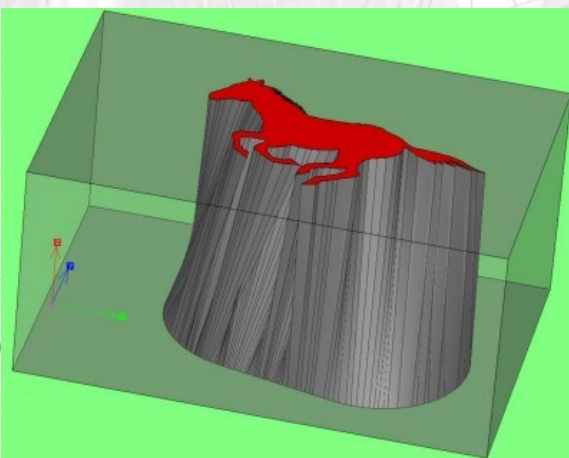
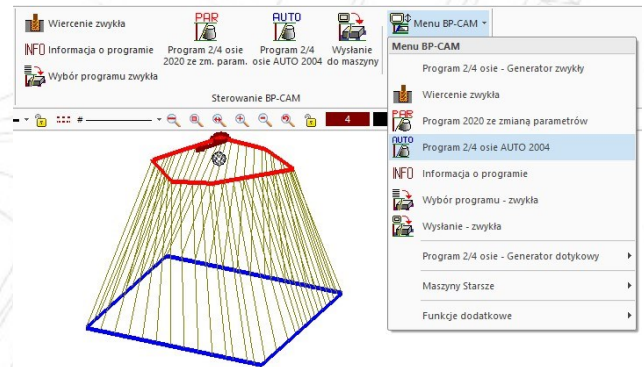
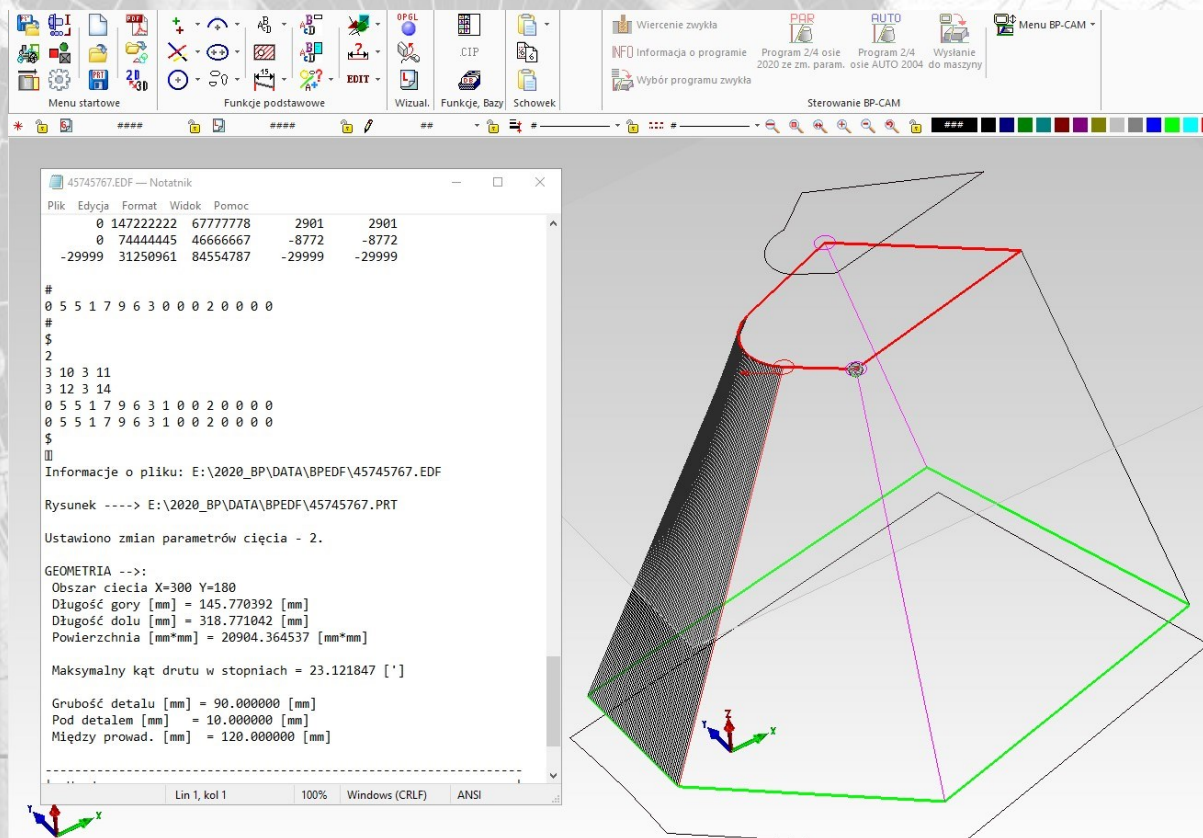


