



LOGICIEL CIMCO









TFT

21 grande rue 39110 La Chapelle / Furieuse JURA, FRANCE

I el : 03 84 73 82 75 / 06 19 34 05 64 Mail : contact@tft-formation.fr

Distribution – Intégration - Formation Logiciels

https://tft-formation.fr/ Intégration
Formation

Distribution Intégration Formation

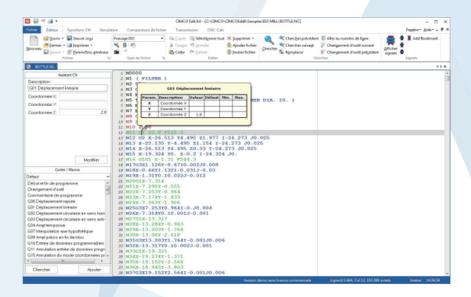






CIMCO Edit

L'éditeur professionnel de programmes CN



L'éditeur professionnel de programmes CN

Vous avez besoin d'un outil professionnel complet, fiable, rapide, flexible et rentable.

CIMCO Edit est le meilleur éditeur de programmes CN présent sur le marché et vendu à plus de 100.000 licences. Il offre une gamme complète d'outils d'édition.

Ces outils comprennent des options spécifiques telles que :

- numérotation/renumérotation de lignes,
- gestion de caractère,
- indicateur des courses X/Y/Z

Ils sont composés également des fonctions suivantes :

- fonctions maths de base,
- rotation.
- translation,

- symétrie,
- correction d'outil

La plus grande innovation de CIMCO Edit est d'être entièrement configurable et s'adapte facilement à tout autre environnement d'édition de programmes CN.

Les nouveautés de CIMCO Edit comprennent :

- la multi-tabulation des données,
- les barres d'outils dynamiques
- les menus

CIMCO Edit renferme une puissante interface utilisateur graphique et des outils tels que :

- la comparaison paramétrable de fichiers,
- le simulateur graphique,
- la programmation avec NC-Assistant.

NC-Assistant

NC-Assistant rend l'édition de codes CN plus rapide et plus facile. Indiquez tout code M ou G et NC-Assistant identifiera le code afin de modifier les valeurs à l'aide d'une interface interactive. Il permettra également de mettre à jour automatiquement le code CN.

L'assistant vous permet d'insérer et de modifier rapidement des opérations et des cycles grâce aux macros pour les opérations les plus courantes telles que :

- le démarrage/arrêt de programme
- le changement d'outil.

Vous pouvez également enregistrer ou créer des cycles et macros personnalisés pour les opérations fréquemment utilisées.



Simulateur graphique

Le simulateur graphique permet une visualisation des programmes CN pas à pas ou en continu. Lorsque vous modifiez le programme CN, la mise à jour est automatiquement visible sur le dessin. Analysez le dessin avec les fonctions de zoom dynamique, vue panoramique, rotation et mesure. CIMCO Edit supporte la simulation solide des codes CN, la vérificationdu de la pièce brute et finie.



Comparateur paramétrable de fichiers

CIMCO Edit renferme un comparateur paramétrable de fichiers qui permet à l'utilisateur de rapidement identifier les changements dans les programmes CN. Cette fonction indique les lignes modifiées, supprimées et ajoutées. Les différences sont affichées ligne par ligne, à la fois ou imprimées côte à côte pour une consultation



Communications CN et DNC

CIMCO Edit offre des capacités de DNC pour une communication RS-232 entre différentes machines-outils à commande numérique. La DNC permet d'émettre et de recevoir desprogrammes CN sur plusieurs machines à la fois.



Support des fichiers Mazatrol

Visualisez des fichiers programme Mazatrol directement dans CIMCO Edit. Vérifiez rapidement et identifiez les changements de programme avec la comparaison paramétrable de fichiers Mazatrol.

