

MTS szoftverek

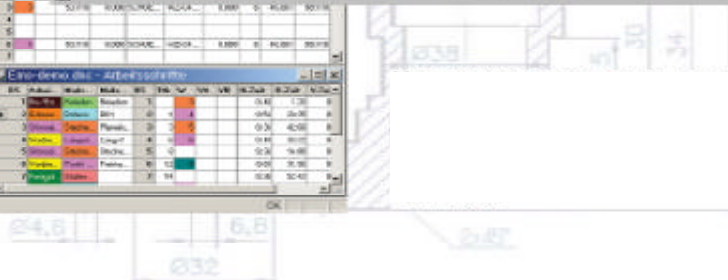
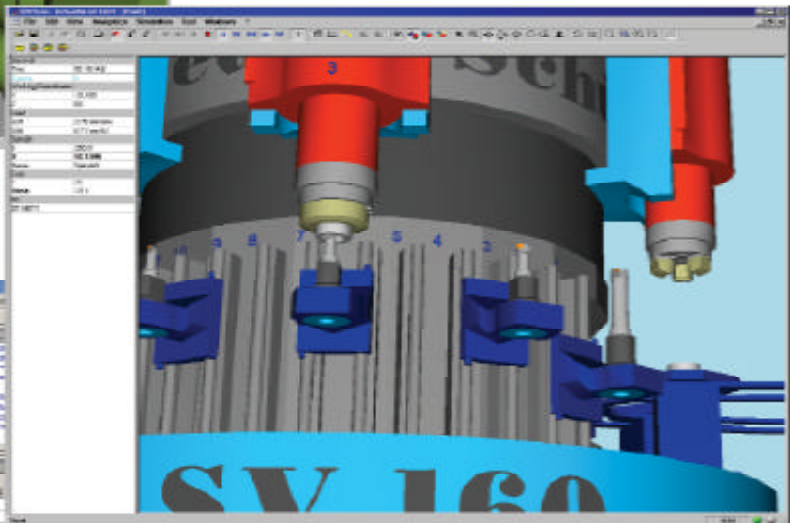
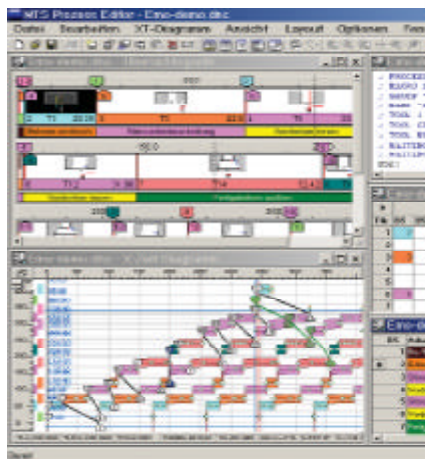
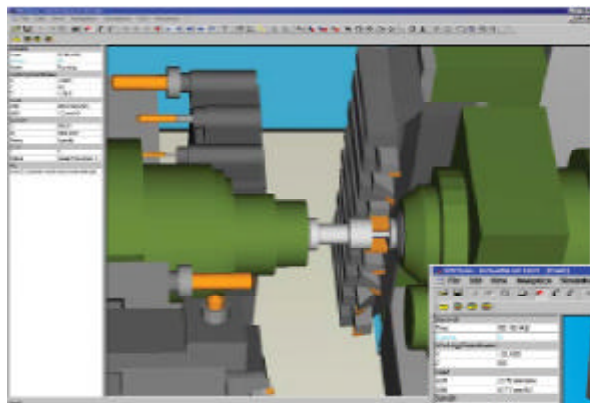
Az MTS szoftverfejlesztő céget Dr.Hans-Joachim Pfeiffer alapította 1980-ban, Berlinben.

A CAD/CAM és CNC szoftvereket immáron 20 éve fejlesztik.