BP-CAM – sterowanie elektrodrążarkami drutowymi ZAP BP

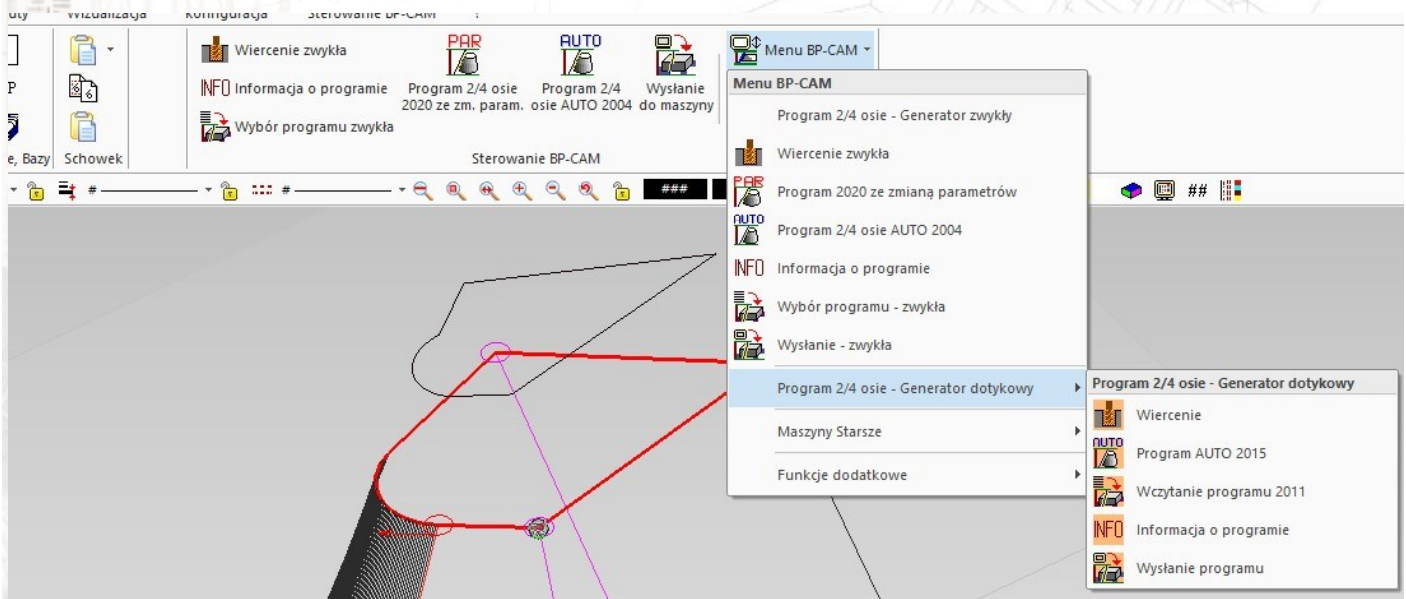
BP-CAM jest aplikacją do programu **MegaCAD** i służy do sterowania pracą elektrodrążarki (czteroosiowej lub dwuosiowej). Specyfika pracy elektrodrążarki drutowej wymaga nietypowego rozwiązania problemu sterowania elektrodami obrabiającymi wykonywany detal. Mając na rysunku zdefiniowany górny i dolny kontur wycinanego elementu, w **MegaCADzie** uruchamiamy postprocesor maszyny. W postprocesorze definiujemy grubość wycinanego detalu i inne parametry pracy. Plik z danymi można zapisać na dysku lub wysłać bezpośrednio do obrabiarki.



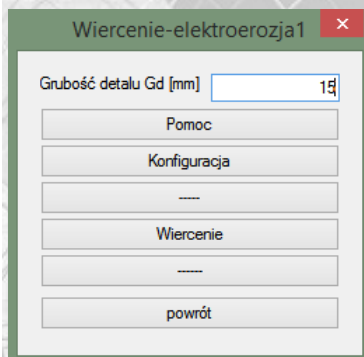
BP-CAM rozwiązuje nietypowy problem wynikający ze specyfiki pracy elektrodrążarki – sterowania elektrodami obrabiającymi wykonywany detal. Podczas wycinania elementów stożkowych, prowadnice drutu nie poruszają się po krzywych identycznych z kształtem krawędzi elementu obrabianego, lecz po ich ekwidystantach. W przypadku wycinania elementu gdzie krawędź górnej powierzchni różni się od dolnej, krzywe po których poruszają się prowadnice nie są już ekwidystantami krawędzi detalu. Wektor przesunięcia prowadnicy elektrody (w stosunku do wycinanego punktu krawędzi) trzeba przeliczać dla każdego punktu wycinanej powierzchni i to dla obu prowadnic oddzielnie.



BP-CAM - kontury detalu (cięcia) można tworzyć zarówno jako rysunki płaskie (również do cięcia pod kątem) lub wygenerować na bazie modelu bryłowego (powierzchniowego). Można wykorzystać oferowane przez **MegaCADA** modelowanie bryłowe/powierzchniowe i z gotowego modelu wygenerować kontury detalu. Dodatkowo, w przypadku wykorzystania modelowania parametrycznego, będziemy dysponować całym typoszeregiem konturów detalu.



BP-CAM – w najnowszej wersji oferuje możliwość definiowania na konturze punktów zmian parametrów. Pozwala to na zmianę parametrów cięcia w przypadku np. zmiany materiału lub jego grubości.



BP-CAM obejmuje również moduł do sterowania wiertarką elektroerozyjną. Pozwala na definiowanie zarówno otworów przelotowych jak i nieprzelotowych. W parametrach konfiguracyjnych można definiować naddatki wiercenia przy wierceniu przelotowym. Pozwala to na skompensowanie zużycia elektrody podczas obróbki. Natomiast przy otworach nieprzelotowych można zdefiniować naddatek lub niedowiercenie. W tym drugim przypadku można wykonać otwór o dokładnie zadanej głębokości również z uwzględnieniem zużycia.

