

Eureka

V I R T U A L M A C H I N I N G



pokolm

PREMIUMTOOLS. WE KNOW HOW.

Prüfen Sie die Machbarkeit/
Schnittbedingungen in Eureka
mit Pokolm Werkzeugen.

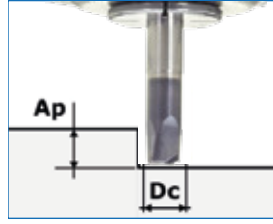


PRÜFUNG

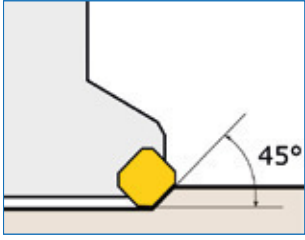


Parameter «Di»:

Dieser Parameter definiert den internen nicht schneidenden Teil des Werkzeuges. Definiert durch den Abstand zwischen den beiden gegenüberliegenden Schneiden.

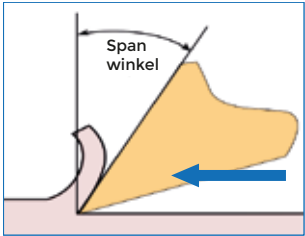


Ap (mm): Maximale Schnitttiefe
Dc (mm): Werkzeugdurchmesser



Anstellwinkel (°):

Der Winkel zwischen der Hauptvorderkante des Einsatzes und der Werkstückoberfläche. (Die häufigsten Eingabewinkel sind 90°, 45°, 10°).



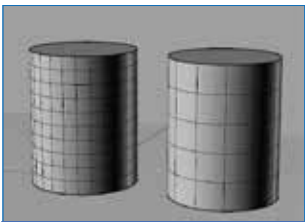
Spanwinkel (°):

Der Winkel zwischen der Steigung zur Oberfläche und der Haupteingriffsfäche der Schneide.



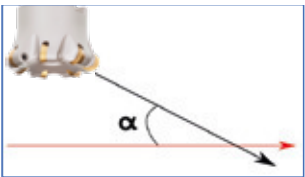
Stichprobengenaugigkeit:

Parameter, der die maximale Länge der Bewegung einstellt (Unterteilung von langen Bewegungen).



Werkzeugmodellgenauigkeit:

Optimierung der Werkzeugparameter Prüfung Luftschnitt erhöht die Fräsen Genauigkeit. Mehrere Kontrollen während der Bearbeitung.

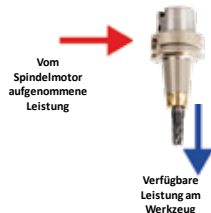


Max Rampenwinkel:

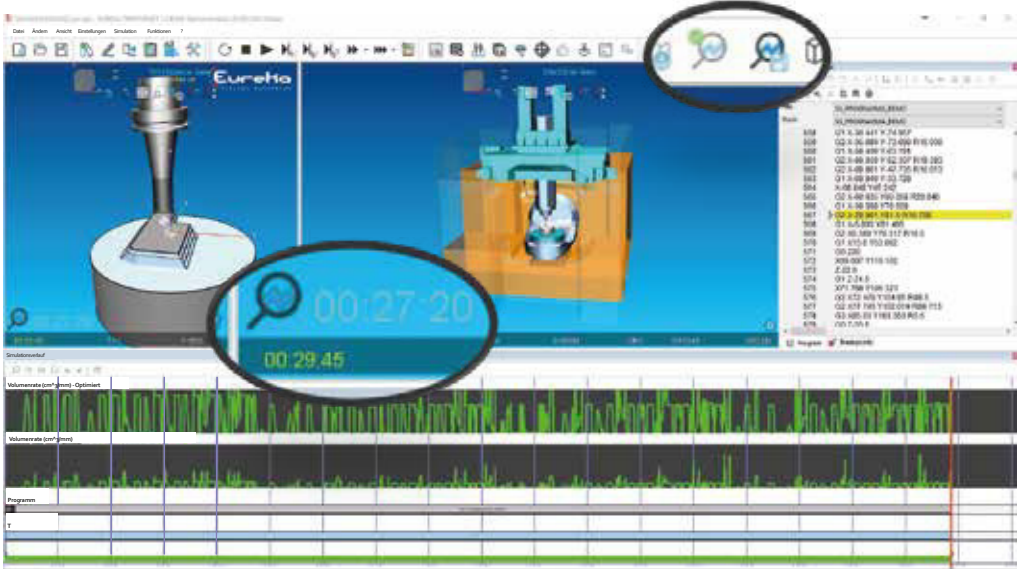
Eureka überprüft, ob der Winkel zwischen der Arbeitsrichtung und der Arbeitsebene beim Materialabtrag den "Alpha"-Winkel überschreitet.

Spindel (Nm):	<input type="text" value="10000"/>
Max. Leistung (kW):	<input type="text" value="1000"/>
Effizienz (%):	<input type="text" value="80"/>
Smax (RPM):	<input type="text" value="100000"/>
<input type="button" value="OK"/> <input type="button" value="Abbruch"/> <input type="button" value="Anwenden"/>	

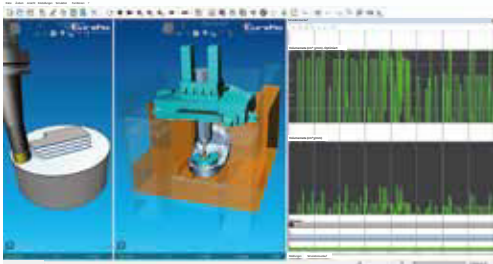
Effizienz:
Standard 80%



ZIEL



Mit Eureka und Pokolm Frässtrategie optimieren!



