

Pro/ENGINEER Tool Design

Проектирование пресс-форм, литейных форм и вытяжных штампов

Pro/ENGINEER Expert Moldbase

Проектирование пресс-форм для литья пластмасс и цветных металлов

Pro/ENGINEER Plastic Advisor

Анализ проливаемости пластмассовых деталей

Pro/ENGINEER Progressive Die

Проектирование последовательных штампов для листогибочных, листовырубных и листопробивных операций

Pro/ENGINEER Prismatic and Multi-surface Milling

Базовый модуль для разработки управляющих программ

Pro/ENGINEER Production Machining

Разработка управляющих программ для фрезерных, токарных и электроэрозионных станков с ЧПУ

Pro/ENGINEER Complete Machining Комплексное решение для разработки управляющих программ

Pro/ENGINEER NC-GPOST

Генератор постпроцессоров

VERICUT for Pro/ENGINEER

Проверка и визуализация работы управляющих программ

Pro/ENGINEER NC Sheetmetal

Разработка управляющих программ для листовой обработки

Pro/ENGINEER Computer-Aided Verification

Разработка управляющих программ для контрольно-измерительных машин и контроль качества изделий

Pro/TOOLMAKER

Разработка управляющих программ для инструментального производства

Pro/TOOLMAKER 5-Axis Option

Разработка управляющих программ 5-осевой обработки

Pro/ENGINEER Complete Machining

Комплексное решение для разработки управляющих программ

Модуль Pro/ENGINEER Complete Machining предназначен для разработки управляющих программ для фрезерной (2,5÷5-координатной), токарно-фрезерной (2÷5-координатной), токарной (2÷4-координатной) и проволочной электроэрозионной (2÷4-координатной) обработки на станках с ЧПУ и является дополнением к Pro/ENGINEER Foundation XE.

Основные возможности

- Модуль обладает всеми возможностями модуля Pro/ENGINEER Production Machining Option, расширяя их для станков 4÷5-координатной фрезерной обработки.
- Расчет траектории движения инструмента и генерирование управляющих программ для многоосевых фрезерных станков.
- Обработка поверхности торцом инструмента по параллельным проекционным линиям, по поверхностным изопараметрическим линиям или по линиям резания.
- Спиральная траектория движения инструмента для 5-координатного высокоскоростного фрезерования поверхностей.
- Обработка развертывающихся и неразвертывающихся поверхностей боковой стороной инструмента.
- Профильная обработка поверхностей боковой стороной инструмента.
- Многоосевое гравирование по «косметическим» линиям или вдоль любых импортированных кривых.
- Многоосевая обработка инструментом по заданным пользователем траекториям.
- Управление углом упреждения и углом наклона инструмента, оптимизация углов наклона инструмента.
- Задание положения оси инструмента в любой из позиций на траектории или в любой точке на обрабатываемой поверхности.
- Задание геометрии слежения для ориентации осей инструмента: точки слежения (ось инструмента будет всегда проходить через эту точку в течение всей механической обработки), оси слежения (ось инструмента будет всегда ориентирована на эту ось) и кривой слежения (ось инструмента будет всегда ориентирована на эту кривую).
- Многоосевое сверление и многоосевое позиционирование.
- Использование инверсных подач для станков с поворотными осями.
- Графический интерфейс для визуализации процесса обработки с динамическим удалением материала в процессе обработки на токарных, фрезерных, сверлильных и других станках с ЧПУ.
- Возможность создания карт наладки для процессов механической обработки на станках с ЧПУ.

