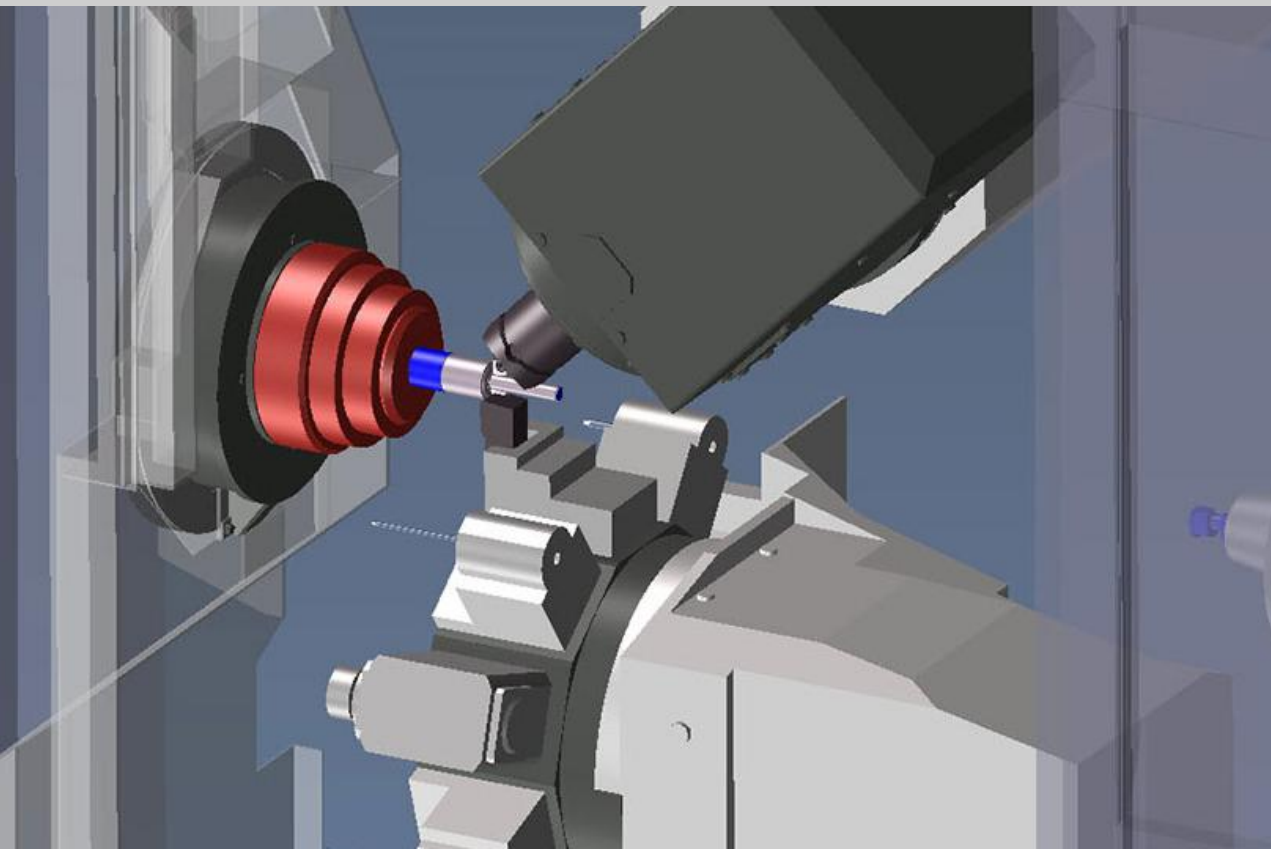


- Несколько инструментальных групп/шпинделей
- Станки швейцарского типа
 - Поддержка вихревого резбонарезания
- Менеджер синхронизации
- Технология Universal Kinematic Machine (УКМ)
- Визуализация с полной поддержкой кинематики станка
- Поддержка неограниченного количества осей
- Поддержка двойного сверления