A két évtized eredménye az állandóan továbbfejlesztés alatt álló TOPCAM, TOPTURN és TOPMILL programrendszerek illetve egyéni, cégspecifikus szoftverek készítése.

A folyamatos fejlesztés része, hogy a legújabb CNC vezérlőket, azok szolgáltatásait e programrendszerek részévé tegyék és figyelembe vegyék a technológia legújabb eredményeit a szerszámozás terén.

- * esztergák központok CNC szimulációja 7 tengelyig
- * hossziesztergák CNC szimulációja 10 tengelyig
- * többorsós CNC megmunkálás programozása és szimulációja

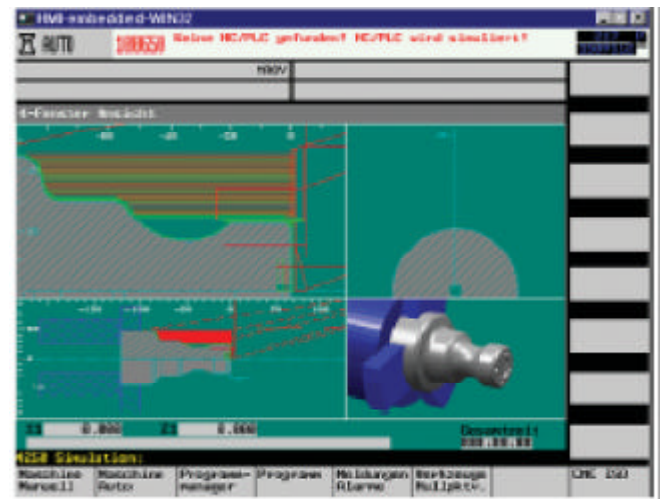


MTS Mathematisch Technische software-Entwicklung GmbH.

GO98 Ipari, Szolgáltató és Kereskedelmi Bt.

Iroda: 1201 Bp. Helsinki út 81.

Tel.: 283 5049 Fax: 421 0242 www.go98.hu



Az MTS másik fontos tevékenysége (együttműködő partnerei közreműködésével) CAD/CAM és CNC továbbképzés és technikai segítségnyújtás.

A **TOPTURN** és **TOPMILL** különböző üzemi szintű programozási módot kínál.

Az egyes üzemmódok között tetszőlegesen átváltathatunk a kedvezőbb megoldás alkalmazása érdekében anélkül, hogy az éppen szerkesztett program megsérülne, vagy elveszne.

Az üzemmódok a következők:

- * Interaktív programozás
- * NC szerkesztő
- * Geometriai szerkesztő
- * Teach-in (betanító)
- * Párbeszédés programozás