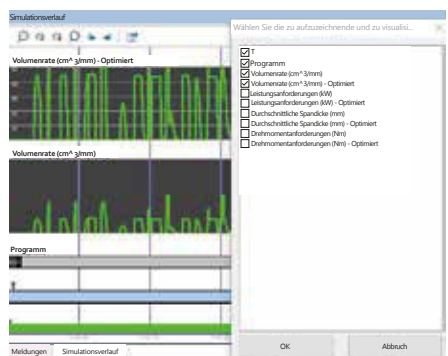
Eureka ermöglicht die Optimierung von ISO- und APT-Programmen unter Berücksichtigung der Eigenschaften von Werkzeugen und Werkstücken. Alle Bewegungen werden analysiert, um die Bearbeitungszeit zu reduzieren und die Standzeit der Werkzeuge

zu erhöhen, indem die Kräfte, Drehmoment zwischen den Werkstücken und Werkzeugen, die aufgenommene Leistung, die Spandicke und das Materialvolumen in der Zeiteinheit berechnet werden.

Hohe Stundenkosten für die CNC-Maschinen beseitigen!

Schon geringe Verbesserungen der Bearbeitungszeit führen zu erheblichen wirtschaftlichen Vorteilen!

- ✓ Reduzierung der Bearbeitungszeit
- ✓ Reduzierung der Werkzeugkosten
- ✓ Reduzierung von Schwingungen
- ✓ Verbesserung der Teilequalität
- ✓ Konstanter Materialabtrag



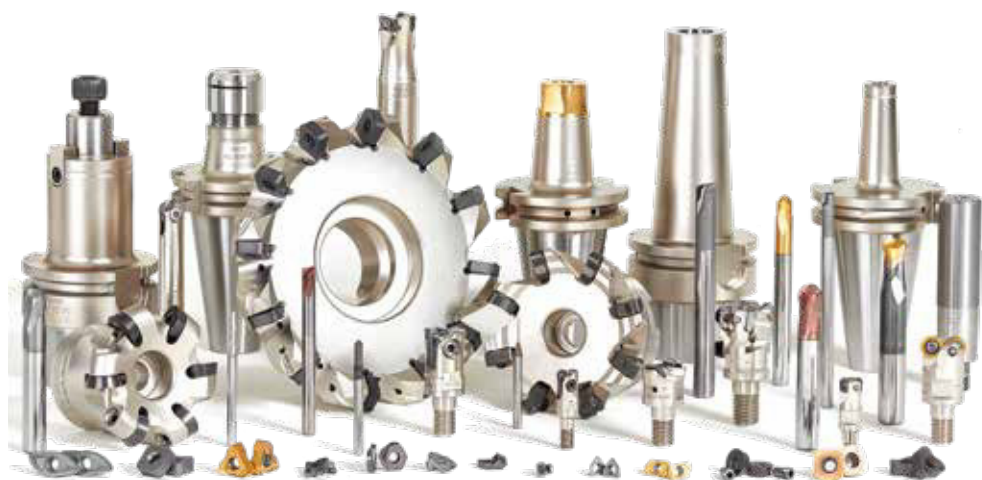
KOOPERATION

Tradition trifft Innovation

Seit über 20 Jahren bietet Pokolm praxisorientierte Werkzeugsysteme aus einem Guss. Gestartet als klassisches Familienunternehmen in den 80er Jahren und heute mit ca. 100 Mitarbeiter auf über 3.000 Quadratmetern Betriebsfläche. Detailliertes Know-how und die modernen Anlagen garantieren dabei eine durchgehende Qualität.

Mit der Kooperation mit Roboris-Deutschland trifft die Tradition auf innovative Softwaretechnologie.

Roboris-Deutschland ist Software Hersteller von Eureka und somit führender Hersteller für innovative Softwaretechnologie für die Simulation von CNC-Maschinen und Roboter offline Programmierung. Der Firma Roboris-Deutschland vertrauen zahlreiche Branchen wie Luft- und Raumfahrtindustrie, Automobilindustrie, Medizin- und Präzisionstechnik, Prototypen- und Formenbau, Werkzeugmaschinenhersteller und natürlich auch Werkzeughersteller auf Eureka!





V I R T U A L M A C H I N I N G

P R E M I U M T O O L S . W E K N O W H O W .

Roboris-Deutschland GmbH

Sienstraße 4

D-33428 Harsewinkel

Tel.: +49 (5247) 985 00 40

Fax: +49 (5247) 985 00 41

E-Mail: info@roboris-deutschland.de

www.roboris-deutschland.de

Pokolm Frästechnik GmbH & Co. KG

Adam-Opel-Straße 5

D-33428 Harsewinkel

Tel.: +49 (5247) 93 61 0

Fax: +49 (5247) 93 61 99

E-Mail: info@pokolm.de

www.pokolm.de