СТАНОЧНАЯ ВИЗУАЛИЗАЦИЯ

СТАНОЧНАЯ ВИЗУАЛИЗАЦИЯ

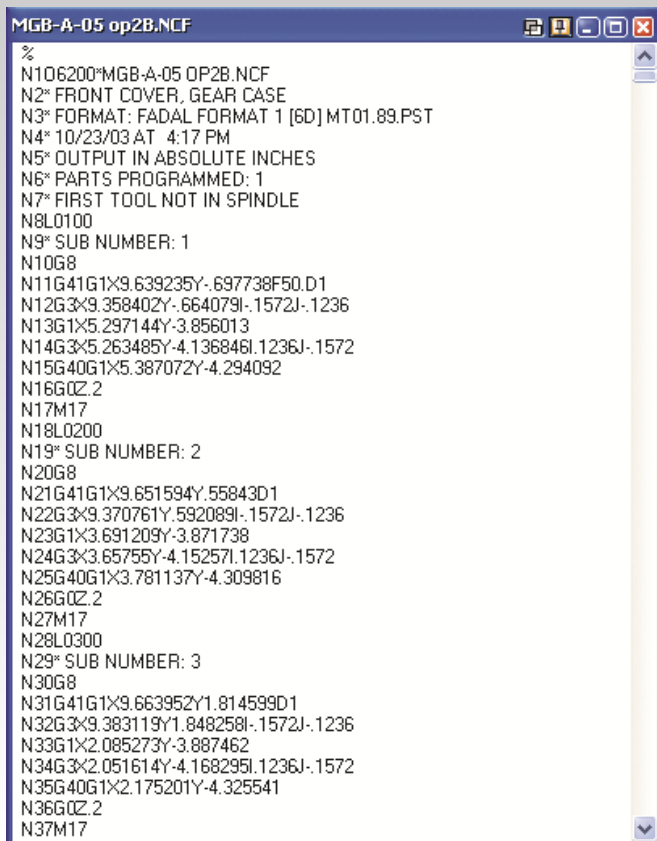


- Визуализация перемещений органов станка в реальном времени
- Отслеживание столкновения
 - Инструменты, оснастка, элементы станка, заготовка
- Оптимизация последовательности операций
 - Максимальная производительность благодаря обработке всеми инструментальными группами
- Отображение нережущих элементов и составных частей державок

```
Z1.65
G1 Z1.597 F15.
A-42.5 F136.97
G0 Z3.
G94
( OPERATION 4 CONTOUR )
( PART )
( CS#1 - XY PLANE )
G0 X.1664 Y0.
G93
Z1.65
G1 Z1.597 F15.
X.3464 F15.
G0 Z3.
G94
G91 G28 Z0.
( OPERATION 5 CONTOUR )
( PART )
( CS#1 - XY PLANE )
G0 G90 X.1664 Y0. A-42.5
G43 Z1.75 M1
G93
Z1.65
G1 Z1.597 F15.
X.3464 A-42.5 F15.
G0 Z3.
G94
G91 G28 Z0.
( OPERATION 6 CONTOUR )
( PART )
( CS#1 - XY PLANE )
G0 G90 X.1664 Y0. A-42.5
G43 Z1.75 M1
G93
Z1.65
X.1998 A-24.418 F1277.47
X.189 A-24.27 F1291.85
X.1796 A-24.035 F1317.5
X.1725 A-23.73 F1347.89
X.1679 A-23.375 F1378.52
X.1664 A-22.993 F1393.83
A-22.017 F551.39
X.168 A-21.637 F1399.53
X.1726 A-21.284 F1381.61
X.1798 A-20.981 F1349.51
X.1891 A-20.745 F1322.89
X.1998 A-20.594 F1295.
X.2115 A-20.541 F1281.5
X.3464 A-20.541 F15.
G0 Z3.
G94
( OPERATION 11 CONTOUR )
( PART )
( CS#1 - XY PLANE )
G0 X.2565 Y0.
G93
Z1.65
G1 Z1.597 F15.
A-20.541 F137.01
G0 Z3.
G94
G91 G28 Z0.
( OPERATION 12 CONTOUR )
( PART )
( CS#1 - XY PLANE )
G0 G90 X.1664 Y0. A-17.284
G43 Z1.75 M1
G93
Z1.65
G1 Z1.597 F15.
A33.915 F136.97
G0 Z3.
G94
G91 G28 Z0.
( OPERATION 23 CONTOUR )
( PART )
( CS#1 - XY PLANE )
G0 G90 X.3013 Y0. A36.219
G43 Z1.75 M1
G93
Z1.65
G1 Z1.597 F15.
X.313 A36.271 F1274.73
X.3238 A36.421 F1289.4
X.3331 A36.659 F1314.74
X.3403 A36.966 F1343.34
X.3448 A37.324 F1369.04
X.3464 A37.707 F1390.09
A38.695 F544.69
X.3448 A39.077 F1393.2
X.3402 A39.433 F1372.04
X.3329 A39.737 F1344.04
X.3235 A39.971 F1312.45
X.3126 A40.12 F1284.75
X.3009 A40.171 F1271.88
X.2893 A40.117 F1281.31
X.2785 A39.967 F1296.33
X.2693 A39.731 F1323.07
X.2573 A39.433 F1343.34
X.2558 A39.077 F1393.2
A38.695 F544.69
X.2542 A37.324 F1385.9
X.2490 A36.966 F1365.71
Y.3424 A36.659 F1314.74
( OPERATION 3 CONTOUR )
( PART )
( CS#1 - XY PLANE )
G0 G90 X.2565 Y0. A-46.429
G43 Z1.75 M1
G93
Z1.65
G1 Z1.597 F15.
A-42.5 F136.97
G0 Z3.
G94
( OPERATION 4 CONTOUR )
( PART )
( CS#1 - XY PLANE )
G0 X.1664 Y0.
G93
Z1.65
G1 Z1.597 F15.
X.3464 F15.
G0 Z3.
G94
( OPERATION 5 CONTOUR )
( PART )
( CS#1 - XY PLANE )
G0 G90 X.1664 Y0. A-42.5
G43 Z1.75 M1
G93
Z1.65
G1 Z1.597 F15.
X.3464 A-42.5 F15.
G0 Z3.
G94
G91 G28 Z0.
( OPERATION 6 CONTOUR )
( PART )
( CS#1 - XY PLANE )
```

ПОСТПРОЦЕССИРОВАНИЕ

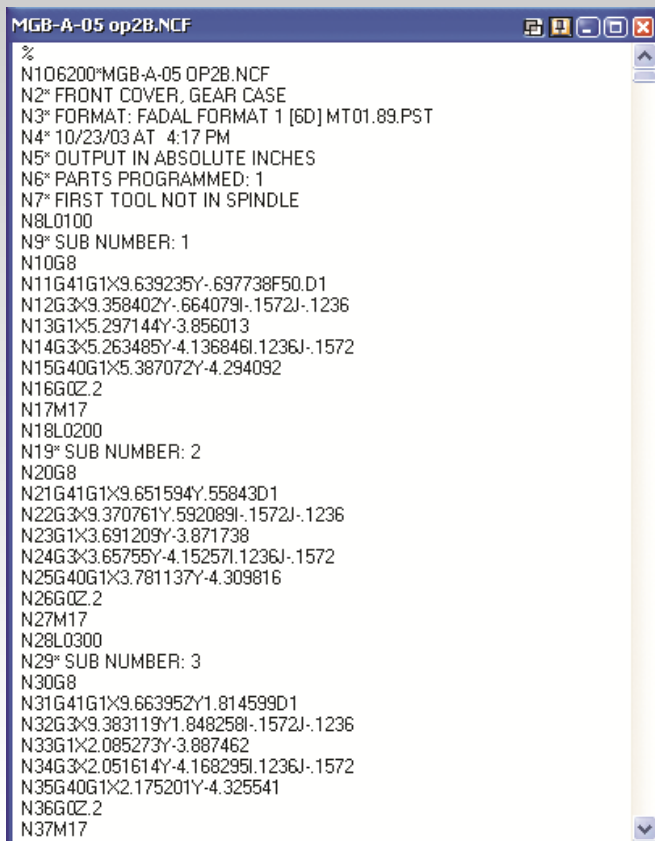
ПОСТПРОЦЕССИРОВАНИЕ



```
MGB-A-05 op2B.NCF
%
N106200*MGB-A-05 OP2B.NCF
N2* FRONT COVER, GEAR CASE
N3* FORMAT: FADAL FORMAT 1 [6D] MT01.89.PST
N4* 10/23/03 AT 4:17 PM
N5* OUTPUT IN ABSOLUTE INCHES
N6* PARTS PROGRAMMED: 1
N7* FIRST TOOL NOT IN SPINDLE
N8L0100
N9* SUB NUMBER: 1
N10G8
N11G41G1X9.639235Y-.697738F50.D1
N12G3X9.358402Y-.664079I-.1572J-.1236
N13G1X5.297144Y-3.8560I3
N14G3X5.263485Y-4.136846I.1236J-.1572
N15G40G1X5.387072Y-4.294092
N16G0Z.2
N17M17
N18L0200
N19* SUB NUMBER: 2
N20G8
N21G41G1X9.651594Y.55843D1
N22G3X9.370761Y.592089I-.1572J-.1236
N23G1X3.691209Y-3.871738
N24G3X3.65755Y-4.15257I.1236J-.1572
N25G40G1X3.781137Y-4.3098I6
N26G0Z.2
N27M17
N28L0300
N29* SUB NUMBER: 3
N30G8
N31G41G1X9.663952Y1.814599D1
N32G3X9.383119Y1.848258I-.1572J-.1236
N33G1X2.085273Y-3.887462
N34G3X2.051614Y-4.168295I.1236J-.1572
N35G40G1X2.175201Y-4.32554I
N36G0Z.2
N37M17
```