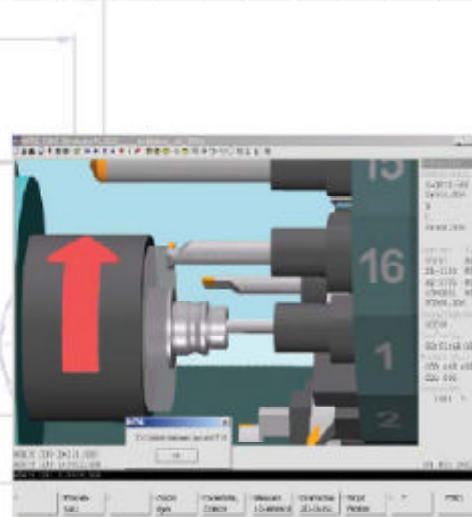
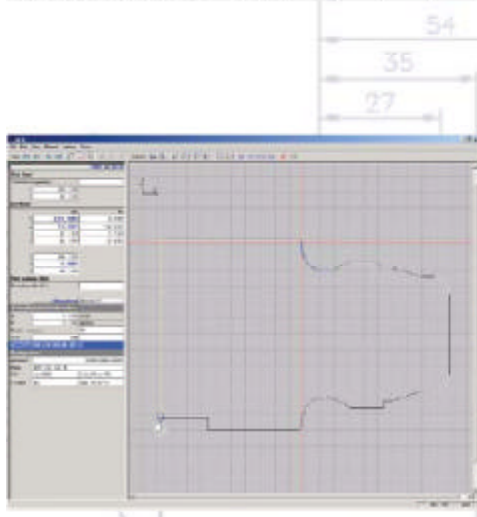
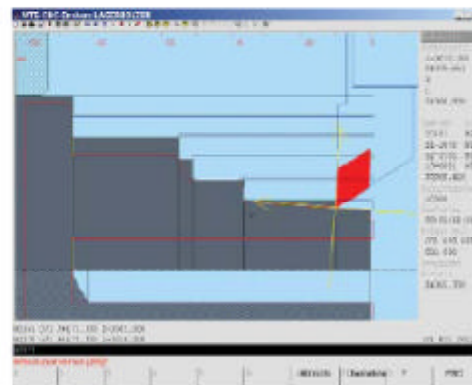
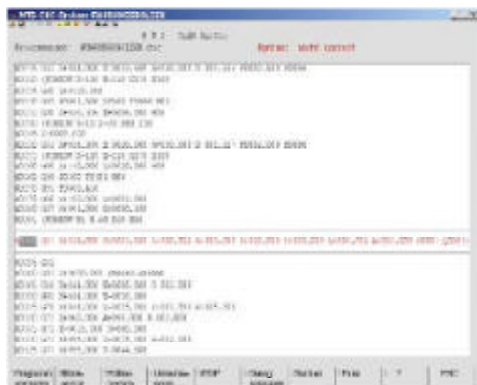
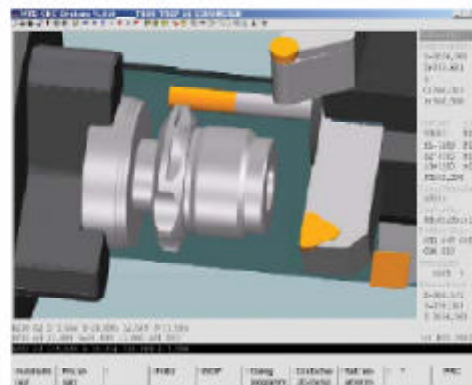
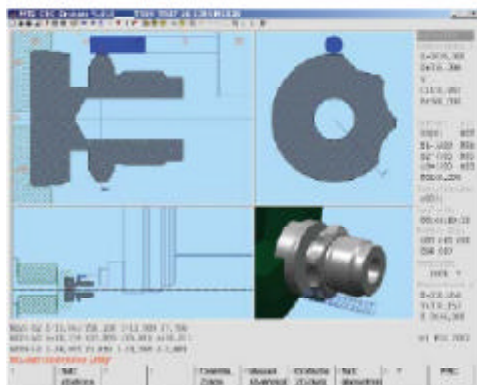
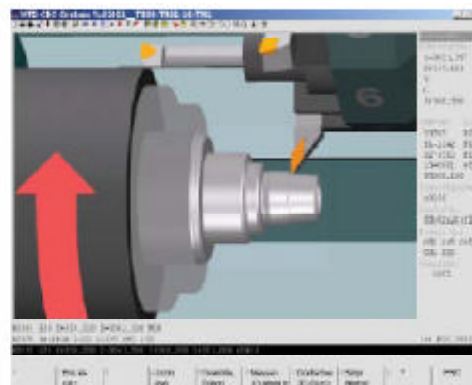
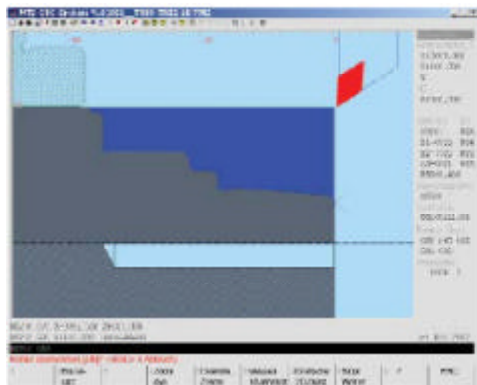
Az első két programozási mód esetében a programozónak kell az NC mondatokat beadni, a többiben az NC mondatok automatikusan jönnek létre.

