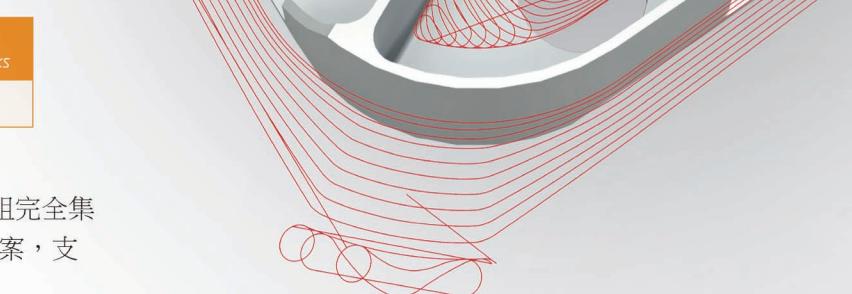


“相當震驚！”這是來自客戶、機床以及刀具商的評價，完全整合於SolidWorks中，SolidCAM的新模組是您的CNC機床能帶來更高的利潤。

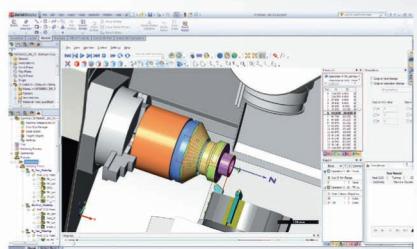
獲得iMachining就能獲得更好地刀路軌跡

- ✓ 減少加工時間
- ✓ 延長刀具壽命
- ✓ 自動進給速度和主軸轉速
- ✓ 減少編程時間
- ✓ 變體螺旋
- ✓ 智能分割
- ✓ 良好用戶介面



iMachining 是SolidCAM 的嶄新的CAM模組完全集成在SolidWorks環境下的加工製造解決方案，支援所有的CNC技術

- iMachining
- 2.5D 銑削
- 3D 高速銑削
- 高速曲面銑削
- 多軸定位銑削
- 五軸聯動銑削
- 車削和高級車銑複合
- 線切割



SolidCAM 新功能：高級車銑複合支持多刀塔、多主軸

iMachining優點：
 SolidCAM將所有的材料、幾何圖形、工具和機器參數計算進去，產生G碼，來達到極佳效率的CNC操作加工。

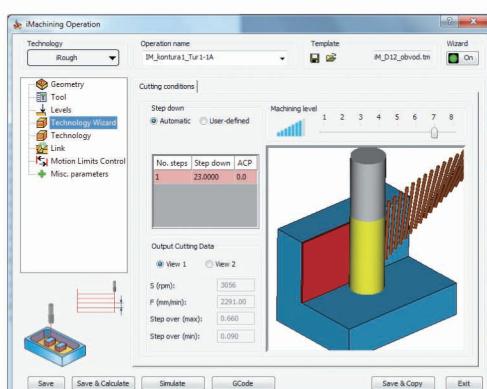


使用SolidCAM新模組 iMachining 最高節省70%的加工時間，並且可以延長刀具壽命

iMachining 為CAM使用者帶來更高的效率，利用優化的刀具路徑以及技術精靈自動完成刀具環境的計算

“可控步距”是iMachining申請專利中的獨門技術

- 減少週期-最高節省70%時間
- 刀具壽命- 延長2-3倍時間
- 加工高硬度材料
- 較小刀具的出眾加工性能
- 4軸及車銑削iMachining 加工
- 極短的學習週期
- 極高編程效率



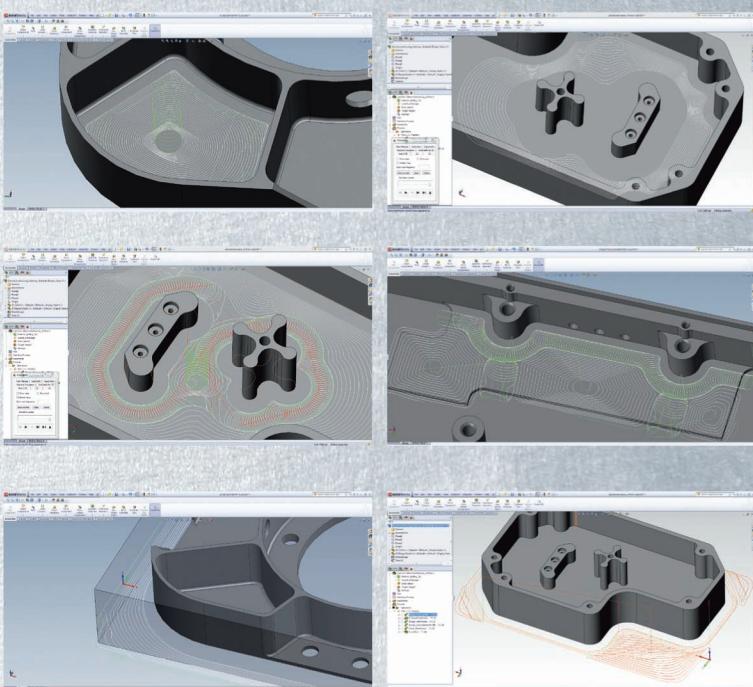
獨門的技術精靈使加工參數基於刀具
 零件形狀、機床及材料等進行優化設置



www.solidcam.com

為什麼使用者會高呼“哇！”一獨特的iMachining 刀路軌跡特徵如下：

變體環切-不像其他簡單的環切路徑，iMachining 使用了高級變體環切，能夠根據零件特徵最大限度的優化刀具切削時間。



圍繞加工-單獨計算島嶼、分割大區域，利用iMachining申請專利中的圍繞加工技術，達到最大限度變體環切加工並減少刀具在挖槽中跳刀的次數。

無空跑-所有的iMachining刀具路徑都會從坯料上切削材料，從不會有空跑發生。從刀路初始位置到結束，動態更新毛坯確保每個刀路軌跡切削材料。從一個刀路到另一個刀路之間應用智慧定位技術，除非絕對必要才會退刀。