- Заказываемые постпроцессоры
 - Не потребуется правка УП
 - Что Вы видите, то и в обработке
 - Поддержка постоянных циклов, подпрограмм
 - Библиотека из более 14,000 постпроцессоров
- PostHASTE для GibbsCAM
 - Постпроцессоры, основанные на шаблонах
 - Поставляется с 225 примерами шаблонов

ПОСТПРОЦЕССИРОВАНИЕ



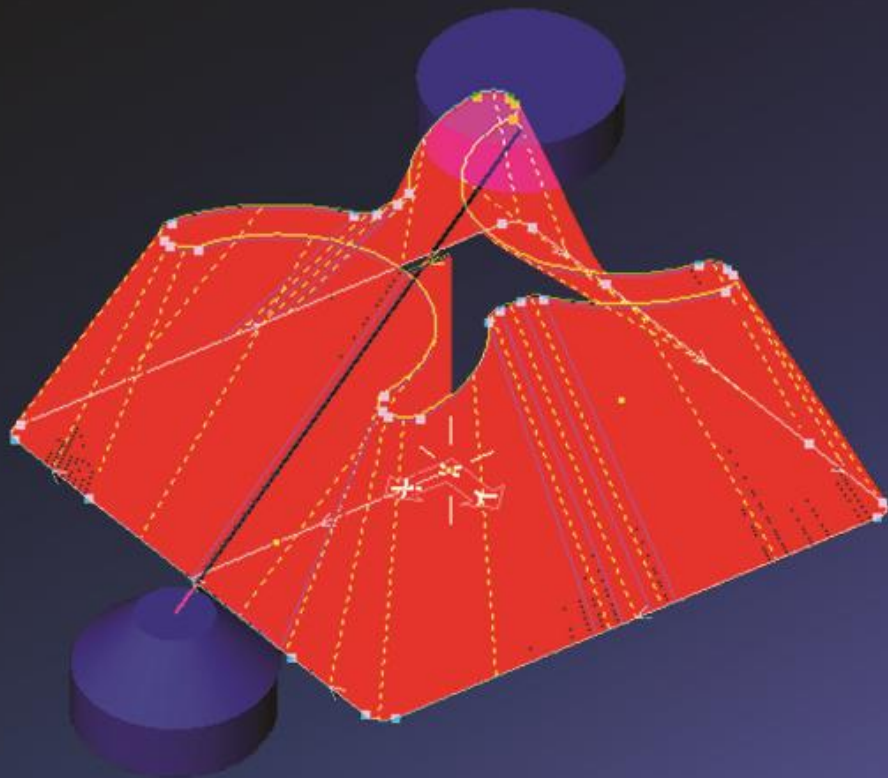
```
MGB-A-05 op2B.NCF
%
N106200*MGB-A-05 OP2B.NCF
N2* FRONT COVER, GEAR CASE
N3* FORMAT: FADAL FORMAT 1 [6D] MT01.89.PST
N4* 10/23/03 AT 4:17 PM
N5* OUTPUT IN ABSOLUTE INCHES
N6* PARTS PROGRAMMED: 1
N7* FIRST TOOL NOT IN SPINDLE
N8L0100
N9* SUB NUMBER: 1
N10G8
N11G41G1X9.639235Y-.697738F50.D1
N12G3X9.358402Y-.664079I-.1572J-.1236
N13G1X5.297144Y-3.856013
N14G3X5.263485Y-4.136846I.1236J-.1572
N15G40G1X5.387072Y-4.294092
N16G0Z.2
N17M17
N18L0200
N19* SUB NUMBER: 2
N20G8
N21G41G1X9.651594Y.55843D1
N22G3X9.370761Y.592089I-.1572J-.1236
N23G1X3.691209Y-3.871738
N24G3X3.65755Y-4.15257I.1236J-.1572
N25G40G1X3.781137Y-4.309816
N26G0Z.2
N27M17
N28L0300
N29* SUB NUMBER: 3
N30G8
N31G41G1X9.663952Y1.814599D1
N32G3X9.383119Y1.848258I-.1572J-.1236
N33G1X2.085273Y-3.887462
N34G3X2.051614Y-4.168295I.1236J-.1572
N35G40G1X2.175201Y-4.325541
N36G0Z.2
N37M17
```

- АРТ СЛ
 - Интерфейс к существующим решениям для постпроцессирования
- Compost для собственной разработки постпроцессоров
- Сторонние решения



ПРОВОЛОЧНАЯ ЭЭО

ПРОВОЛОЧНАЯ ЭЭО



- 2-координатная прямая / с наклоном проволоки
- 4-координатная
 - Синхронизация контуров
- Задаваемое пользователем число черновых/чистовых проходов
- Гибкие стратегии обработки нескольких деталей
- Удаление перемычки
- Настраиваемые таблицы параметров
- Комплект постпроцессоров для самых распространенных стоек с ЧПУ

A 3D computer-generated image showing a white CNC drill bit positioned above a multi-colored block. The block is composed of several layers and sections in red, yellow, blue, and brown. The drill bit is currently positioned over a blue section that has a rectangular hole already drilled into it. The background is a dark blue gradient.