Interaktív programozáskor az NC szerkesztő és automatikus üzemmódok kombinálva használhatók.

Minden egyes programozott NC mondat vagy ciklus után, az utasítás végrehajtásának megfelelő szimuláció (teszt) következik. Így valamennyi mondat után a programozó eldöntheti, hogy a bevitt NC mondatot elfogadja, módosítja vagy törli.

Az NC szerkesztő a kézi programozáshoz nagyfokú segítséget nyújt: szintaktikai hibák kijelzése, munkatéren kívüli mozgásokra való figyelmeztetés még a beviteli állapotban.

Teach-in módban a munkadarabot kézi vezérléssel munkálthatjuk meg. A szerszámmal végzett mozgások automatikusan lefordításra kerülnek ISO/DIN parancsokra (G00 és G01) majd beillesztődnek az NC programba.

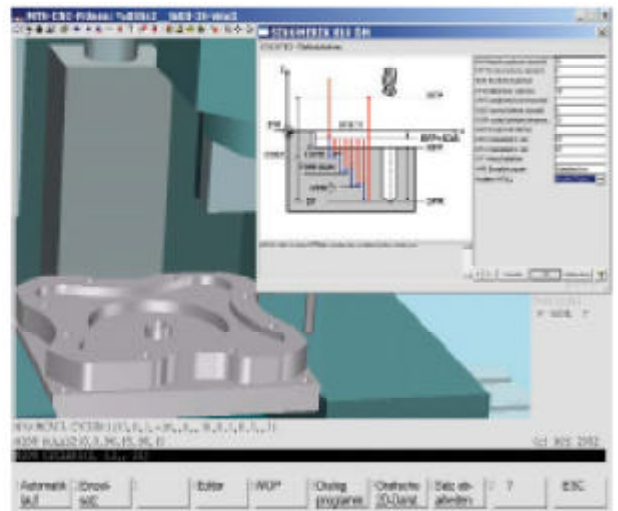
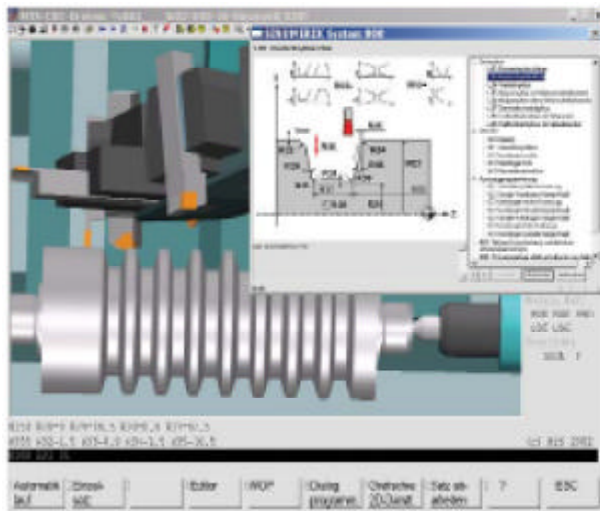


A geometriai szerkesztő még a legösszetettebb kontúrok programozását is egyszerűvé teszi, nem kell metszéspontokat számítani. A párbeszéd ablakba bevitt rajz alapján a megmunkálendő kontúrvonalok parancsokká (a kiterjesztés a standard ISO/DIN parancsbeállításoknak megfelelő) alakíthatók át. A kritikus pontok: kör középpontok, kerekítések és letörések automatikusan generálhatóak.

