

máte problémy s CNC obráběním?



- CAD/CAM pro produkční obrábění
- školení obsluh a programátorů CNC obráběcích strojů
- rekvalifikace obsluh CNC obráběcích strojů
- rekvalifikace servisu a údržby CNC obráběcích strojů
- půjčovna technologií a CAD/CAM produkčního software
- vysokotlaké a velkoobjemové chlazení pro obráběcí stroje
- účinná filtrace chladicí kapaliny



www.t-support.cz



**zastavte se!
hala P, stánek 150**



- CAD/CAM pro návrh a výrobu forem, lisovacích a postupových nástrojů
- rekvalifikace konstruktérů forem, lisovacích a postupových nástrojů
- půjčovna konstruktérů a CAD/CAM software pro nástrojárny

**máte problémy s návrhem
a výrobou forem
a tvářecích nástrojů?**

Další naše nabídka pro vaše výrobní provozy:

Vzdělávejte se! Rekvalifikujte se!

V rámci projektů Úřadů práce, pod záštitou Ministerstva práce a sociálních věcí, pro vás dokážeme připravit školení na míru pro vaše CNC technology, konstruktéry a pracovníky z výroby. Na základě vašich potřeb dokážeme zajistit školení a rekvalifikační kurzy financované z prostředků EU a vlády ČR.



Editor a verifikace NC programů, www.t-support.cz/editNC

Potřebujete zpětnou kontrolu dráhy nástroje vašeho NC programu? Chcete si zkontrolovat program, který vám vygeneroval váš CAM software či program, který jste vytvořili z ruky? Máte problém s přenosem NC programu do CNC obráběcího stroje pomocí RS-232 rozhraní? Potřebujete gravírovat texty?

Pokud jste na tyto otázky odpověděli ANO, tak právě pro vás je určen program editNC. Jedná se o editor CNC programů, navržený pro spolupráci s CAD/CAM programy, ale je i výkonným pomocníkem při programování G-kódů z ruky. První verze editNC byla nasazena v roce 1993. editNC je k dispozici ve 30 denní trial verzi, vyzkoušejte si ho! editNC není drahý produkt, cena za jednu licenci činí 4950 Kč.



1D řezný optimalizátor, program pro optimalizaci řezných plánů, www.t-support.cz/1d

Otázka zní, jak dosáhnout optimálního využití tyčového materiálu při jeho co nejmenší spotřebě?

1DNest je pomocník, který vám umožňuje vyřešit tento problém. S využitím skupiny matematických a heuristických algoritmů vypočítá během několika sekund nejlepší kombinaci řezného plánu tyčového materiálu a poskytne vám tak podklady pro nákup nebo využití vašich stávajících skladových zásob tyčových polotovarů. Můžete provést ekonomickou optimalizaci, pokud využíváte různé standardní délky s různou cenou na jednotku délky. Co od tohoto pomocníka očekávat? Snížení nákladů optimálním využitím materiálů. Úsporu přípravného času díky vypracovaným řezným plánům. Úsporu času v dílně a menší počet různých řezných plánů. Minimalizaci zbytků.

K dispozici je ve 30 denní trial verzi, vyzkoušejte si ho!



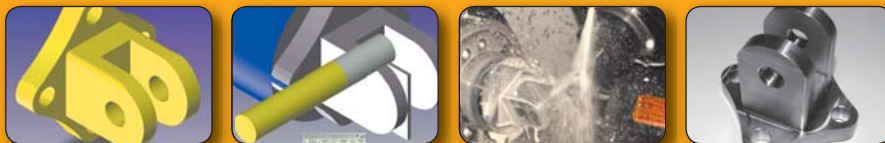
Půjčovna CNC, CAD/CAM software, konstruktérů a technologů, www.CNCpujcovna.cz

Unikátní řešení především pro outsourcing technologií, konstrukce a software, ale i technologů a konstruktérů

Cílem projektu především je, aby výrobní firmy nemusely svým zákazníkům odpovídat: "Tuto zakázku nemůžeme přijmout, přestože by ji naše stroje dokázaly vyrobit. Nemáme vhodné softwarové vybavení a ani naši pracovníci to nezvládnou."

Jak to funguje? V případě Půjčovny služeb je na základě poptávky nabídnuta koncová cena za službu. Půjčovna jednotlivých modulů nebo celého komplexního CAD/CAM software je účtována v měsíčních nájmech. Při první zápujčce je první měsíc zdarma, fakturováno je pouze školení. Pro zákazníky s platným ročním aktualizacním servisem CAD/CAM Cimatron nebo GibbsCAM je poskytována sleva oproti ceníkovým cenám.

Vyzkoušejte tento projekt, plaťte jen za to, za co nezbytně musíte a na zakázky odpovídejte ANO, tuto zakázku můžeme přijmout!



Něco navíc:

Tabulka závitů

	závit	průměr D1	stoupání	vrtaná díra D	sražená hrana C	hloubka L
1	M1,6	1,6	0,35	1,25	0,2	0,35
2	M2	2	0,4	1,6	0,2	0,35
3	M2,5	2,5	0,45	2,05	0,2	0,4
4	M3	3	0,5	2,5	0,25	0,4
5	M4	4	0,7	3,3	0,25	0,45
6	M5	5	0,8	4,2	0,3	0,5
7	M6	6	1	5	0,35	0,5
8	M6,3	6,3	1	5,3	0,35	0,55
9	M7	7	1	6	0,35	0,55
10	M8	8	1,25	6,8	0,4	0,65

	závit	průměr D1	stoupání	vrtaná díra D	sražená hrana C	hloubka L
11	M10	10	1,5	8,5	0,4	0,65
12	M12	12	1,75	10,2	0,5	0,75
13	M14	14	2	12	0,5	0,75
14	M16	16	2	14	0,6	1
15	M18	18	2,5	15,5	0,6	1,5
16	M20	20	2,5	17,5	0,65	1,5
17	M24	24	3	21	0,7	1,5
18	M30	30	3,5	26,5	0,7	2
19	M33	33	3,5	29,5	0,75	2,5
20	M36	36	4	32	0,75	3
21	M39	39	4	35	0,8	3,5