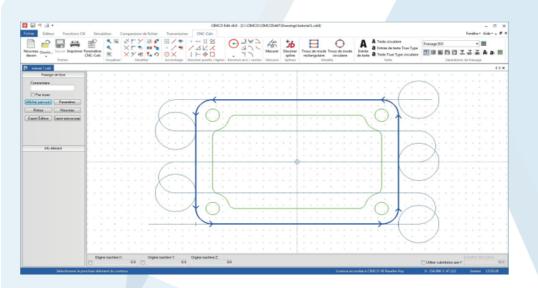






CIMCO CNC-Calc

Un système CFAO de base pour la production



Concu pour la facilité d'utilisation et la productivité

CIMCO CNC-Calc est un complément de CIMCO Edit qui permet aux programmeurs de tracer des contours géométriques 2D, générer des parcours d'outils pour le fraisage et le tournage, et de simuler le programme CN créé. CNC-Calc permet l'aide dans la programmation CN quotidienne et donc d'augmenter la productivité. Pour une petite entreprise, ceci peut être le premier pas dans l'univers CFAO.

CIMCO CNC-Calc permet de dessiner rapidement et facilement les contours de pièces. Il offre des possibilités de tracage de lignes et de cercles par rapport au système de coordonnées et/ou à une géométrie existante. De nombreuses fonctions sont présentes telles

- la création de lignes et de cercles tangents à 3 éléments,
- la relimitationd'entités
- la génération de parcours CN

CIMCO CNC-Calc importe des fichiers DXF qui servent à générer des parcours d'outils. Avec CIMCO CNC-Calc, l'utilisateur peut définir et générer différents types de compensations ('Ordinateur', 'Armoire', 'Usure' et 'Usure inversée').

L'intégration de CNC-Calc à CIMCO Edit rend facile l'édition, la visualisation et la simulation des parcours d'outils générés. Cela vous permet de valider votre programme pour ainsi optimiser l'utilisation des ressources machine.

Dessin 2D

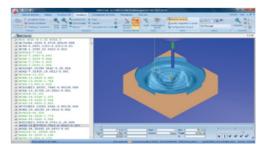
CIMCO CNC-Calc permet de créer aussi bien de simples contours 2D que desdessins géométriques complexes. Cet outil est facile d'utilisation et comprend les fonctions de dessin suivantes :

- la relimitation d'entités.
- la création de congés, les transformations,
- plusieurs modes d'accrochage
- le perçage de trous en modes rectangulaire et circulaire.



Simulation et cycles/macros

Le simulateur graphique visualise vos programmes CN de fraisage 3D et de tournage 2D pasà pas ou en continu. Les cycles et macros intégrés pour les opérations courantes telles que le démarrage/arrêt de programmes et le changement d'outil sont également disponibles. Vous pouvez aussi enregistrer ou créer des cycles et macros personnalisés pour les opérations fréquemment utilisées.



https://tft-formation.fr/

Opérations de fraisage et de tournage 2D

Une fois que la géométrie 2D est dessinée, CIMCO CNC-Calc génère facilement les parcours d'outils pour le fraisage, le tournage et le perçage. En appliquant les stratégies de parcours d'outils les plus adaptées à votre modèle, CNC-Calc génère le parcours CN pour vous. Certaines des opérations disponibles sont mentionnées cidessous

Fraisage

Surfacage

Contournage

- Poche
- Percage
- · Filetage à la fraise
- Fraisage de lettres
- Tronconnage

Rainurage

Tournage

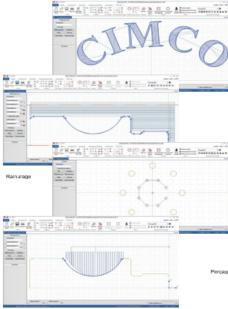
Ébauchage

Dressage

Finition



· Filetage (DI, DE)

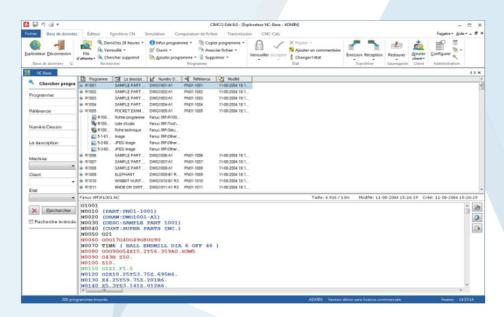






CIMCO NC-Base

Gestion professionnelle des programmes CN



Gestion des données

La gestion des programmes et documents d'usinage de pièces est Avec CIMCO NC-Base, on peut créer des fichiers virtuels contenant une tâche très chronophage. Pour pallier cela, CIMCO NC-Base est une solution permettant un gain de temps aux programmeurs et opérateurs CN afin de travailler plus efficacement. L'environnement flexible et intégré répond parfaitement aux besoins de gestion, de recherche et d'édition de données.