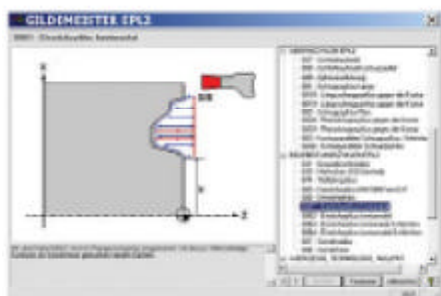
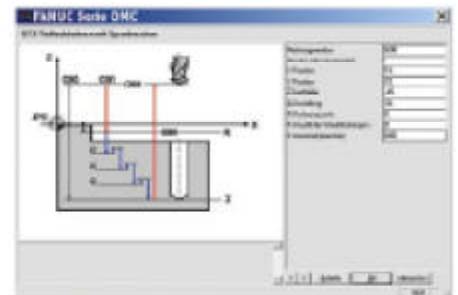
A szimuláció alatt, ha ütközés történik, a rendszer azonnal figyelmeztet.

Párbeszédés programozás

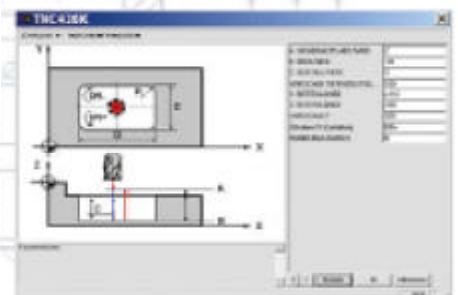
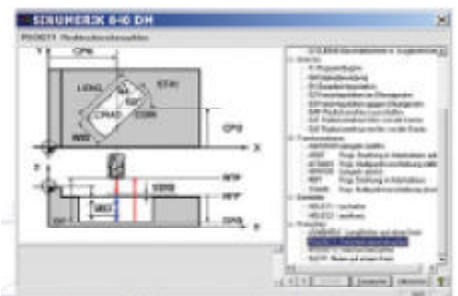
Ez az üzemmód gondoskodik a komplex megmunkálási műveletek egyszerű beviteléről. Az ábrákkal segített beviteli ablakok hasonló felépítésűek, így könnyű áttekinthetőséget biztosítanak a felhasználó számára. Ezt a programozási módot használhatjuk NC programok létrehozására, szerkesztésére a közös programkódokkal, így nem kell a programozáskor előre megadni a vezérlés típusát.



A leghatékonyabb módszer egy program létrehozására az, hogyha kombináljuk a párbeszéd módot a geometriai szerkesztővel és az interaktív programozással, miközben az NC szerkesztő a keletkező NC programot folyamatosan megjeleníti.



A felhasználó beállíthatja a párbeszéd beviteli formáját, a tartalmát és a funkciókat. Ezen felül hozzáadhat beviteli ablakokat, pl. a felhasználó igényeinek megfelelő speciális megmunkálási ciklusokat.

