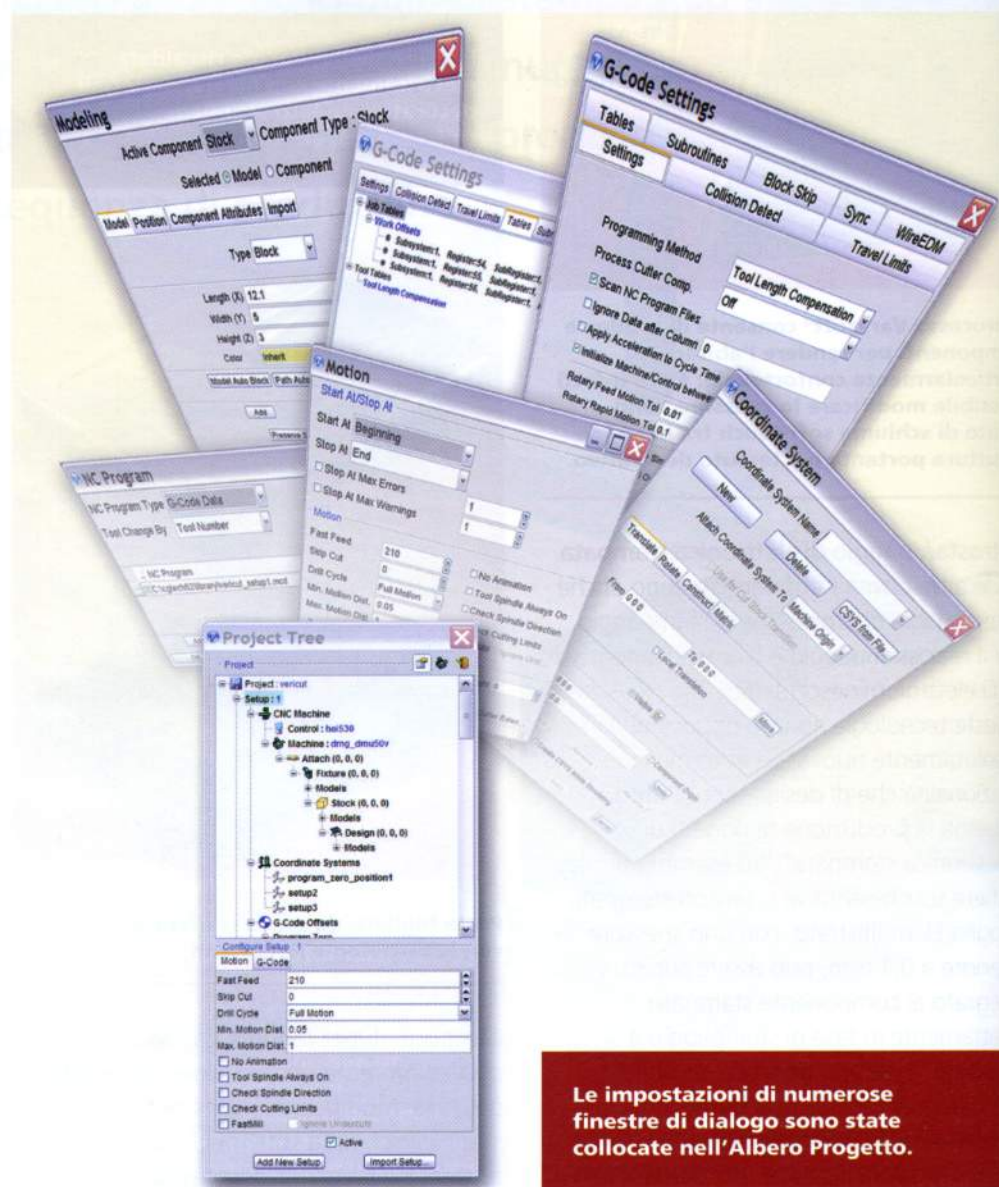


# Per ottimizzare il **processo di simulazione**

La nuova versione 7.0 di Vericut permette di ridurre i tempi necessari per sviluppare, analizzare, ispezionare e documentare i processi di programmazione e lavorazione CNC.

di M.B.