L'usinage de pièces de qualité nécessite une gestion efficace des être imprimées et distribuées manuellement. données concernant le centre d'usinage et la pièce à produire. CIMCO NC-Base vous permet d'organiser et de gérer vos programmes CN et documents connexes à l'aide d'une rapide et fiable base de données relationnelle SQL

CIMCO NC-Base est un logiciel destiné à la production, concu pour les programmeurs CN et opérateurs de l'atelier d'usinage.

toutes les données utilisées pour l'usinage de pièces finies.

Il permet également d'émettre des fiches de configuration, des listes d'outils, des images et d'autres données nécessaires à l'usinage de pièces. Toutes les informations sont accesibles. directement à partir d'ordinateurs exécutant le client NC-Base ou

Stockage et récupération de données

CIMCO NC-Base s'appuie sur des logiciels du langage SQL tels que Microsoft SQL et MySQL. Il offre un système rapide, flexible et fiable pour l'organisation, la gestion et l'exploitation de vos données d'usinage.



Documentation

Maîtrisez tous les types de données de production en les associant à vos programmes CN. Les fichiers existants (listes d'outils, fiches d'instructions, etc...) ou les fichiers générés automatiquement à partir des données contenues dans les programmes CN peuvent être

Gestion des versions

CIMCO NC-Base renferme un système de gestion des versions permettant de maîtriser les cycles de modification des programmes CN. A chaque nouvelle version sont associés l'auteur, la date l'heure et les commentaires permettant ainsi de connaître l'objet de lamodification. L'opérateur peut à tout moment créer une nouvelle version d'un programme ou reconstituer une version déjà classée. Les différences entre les différentes versions d'un même programme sont visibles grâce à la comparaison paramétrable intégrée

Itilisateur	13:54:50	3 Pièce pr
ADMIN	13:54:32	3 Fichier
ADMIN ADMIN	13:53:37 13:53:04	3 Sauves
ADMIN	13.53:04	2 Pièce
ADMIN	13:51:24 13:51:16	2 Fichie
Affi	chage automatique des modifications apportée programmes CN et aux documents connexes	s Nou

https://tft-formation.fr/



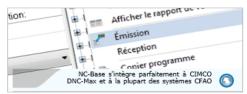
Gestion des utilisateurs

CIMCO NC-Base permet à l'administrateur de définir les tâches des utilisateurs ; de même que les personnes ou groupes de personnes pouvant accéder au système.

Intégration de système

L'intégration avec le système DNC Cimeco permet aux opérateurs d'appeler ou de sauvegarder des programmes depuis la CN ou le client NC-Base

CIMCO NC-Base est totalement compatible avec toutes les interfaces CFAO. Avec la fonction d'importation automatique, les données et les programmes créés sont automatiquement importés dans la base de données SQL. Les programmes peuvent également être exportés vers des fichiers textes, des feuilles de calcul MS Excel, etc



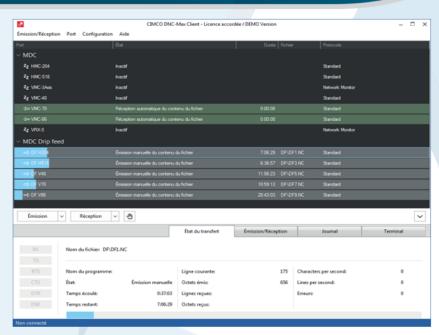
Sauvegarde automatique

Le serveur NC-Base sauvegarde automatiquement et quotidiennement toutes les informations stockées dans la base de données. En cas d'échec, un message E-mail est automatiquement envoyé aux administrateurs du système.