ПАРТНЕРСКИЕ РЕШЕНИЯ

ADVEON

Assemblies
ASSEMBLY
Assembly ID:
Assembly00005



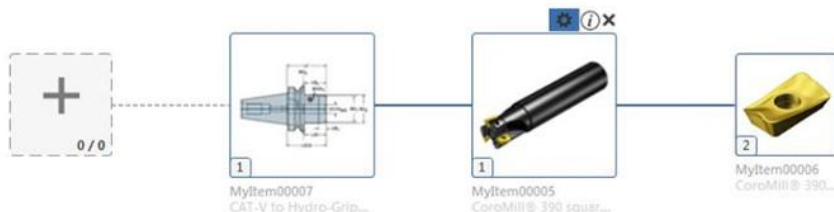
length tool assembly:
93 mm

weight of item:
3,884 kg

Next

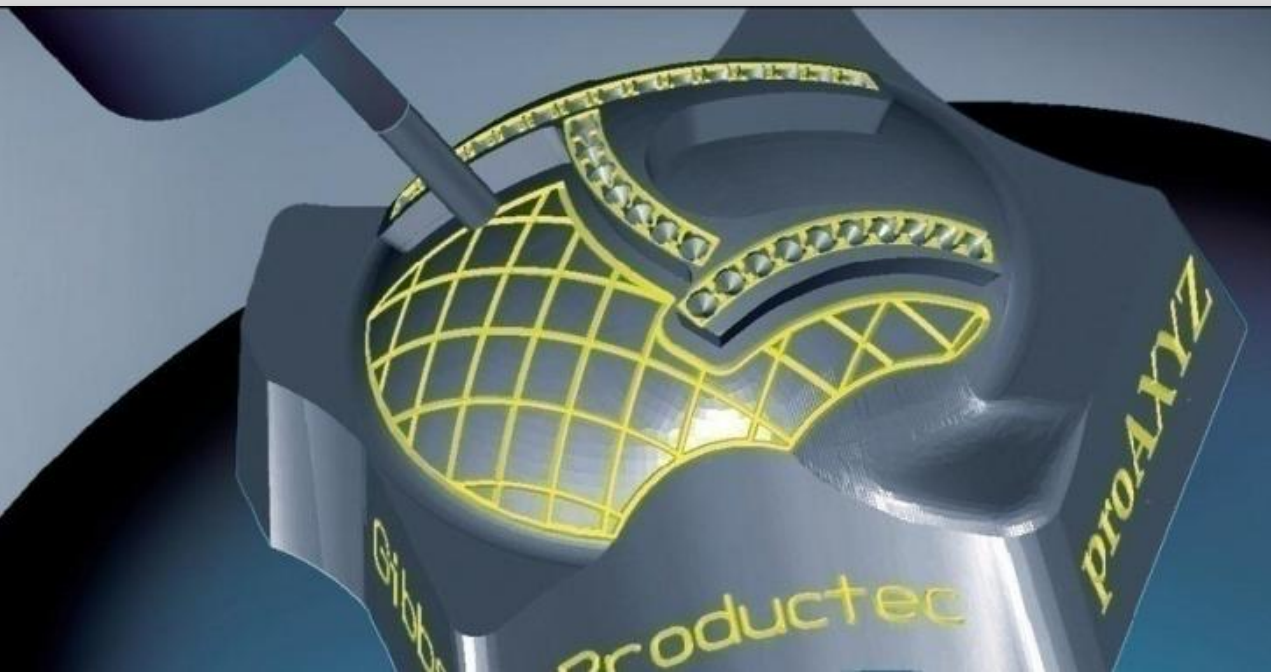
Previous

3D model 2D model



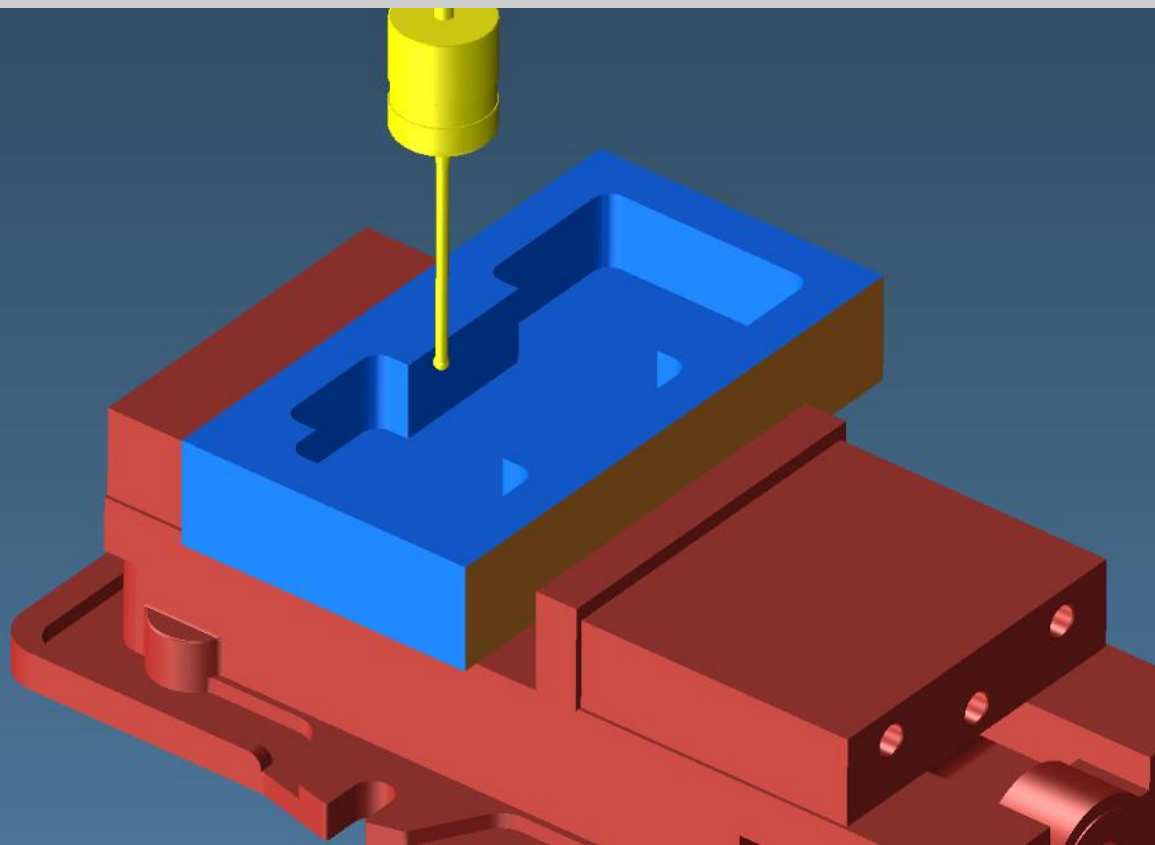
- Работа с базой инструментов на производстве
- Возможно подключение базы инструментов в формате ISO 13399 любого производителя
- Создание своей библиотеки с выборкой используемого инструмента.
- Создание инструментальных сборок
- Экспорт данных в САМ системы и программы моделирования

