

# 青岛厚板零割下料，轴承座、仿形件数控切割加工

产品名称	青岛厚板零割下料，轴承座、仿形件数控切割加工
公司名称	无锡诺铭金属材料有限公司
价格	4800.00/吨
规格参数	
公司地址	无锡市高新区城南路中储钢材市场B栋217室
联系电话	86-0510-85360556 15061537899

## 产品详情

青岛厚板零割下料，轴承座、仿形件数控切割加工钢板数控切割加工产品是机床、工程机械、矿山机械、船舶、大中型变压器、大中型电机、锅炉、冶金机械、重型汽车、重型机械等制造类企业消耗的主要原材料之一。一个中等规模的生产厂家，每年消耗的中厚钢板多达数千乃至上万吨。在下料过程中采用科学的排样方法，对于降低钢板消耗量，提高企业的经济效益，具有重要的意义。

钢板数控下料排样系统flamenc，可用于解决中厚钢板数控切割下料的优化排样及自动编程问题，其主要特点如下：

零件图形输入 flamenc提供二种零件图形输入方法：一是利用主窗口数据输入菜单中的零件图形输入命令完成（内部输入），二是利用autocad等支持dxf图形数据交换格式的cad系统完成（外部输入）。通常，本系统内部提供的图形输入功能比外部输入更方便。

零件数据库管理 flamenc提供零件总库和当前零件库。用户可以方便地对零件总库中的零件进行浏览和删除，可以将当前零件库中的零件放入零件总库，也可以从零件总库中提取零件的拷贝放入当前库，以便在排样与切割时使用。

允许零件轮廓为任意形状的曲线 flamenc允许零件轮廓为椭圆、抛物线、双曲线等标准曲线，同时提供对样条曲线的支持。对于任意形状的复杂曲线，都可以通过样条曲线的方法进行处理。

允许为后续加工留有工艺余量 flamenc允许同一零件的不同轮廓，为后续加工留有不同的工艺余量。在完成零件图形输入并转换毛坯数据后，可以指定每一零件轮廓预留的工艺余量。如果不指定，则不留工艺余量。

利用余料排样 flamenc在自动排样时，顺序使用用户指定尺寸的板材。如果将过去下料产生的余料作为矩形板材输入，则可以使用余料进行排样，提高余料的利用率。

全自动优化排样 flamenc提供多动优化排样方法，自动生成利用率高的排样方案。根据对大量数据的分析表明，优化排样可比人工排样提高材料利用率5%左右。

相邻零件相切排样 flamenc按用户指定的相邻零件最小距离（大于或等于割缝宽度）将零件进行放大，随后采用放大后的毛坯进行排样。采用这种处理方式后，相邻零件可按相切进行排样，从而最大限度地节约材料。优化排样时系统自动按相切进行排样，手工排样时使用自动靠拢命令，也可实现相切排样。

#### 公共边切割

flamenc支持按公共边切割的方式切割零件。采用公共边切割方式可提高切割效率，提高材料利用率。

切割桥 flamenc允许零件外轮廓上任意边作为切割桥处理，从而利用切割桥减小零件的热变形。

切割路径优化 flamenc对零件切割路径进行优化，从而缩短切割时间和降低切割机损耗。

完善的手工排样功能 flamenc提供毛坯插入、拷贝、平移、旋转、翻转、自动靠拢等毛坯排样操作功能，同时可进行毛坯位置重迭性检查、毛坯板材位置关系检查，极大地提高了排样工作效率与排样方案质量。

。

完善的后置处理功能 flamenc允许用户指定零件切入引线的形式、切入引线的长度、切入点的位置和零件的切割顺序等，从而消除零件热变形影响和保证光滑切入。

切割模拟 系统首先在屏幕上显示排样图，然后将数控代码还原成轮廓数据，并在屏幕上以不同的颜色延时显示。由于排样图中的零件是按割缝宽度的一半放大的零件，故切割色显示的轨迹与零件轮廓完全重合。用户可以指定切割模拟显示的速度。

支持多种切割机 flamenc可以直接生成供多种切割机使用的数控代码，并且后置处理模块极易扩充，在数小时时间内，可加入对一种新的切割机的支持。