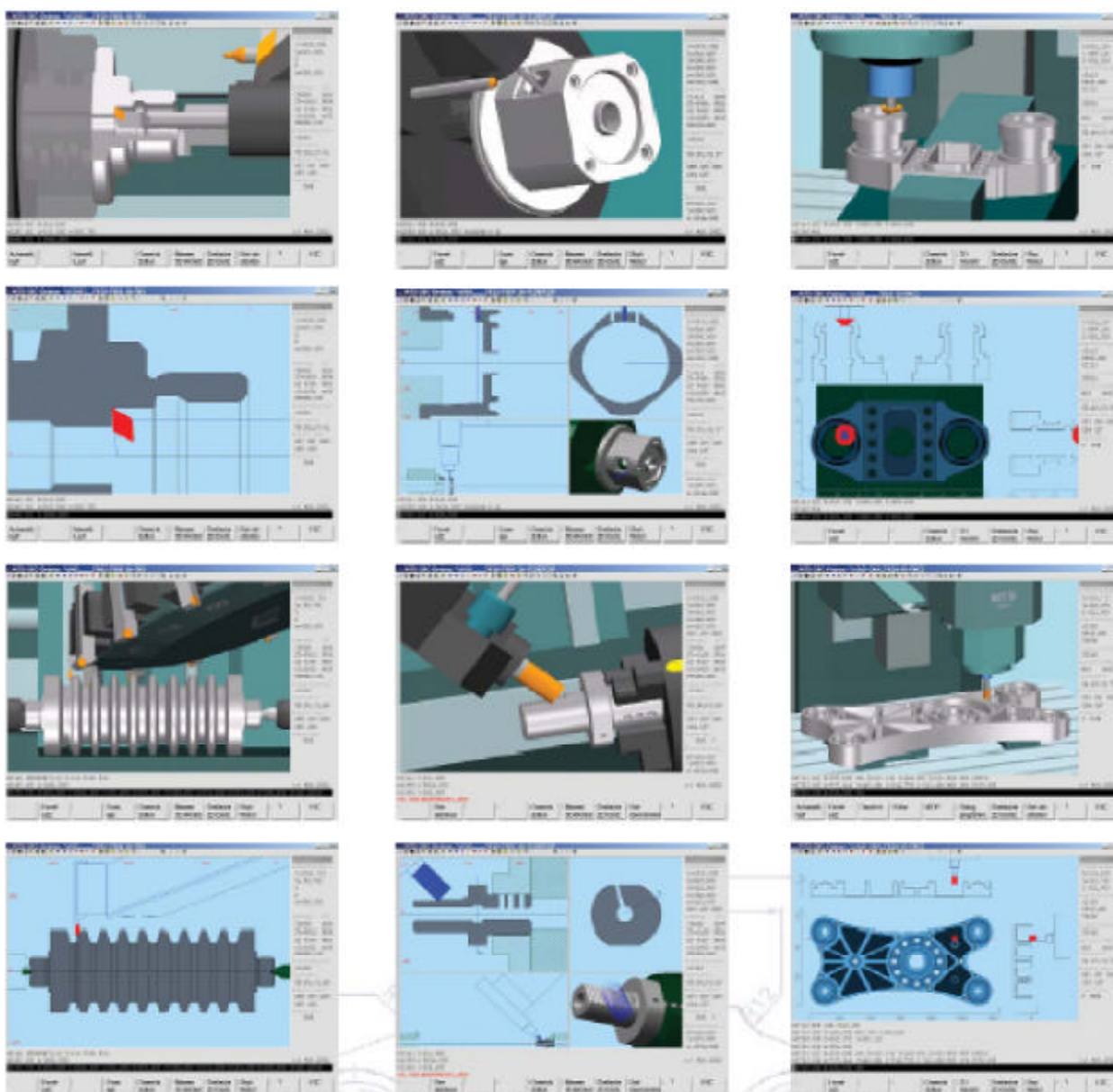


Az üzem szintű (shop-floor) programozás kiterjeszhető a megfelelő, grafikus ábrázolást támogató párbeszéd programozási móddal minden TOPTURN, TOPMILL programozási kódhoz.

Ezzel lehető válik, hogy az MTS CNC-vel bármilyen, tetszőleges régi vagy új NC/CNC vezérlőt könnyen programozzunk és teszteljünk.

Automatikus mód

Automatikus módban az NC programokat szimulálhatjuk folyamatosan, vagy mondatról mondatra, valós időben előtolás szabályzó funkcióval. A dinamikus szimulációt megjeleníthetjük 2, vagy 3 dimenzióban.



A rendszer WINDOWS 95/98/NT/ME/2000/XP operációs rendszeren egyaránt alkalmazható. Megfelelő teljesítményű grafikuskártya és legalább 128 Mb RAM szükséges.