**Le impostazioni di numerose finestre di dialogo sono state collocate nell'Albero Progetto.**

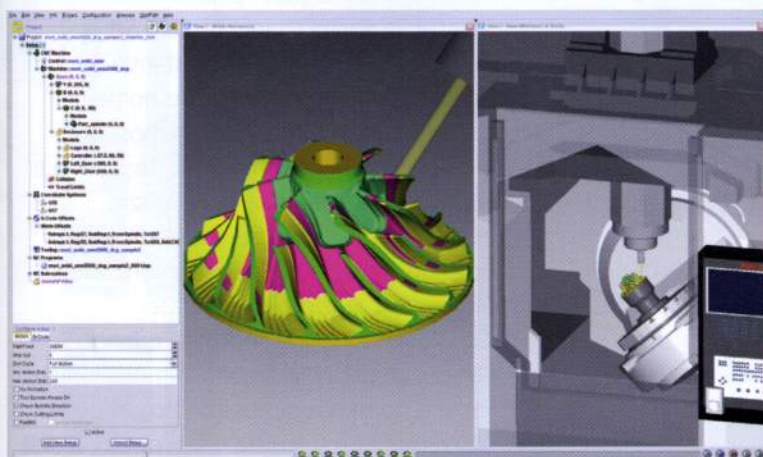
CGTech ha lanciato la versione 7.0 di Vericut, software in grado di simulare le macchine utensili, eliminando quindi le prove in macchina. Per questa nuova versione gli sviluppatori di CGTech hanno dato priorità all'ottimizzazione del codice e alle numerose indicazioni proposte dagli stessi utilizzatori di Vericut. La nuova *release* si presenta con un'interfaccia rinnovata: con l'obiettivo di facilitare l'uso quotidiano di Vericut, è stato ridotto il numero delle finestre di pop-up ed eliminate le indecisioni create dai pulsanti "Applica", "OK" e "Annulla". Le impostazioni e le selezioni prima presenti nelle finestre di dialogo eliminate, ora si trovano incluse nell'Albero Progetto, e tutte le componenti del progetto sono configurabili con un nuovo e intuitivo pannello, posto in basso, che si aggiorna

automaticamente selezionando una voce del ramo dell'Albero. Grazie alla nuova interfaccia, l'applicazione dell'opzione scelta è immediata, rendendo così inutile confermare con i pulsanti "OK" o "Applica". L'Albero Elementi è stato incluso come livello nell'Albero Progetto

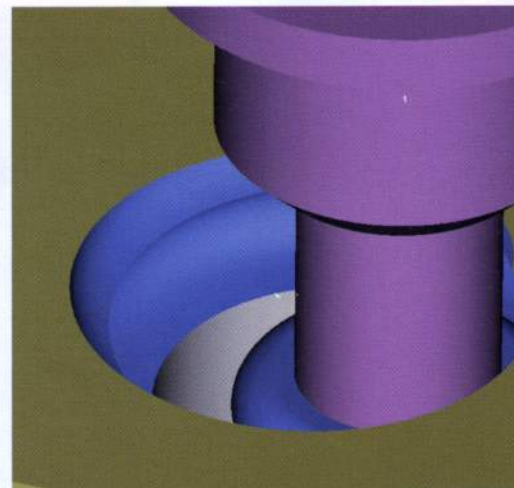
e si può scegliere se visualizzarlo o nascondere. Da segnalare che il menu Progetto risulta notevolmente semplificato. Le migliorie introdotte garantiscono un set up semplice e immediato, facilitando il lavoro di utenti sia esperti che con poca esperienza.

## Panoramica su Vericut

Vericut è un software per la simulazione, verifica e ottimizzazione delle lavorazioni CNC, che permette di eliminare il processo manuale delle prove in macchina. Con Vericut si riducono gli scarti e le lavorazioni mal riuscite. Il software ottimizza, inoltre, i programmi NC, per risparmiare tempo e produrre finiture di qualità maggiore. Vericut simula tutti i tipi di macchine utensili CNC, incluse quelle dei principali costruttori mondiali come Mazak, Makino, Matsuura, Hermle, DMG, Dixi, Mori Seiki e Chiron. Vericut funziona in modalità stand-alone, ma può anche essere integrato nei principali sistemi CAM come Catia V5, NX, Pro/E, Mastercam, EdgeCAM e GibbsCAM.



