



## CAMWorks Drehen

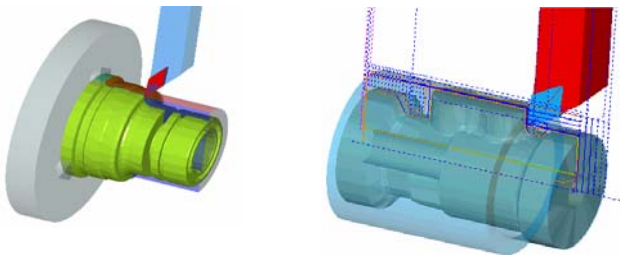
### Automatische Feature-Erkennung

Die Feature-basierte Bearbeitung ist das entscheidende Konzept hinter CAMWorks. Indem CAMWorks Bereiche als zu bearbeitende Features definiert werden, kann die Erstellung von Werkzeugwegen stärker automatisiert werden.

- Features wie Außenkontur, Innenkontur, Rechtecknut und Flächen werden automatisch erkannt
- Erkennung von Features an SolidWorks Modellen sowie an importierten 3D Dateien als IGES, SAT, STEP, usw.
- Signifikante Zeitersparnis beim erstellen von Bearbeitungsgeometrien durch automatische Erkennung
- Bei Verwendung von Stangenmaterial erzeugt CAMWorks automatisch ein Stechdreh-Feature
- Dreh-Features können jederzeit durch Zufügen oder Löschen von Elementen bzw. Bearbeitungsbereichen angepasst werden

### Interaktive Dreh-Features

CAMWorks bietet die Möglichkeit Features interaktiv zu definieren. Dies betrifft Features die nicht automatisch erkannt wurden bzw. nicht der Anwendervorgehensweise entsprechen. Wie z.B. spezielle Nuten am Innen- oder Außendurchmesser. Die interaktive Feature Definition ist ähnlich der Definition von Features in SolidWorks



### 2 Achsen and 4 Achsen Drehen

CAMWorks 2- und 4-Achsen Drehen unterstützt automatisches Schruppen, Schlichten, Nutenbearbeitung, Gewindedrehen, Stechdrehen sowie Einzelzyklen (Bohren, Ausbohren, Reiben und Gewindeschneiden).

- Die Bearbeitungsverfahren basieren auf neuester Technologie für Werkzeuge und Kollisionsprüfung
- Alle Drehzyklen wurden für eine schnelle und fehlerfreie Bearbeitung mit Standard-Werkzeugen für Spindel und Gegenspindel entwickelt
- Unterstützung der Gegenspindel bei Werkzeugweg, Simulation und Postprozessorlauf
- Rohteildefinition als Stangenmaterial oder als SolidWorks Skizze für Gussteile
- Berücksichtigung von Rohmaterial beim Erzeugen von Werkzeugwegen und bei Simulation
- Drehfutter Definition
- Material-Abtragsimulation zur Verwendung als Rohmaterial für weitere Bearbeitungen, wie Fräsen oder Drahterodieren kann als STL-Datei gespeichert werden
- Änderung der Bearbeitungslänge von Features
- Übergänge von Spitzen Ecken für Schrupp- und Schlichtwerkzeuge
- Rückwärtsbearbeitung für Planschlichten, Drehschichten und Ausbohren sowie für Gewinde
- Verschachtelte Zyklen für Schruppoperationen und Einzelzyklen (Bohren, Zentrieren und Gewindeschneiden)
- Benutzerdefinierte Sicherheitsebenen, global oder für jede Operation einzeln
- Schneiden von Innengewinden
- Vier An-/Abfahrtstypen: Kein, Kreisbogen, Senkrecht, Parallel
- Spindelmittellinie und Ursprung automatisch oder benutzerdefiniert
- Bohrer und Zentrierbohrer für Drehen und Fräsen aus einer gemeinsamen Datenbank
- Säuberungsdurchlauf beim Schruppen von Nuten
- Für Rechtecknuten bietet die Nutschlichtoperation die Option seitlicher Rückzug um Kratzer und Schrammen in der Seitenwand zu verhindern
- Schneidpunkt Option beim Nuteneinsatz
- Option um Hinterschnitte nicht zu bearbeiten