PRODUCTEC PROXYZ®



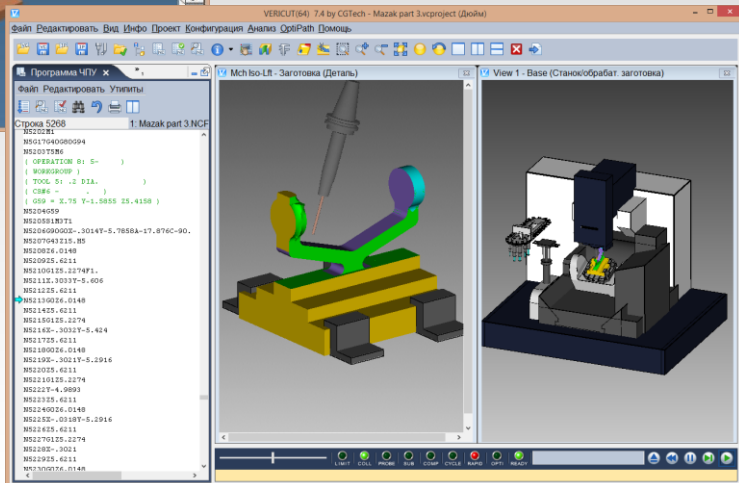
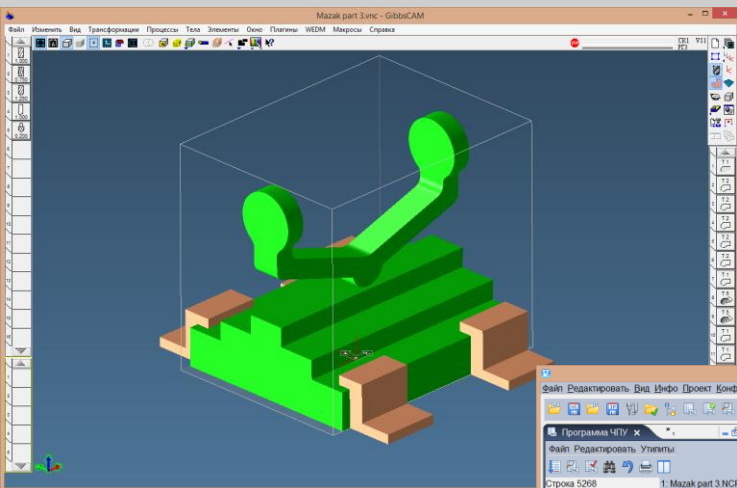
- Специализированные решения для отдельных областей промышленности
- 5-координатная обработка ювелирных изделий и часов
- Посадочные места для драгоценных камней
- Художественная гравировка
- Декоративные задачи

RENISHAW PRODUCTIVITY+™



- Интегрированное средство для программирования измерительных щупов в среде САМ-системы
- Установка детали/контроль
- Контроль качества в процессе работы
- Стандартные циклы измерений

CGTECH VERICUT®



- Независимое приложение для визуализации обработки
- Графическая верификация и оптимизация УП
- Интерфейс GibbsCAM-to-VERICUT
 - Тесно интегрированы
 - Геометрия заготовки, детали и приспособлений передается автоматически
 - G-код, инструменты, данные станка и стойки передаются для точной визуализации

FRUCTUS TOOLMANAGER

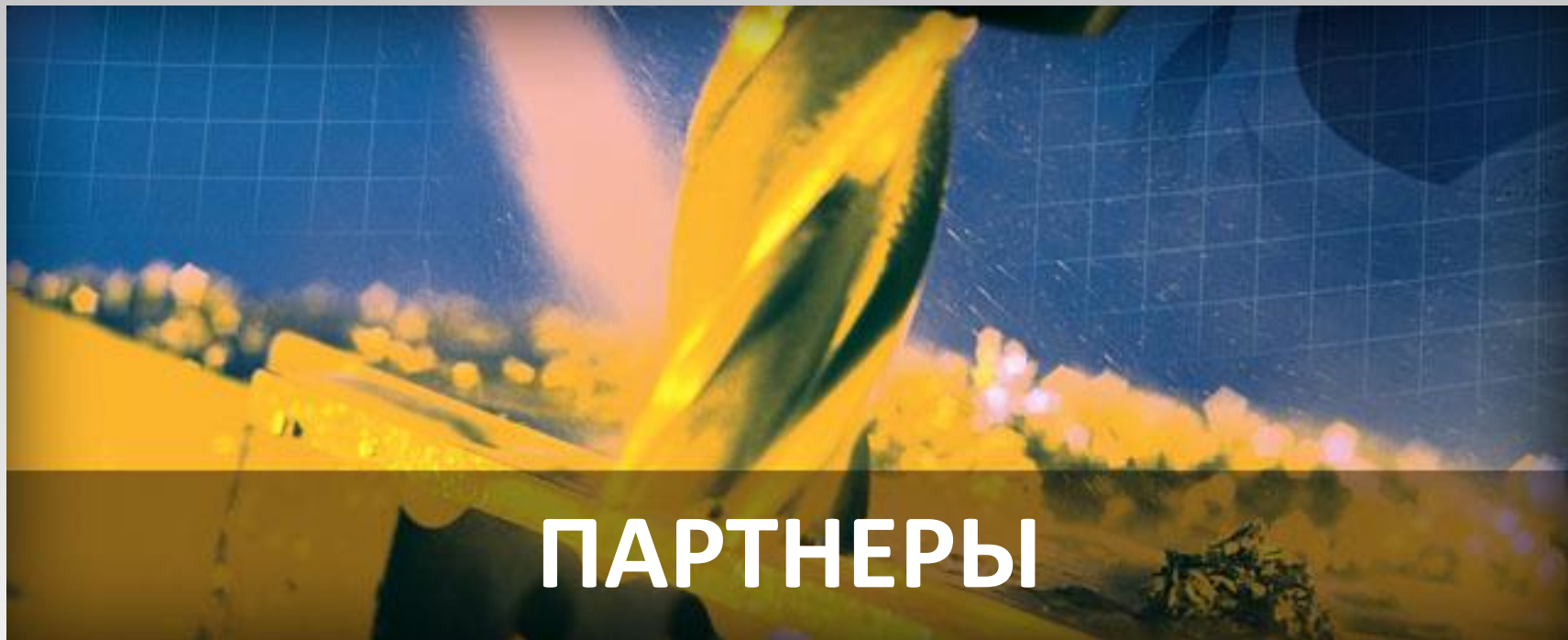
GibbsCAM®

The screenshot displays the 'ToolManager - Tool Management System' window. On the left, there is a sidebar with navigation options: Tools, Fixtures, Components, Holder, Assembly, Holder class, Export, Apply, Import into Gibbs, Add, Delete, Duplicate, and a star icon. The main area contains a table of tools with the following data:

Tool#	Diameter	Comment	Tool Material ID	TTName	Gibbs Name	Length
1	70	DIA 70 FACEMILL - 0 BRAD	5	MM	Face mill	40
2	55	DIA 55 FACEMILL	5	MM	Shell mill	40
3	20	DIA 20 ENDRROUGH ENDMILL	5	MM	Roughing Endmill	40
4	12	DIA 12 DRILL	1	MM	Standard Drill	40
5	10	DIA 10 FINISH ENDMILL	5	MM	Finish Endmill	40
6	12	DIA 12 SPOTDRILL	1	MM	Spot Drill	40
7	5	DIA 5 DRILL	1	MM	Standard Drill	40
8	6	TAP M5x1	2	MM	Rigid Tap	40
9	16	DIA 16 DRILL	2	MM	Standard Drill	40
10	6	DIA 6 BALL ENDMILL	5	MM	Ball Endmill	40

Below the table, the 'Face mill - Details' section shows a photograph of the tool and a 'Notes' field containing the text: 'Spindle Speed 30m/min/Volumil: feedrate in stainless 380m/min'.

- База данных SQL для управления информацией об инструментах, державках, приспособлениях
- Интеграция с GibbsCAM
- Поддержка многопользовательской работы
- Разные специалисты могут одновременно, просматривать, искать, изменять информацию в базе данных



ПАРТНЕРЫ

ПАРТНЕРЫ – ПРОИЗВОДИТЕЛИ СТАНКОВ И УЧПУ



INDEX



SIEMENS



DMG MORI

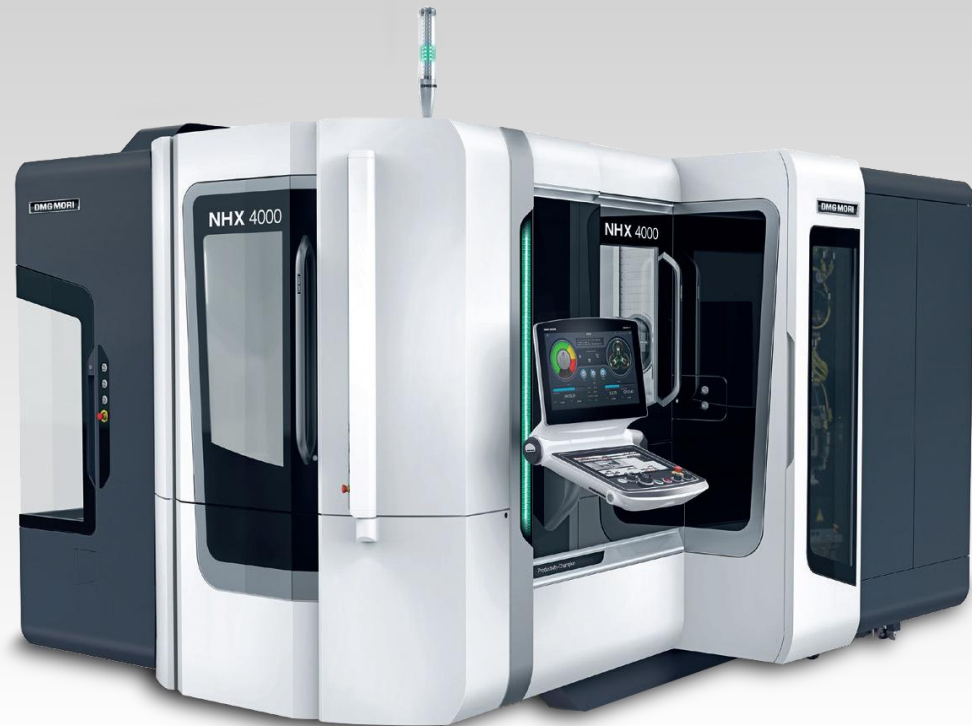


Mazak



СОТРУДНИЧЕСТВО С ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ СТАНКОВ

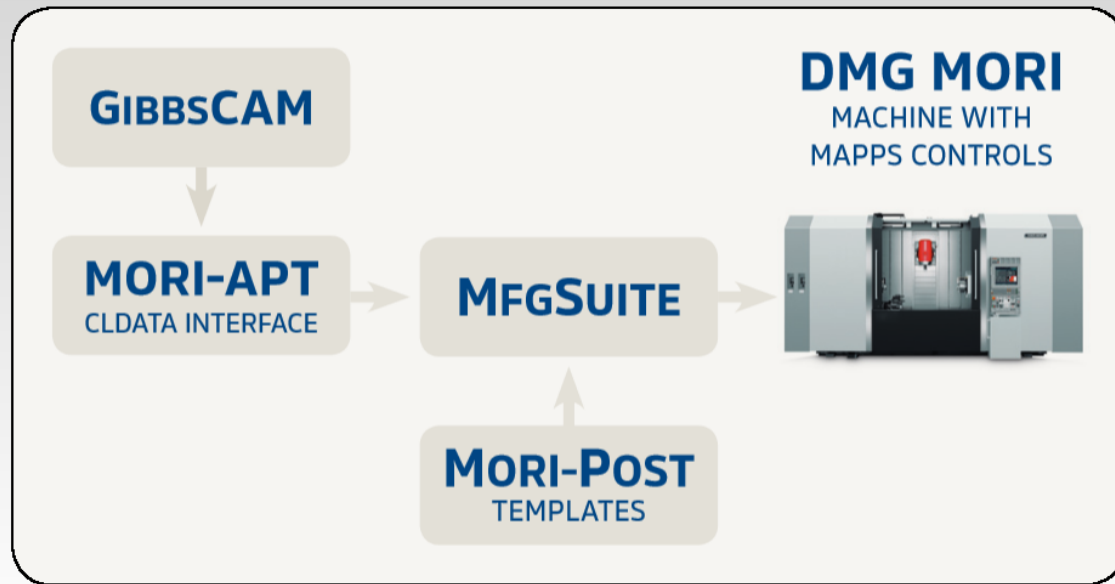
DMG MORI



СОТРУДНИЧЕСТВО С ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ СТАНКОВ

Совместная работа над стандартными постпроцессорами для станков Mori Seiki. На данный момент поддерживаются станки серий:

- NMV;
- NH(X);
- NV(X);
- NL(X);
- NT(X).