**Tutto ciò che necessita alla configurazione di un Progetto in Vericut è in una posizione intuitiva, rendendo il set up semplice e veloce.**



**Moto elicoidale crea feature elicoidali.**

fermare il software con il pulsante "Pausa". L'indicatore "Busy" è giallo se il blocco NC non è completato, verde se completato; quindi con il pulsante "Step" nel caso di led "Busy" giallo si procede alla fine del blocco corrente e nel caso di led "Busy" verde si processa il blocco NC successivo. Nuove opzioni sono attivabili cliccando il tasto destro del mouse sopra il pulsante "Passo Singolo": esegue un passo ed entra nel sottoprogramma, entra nel sottoprogramma ed esegue fino al termine, procede al termine del sottoprogramma. Maggiori opzioni anche per i Cicli di Foratura: le opzioni "Movimento Completo" e "No Scarico" aggiungono lo stesso tempo ciclo e controllano solo la visualizzazione dell'animazione; "No Animazione" rimuove il materiale con l'animazione disattivata; "Ignora" salta il ciclo e non aggiunge il tempo. Cicli di fresatura, tornitura e tasche possono essere fermati istantaneamente, possono essere continuati fino alla fine con "Passo Singolo" e "Riproduci a Fine"; per i cicli di tornitura la scelta è se concludere il ciclo o saltare alla fine.

- Vericut e Vericut license server sono ora compatibili con il sistema operativo Vista
- Nuova opzione per impostare la cartella di lavoro automaticamente alla cartella del progetto corrente
- Nuova opzione per salvare e visualizzare la miniatura nel Progetto e nei file macchina
- Sistemi di riferimento visibili nelle immagini incluse nel file di rapporto
- Un nuovo piazzamento aggiunto viene rinominato e il suo numero incrementato
- Nuova opzione Non Ridurre Minima Lunghezza Utensile
- Misure in coordinate polari per X-Caliper
- Le etichette di misura di X-Caliper mantengono la posizione relativa al pezzo quando viene modificata la visualizzazione
- Salva l'immagine della macchina e visualizza miniatura sia nella finestra di dialogo di selezione file che nella lista di selezione
- Barra degli Strumenti personalizzabile per aggiungere/rimuovere singole icone (salvata nelle preferenze utente).

### I miglioramenti introdotti in Vericut 7.0.

#### Simulazione del moto utensile più veloce ed efficiente

Ulteriore novità della versione 7 riguarda il Moto Utensile, completamente rinnovato. L'ottimizzazione del codice interno di Vericut ha permesso la simulazione del moto utensile più veloce ed efficiente. Con Moto Utensile si fa riferimento a come Vericut calcola la traiettoria utensile dai dati NC e a come esegue l'animazione. Il moto

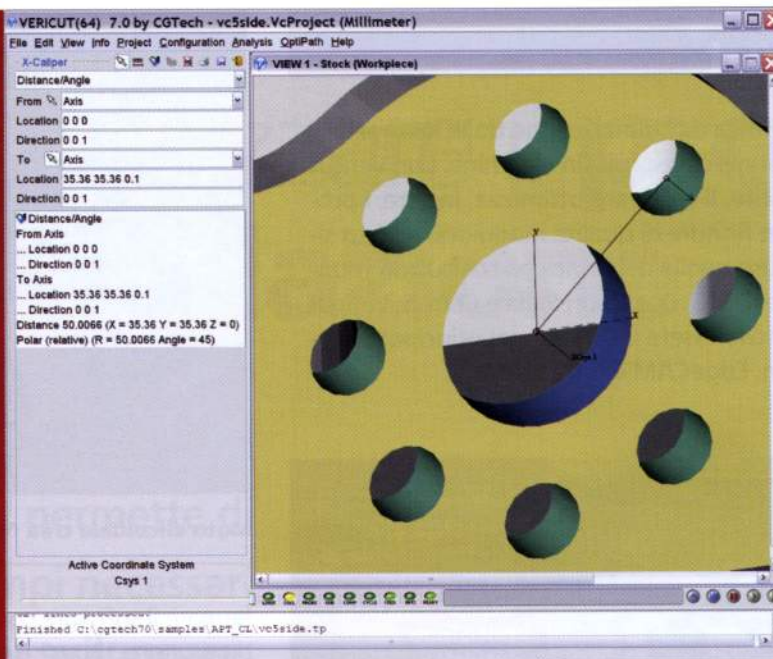
ora è sincronizzato in tutte le viste e le immagini degli utensili sono coerenti. Impostando lo stop al finecorsa, la simulazione si arresta al limite fissato per ciascun asse, segnala l'errore di finecorsa e procede con il blocco successivo. Un blocco NC a cinque assi è ora un movimento con maggiore efficienza, e perciò i tempi complessivi della simulazione risultano accorciati. Durante un blocco NC è possibile