連接板

毛坯：150 x 100 mm，
 高度：30 mm
 材料：16MnCr5 (1.7131) Steel
 最小半徑：1.5 mm
 所有邊倒角
 iMachining 時間: 9:30 min



冷凝渦輪

毛坯：90 mm x 22 mm
 材料：AlMgSi0.5
 最小半徑 2 mm
 刀具：Carbide, 3 flutes, ?4 mm
 常規切削時間：22 min
 iMachining時間：7:30 min
 時間節約：66 %



Broadcast Yourself™

難以置信？

眼見為實：請訪問
[YouTube http://youtube.solidcam.com](http://youtube.solidcam.com)
 查看最新的iMachining 客戶故事

我無法相信這麼快就能使用iMachining做程式，而且iMachining功能可切削這麼快及光滑

Tim Simpson, Valley Design, USA

我們發現在Dixon Surgical 公司中所要求的環節，iMachining都真實的得到了驗證，延長刀具壽命，縮短加工週期，更輕的刀具載荷，以及在車銑複合加工中更糟的夾持環境下減少震動以及保護更小直徑的刀具。IMachining的使用介面非常簡單、清楚、易學，比傳統介面要快速、容易。

Jay Dixon, Dixons Surgical Instruments Ltd., UK

我使用了幾天iMachining的功能，我嘗試加工硬材料來測試平刀是否會磨損，但是當我們做完的時候，發現刀具完整如新

Jake Aasness, Kline Oilfield Equipment, USA

加快循環週期

- 申請專利中的“控制步距”技術保證固定的刀具負荷
- 利用更多的環切加工增加材料移除率
- 經過優化的進給速度和主軸轉速來達到最大深度高效加工
- 排除空切以及必要的退刀

使用最小刀具切削最硬的材料變得更加輕鬆

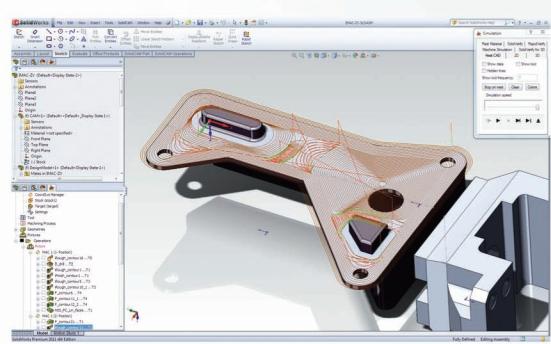
- 通過自動的控制整個加工過程，您將以不可想像的速度加工最硬的材料
- 技術精靈給您的刀具和材料設置正確的進給速度和主軸轉速
- 不需經由小的切削深度或者降低速度來滿足較小刀具的脆弱加工

高效率的編程

- “結合並計算”--產生完美的進給速度和主軸轉速
- 結合殘料加工以及精加工節約編程時間
- 智慧化的刀具讓使用者不需定義進退刀

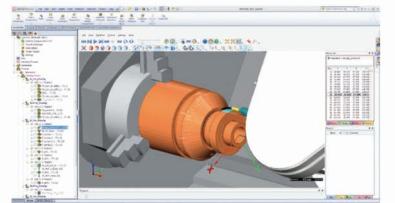
更長的刀具壽命

- “可控制的刀具步距”不斷調整進給速度減少刀具負荷
- 無超載或者震動，切削結束，刀刃沒有摩耗或破損
- 增加切削深度到整個切削刃，增加刀具壽命
- 通過“刀具磨損”狀況控制切削厚度延長刀具壽命



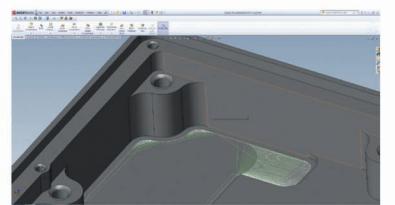
iMachining 4軸車銑加工

- iMachining 可用於4軸程式
- 減少時間，延長刀具壽命，提供高超的4軸精加工和車銑編程
- iMachining 克服了4軸同動加工中剛性及刀具限制的等常規問題



iRest Roughing & iFinish

- 結合iRest 和 iFinish，IMachining提供完整加工解決方案
- iRest 通過使用小刀以及更小的刀具動態減少加工時間
- iFinish 預加工所有必要的區域，保證最終精加工能夠以滿刀切削，不會在角部殘留



技術精靈

- 工業上第一個通過優化進給速度，主軸轉速，切削深度以及切削寬度產生“技術演算法”
- 使用“可控步距”技術，iMachining 刀具路徑保證嚴格的按照嚮導設置的切削環境貼近坯料
- “iMachining 級別控制”，允許用戶可根據現實環境的工件、刀具的夾持以及機床環境等因素，有8級供自動選擇級別