СОТРУДНИЧЕСТВО С ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ СТАНКОВ



СОТРУДНИЧЕСТВО С ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ СТАНКОВ

Технический центр
компании CFTechnologies,
российского поставщика
станков Doosan



СОТРУДНИЧЕСТВО С ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ СТАНКОВ



СОТРУДНИЧЕСТВО С ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ СТАНКОВ

 ***Matsuura***



СОТРУДНИЧЕСТВО С ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ СТАНКОВ

Mazak



СОТРУДНИЧЕСТВО С ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ СТАНКОВ

Технический центр Mazak
в Москве



СОТРУДНИЧЕСТВО С ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ СТАНКОВ

 **ЛОКУМА**



СОТРУДНИЧЕСТВО С ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ СТАНКОВ



WILLEMIN-MACODEL
machinetools



СОТРУДНИЧЕСТВО С ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ СТАНКОВ

Письмо, сообщающее об
использовании GibbsCAM
компанией Willemin-Macodel
для программирования
своих станков

By this letter we confirm that GibbsCAM is used internally at Willemin-Macodel and can be used to program most Willemin-Macodel machines.

Programming has been tested and approved for all following models:

250S
401S2, 401PA, 408S2
508S, 508MT, 518MT, 528MT
408B, 408BV, 408MT, 408MTV

All internal testing has been conducted using the postprocessor provided by our GibbsCAM distributor Productec SA.

Willemin-Macodel SA



O. Haegeli
Deputy General Manager



J. Zaugg
Head of Application



ПОСТАВЩИКИ ИНСТРУМЕНТА

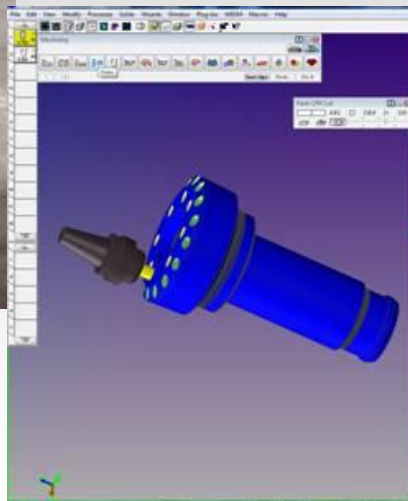
ПАРТНЕРЫ – ПОСТАВЩИКИ ИНСТРУМЕНТА



A close-up photograph of a metal mesh or filter structure, showing several parallel, slightly curved metal strips. The strips are connected at the top by small, circular fasteners or welds. The lighting is dramatic, highlighting the metallic texture and the fine details of the mesh.

ПРИМЕРЫ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ

ПОЛЬЗОВАТЕЛИ GIBBSCAM



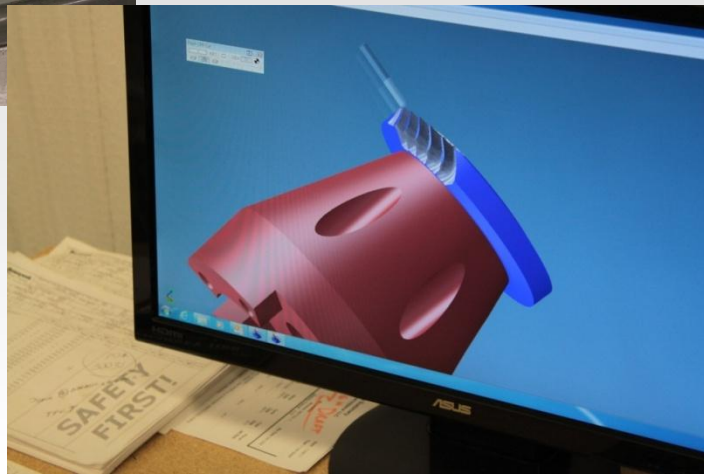
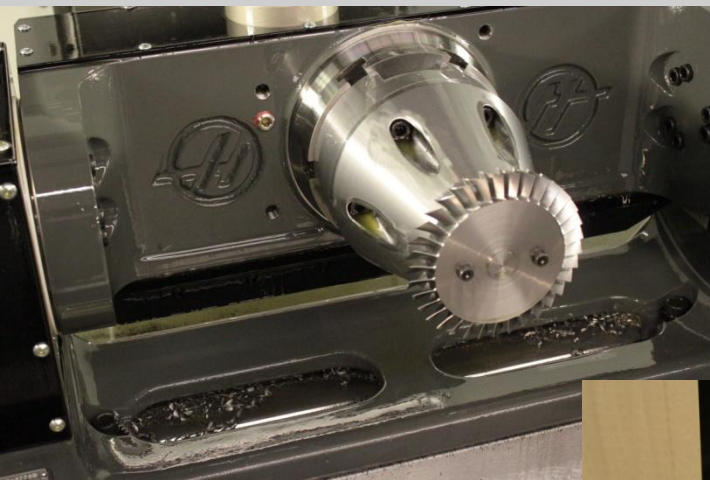
Бур, использовавшийся
для спасения 33 чилийских
шахтеров в 2010 г.,
компания Center Rock
(Пенсильвания, США)

ПОЛЬЗОВАТЕЛИ GIBBSCAM

Детали марсоходов Spirit и Opportunity, компания Next Intent (Калифорния, США), для NASA Jet Propulsion Laboratory