#### Controllo collisioni

Con la voce Collisioni presente nell'Albero Progetto si possono impostare tutte le opzioni relative al controllo collisioni.

Da segnalare che le configurazioni delle tabelle collisioni delle versioni 5.x e 6.x si possono importare nella nuova 7.0. Questa collocazione centrale per il

Vericut è  
sviluppato dalla  
software house  
CGTech.



controllo di tutte le collisioni elimina ogni possibilità di duplicazione del controllo collisioni. Tutte le funzionalità correnti sono state mantenute dagli sviluppatori CGTech. Con la nuova versione di Vericut è possibile definire la minima distanza

con il pezzo lavorato. Distanza minima e collisioni sono di fatto separate nel registratore dati. Gli elementi sono evidenziati in rosso al momento del contatto invece che alla fine del movimento.

### Integrazione con i sistemi CAM

Vericut è in grado di leggere file Modello direttamente se il CAM NX e Vericut sono sullo stesso computer. I file Modello NX possono essere letti o direttamente da Vericut o attraverso l'interfaccia NX-to-Vericut. L'interfaccia Catia V5-to-Vericut è stata arricchita di numerose nuove funzionalità per la gestione degli utensili. Si possono ora unire gli utensili da template con nuovi utensili da Part Operation e con l'opzione generare un'unica libreria utensili per gli utensili di tutti i piazzamenti. È possibile anche usare i modelli Stl referenziati da Catia. I portautensili in Vericut utilizzano ora lo stesso nome dei portautensili in Catia. Inoltre è possibile indicare il work offset di un sottosistema impostare la tolleranza per il pezzo, attrezzatura di fissaggio e finito. Come opzione, l'interfaccia può memorizzare le ultime impostazioni configurate. Concludiamo segnalando che quando si lavora con più piazzamenti, il modello finito viene automaticamente inserito nel primo piazzamento e si sposta con il pezzo. ■

# Malta Moulds Limited

Factory HF 2 - Hal Far Industrial Estate - MALTA  
Tel. & Fax 00356 21657744 - [www.maltamoulds.com](http://www.maltamoulds.com)  
[info@maltamoulds.com](mailto:info@maltamoulds.com) - [sales@maltamoulds.com](mailto:sales@maltamoulds.com)

Riferimento per l'Italia  
**TRIS STAMPI S.r.l.** - Via F. Bacile, 1 - 62010 MONTELUPONE (MC)  
Tel. 0733 226435 - Fax 0733 226895 - [info@trisstampi.it](mailto:info@trisstampi.it)

**Macchine foratrici per fori profondi.**  
Versatili, veloci, economiche, precise e di semplice utilizzo.



#### Caratteristiche tecniche

- Modelli con tavola mobile
- Modelli a testa mobile e banco fisso
- Asse di foratura 1050 mm.
- Mandrino da 0-8000 giri ed elevata potenza che permette:
  - 1) di forare con punte a cannone con olio ad alta pressione
  - 2) di utilizzare punte tradizionali, di fresare e maschiare
- Campi di lavoro trasversale (X) da 600-900-1200 mm.
- Asse verticale (Y) 400 mm.
- Accostamento testa (W) da 250 a 380 mm.
- Tavole fisse o basculanti fino a 35° - da 1150 x 650 a 1500 x 800 mm.
- Tavole rotanti 4 posizioni e posizioni intermedie al 0.1° visualizzate da 850 x 650 mm.
- Carichi sulle tavole da 2 a 5 ton.
- Contromandri rotanti per foratura assiale
- Assi controllati: 1 per macchine standard - 4 per macchine CN
- Possibilità di fresare tasche e filettare per interpolazione (grandi filetti)