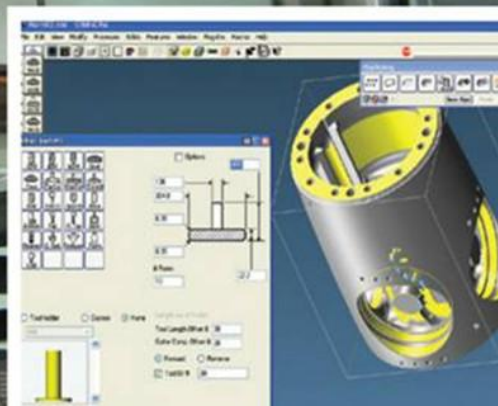
ПОЛЬЗОВАТЕЛИ GIBBSCAM



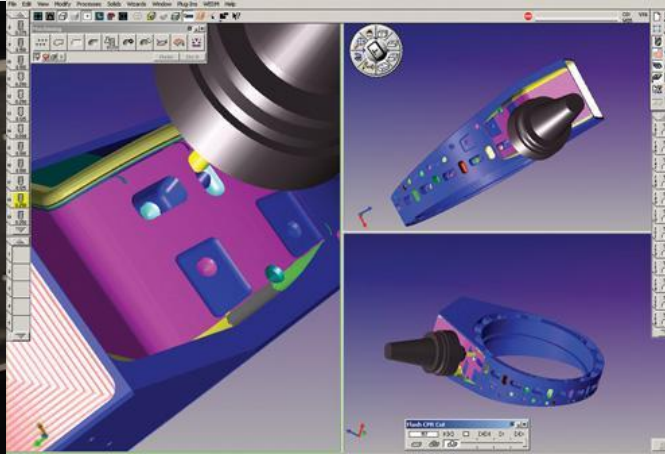
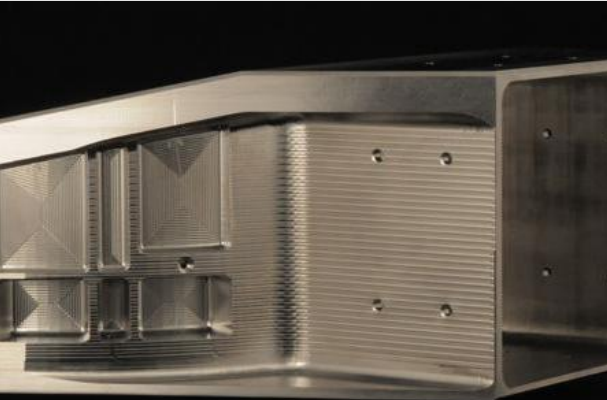
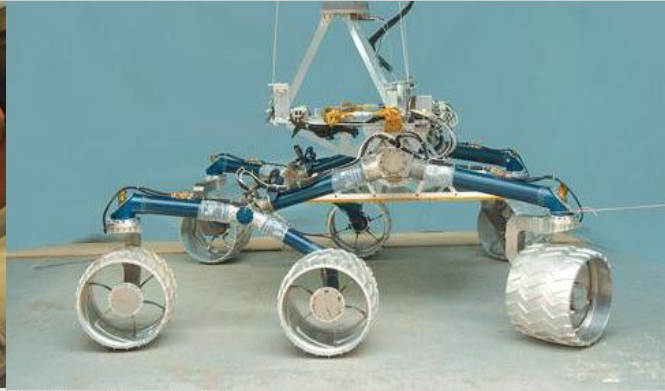
Компания Precision
Aerospace (США),
обработка детали на 5-
осевом станке Haas

ПОЛЬЗОВАТЕЛИ GIBBSCAM

Компания Rolls-Royce (Канада), ступица шагового пропеллера для морского парома, обработанная на станке Doosan DB130 cx

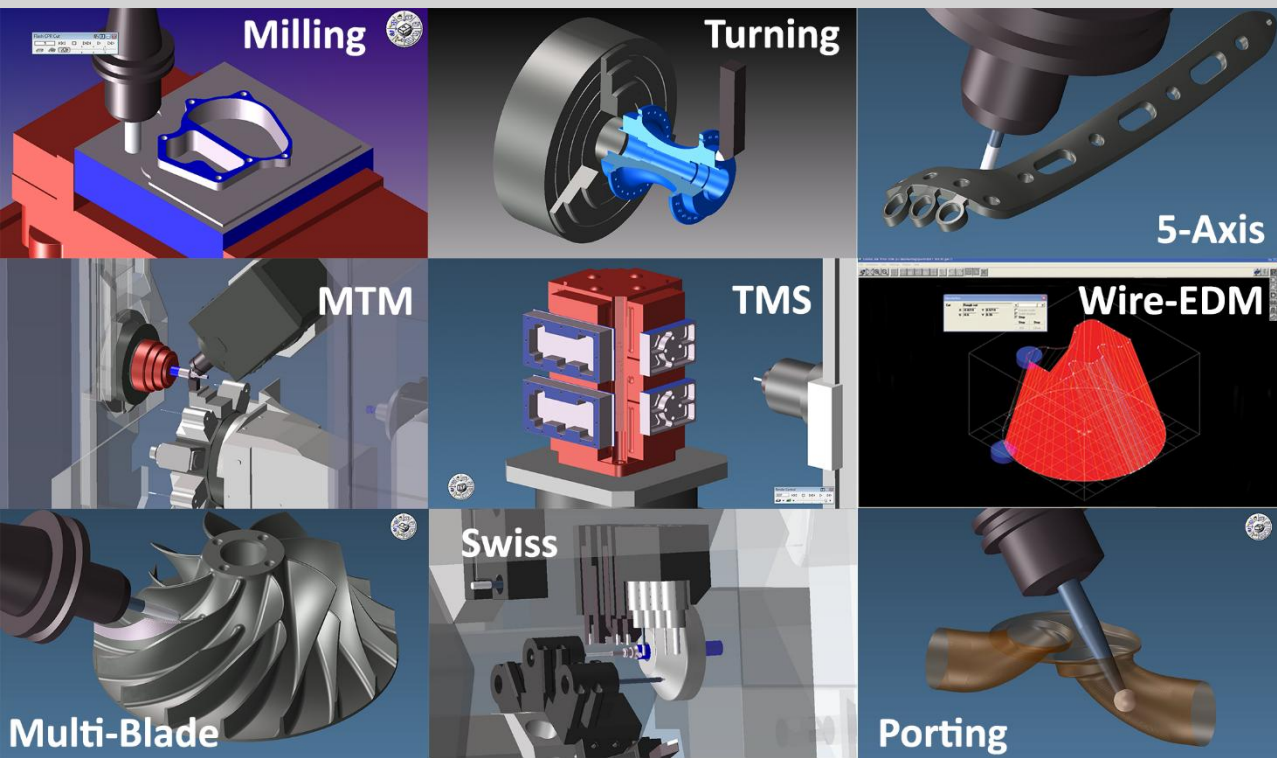


ПОЛЬЗОВАТЕЛИ GIBBSCAM



Компоненты механизма сбора грунта, корпус ротора, титановая стойка шасси для марсохода Curiosity, компания Next Intent (Калифорния, США) по заказу NASA Jet Propulsion Laboratory, для Mars Science Laboratory, обработка на станках ОКК VP400, MTM Mori Seiki NL2500SY/700

ЗАКЛЮЧЕНИЕ



- Лидерство в индустрии
- Единая система и интерфейс для программирования всех Ваших станков
- Фрезерование от 2-х до 5-ти осей, токарная, токарно-фрезерная, многозадачная обработка и проволочная ЭЗО
- Для всех отраслей
- Используется разными пользователями – от мастерских до компаний из списка Fortune 100
- Длительные партнерские отношения с разработчиками лидирующих CAD-систем, производителями станков, и поставщиками инструмента
- Лучшее из возможных решений

СВЯЖИТЕСЬ С НАМИ



bee PITRON

СИСТЕМЫ И ТЕХНОЛОГИИ

ООО «Би Питрон СП»

Санкт-Петербург,

Виленский пер., 4

Телефон: +7 (812) 740-18-00

+7 (495) 580-61-90

Факс: +7 (812) 272-38-69

E-mail: support@beepitron.com

Вебсайт: www.beepitron.com

СПАСИБО!