CIMCO DNC-Max Communication CN professionnelle



Une fiable communication CN

CIMCO DNC-Max est le logiciel de communication CN le plus fiable sule marché. Il fournit des fonctionnalités conçues pour rendre tous les aspects de la communication plus efficace. Les fonctions d'appel de programmes depuis le clavier de la CN etde réception auto, de même que l'architecture client/serveur font de DCMax le logiciel de choix pour la communication DNC.

DNC-Max est la parfaite solution DNC pour la communication entre vos commandes numériques. En plus des CN standards comme Fanuc/Haas, DNC-Max offre un support complet pour les commandes numériques de modèles Heidenhain, Mazak, Fagor, etc.

DNC-Max est compatible avec tout matériel de transmission à interface série RS-232. Il est compatible avec le réseau Ethernet, la transmission sans fil ou les solutions traditionnelles à base de carte.

Avec DNC-Max, la mise <u>a</u> jour de vos programmes CN existants n'est pas nécessaire.

Les transferts de fichiers, la configuration des ports et la gestion du système sont effectués dans une interface propre et intuitive.

Le logiciel idéal pour la communication CN

DNC-Max est conçu pour les clients qui exigent la performance, la flexibilité et la fiabilité dans leur entreprise. DNC-Max est le logiciel pour la gestion d'aussi bien un petit nombre que des centaines de commandes numériques.



Le serveur DNC-Max

Le serveur est le moteur DNC qui gère toutes les communications. Il peut être exécuté en mode Service ou Application. Le serveur représente le composant central de DNC-Max.

Le client DNC-Max

C'est l'interface utilisée pour le déclenchement local ou distant des transferts de fichiers, le contrôle et la gestion des ports.



Les caractéristiques nouvelles/ optimisées de DNC-Max

Caractéristiques générales

Interface utilisateur Windows
Gestion compétente
Configuration intelligente du serveur distant
Support du serveur de licences

Support du client CIMCO distant Le client DNC-Max

Dynamique personnalisation IU

Configuration de groupe de ports

Configuration de matériel DAQ

Facile accès au serveur distant

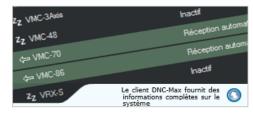
Nouvelle version du client pour PC de poche

Protocole:

Plusieurs options d'appel de programmes depuis la CN Joker pour les listes de répertoires Liste de répertoires en plusieurs formats/ filtres Gestion du nost serveur

Le serveur DNC-Max

Sauvegarde/ récupération du système
Vitesse optimisée du serveur à interface série
Exportation des paramètres généraux des ports
Intégration de la base de données NC-Base
Puissant système de collecte de données



Extension de la puissance de DNC-Max

DNC-Max et CIMCO NC-Base servent à gérer les programmes CN. MDC-Max est pour la collecte de données et le pilotage de l'atelier d'usinage.

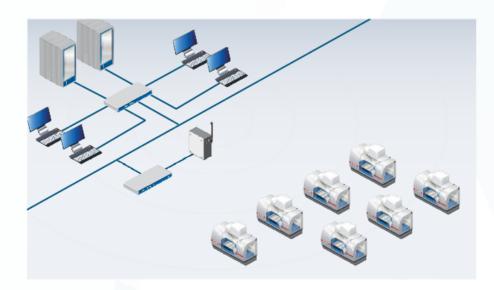
https://tft-formation.fr/





www.cimco.com

CIMCO DNC-Max Wireless Un système de DNC WIFI clé en main



Le spécialiste des systèmes DNC

CIMCO DNC-Max WIFI est une solution clé en main qui permet la communication sans fil entre les machines-outils à commande numérique. Il est destiné aux clients désirant migrer du mode filaire des machines vers une solution sans câbles ou aux entreprises qui sont à la recherche d'une solution WIFI leur permettant une disposition flexible des machines.

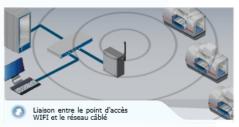
DNC-Max WIFI signifie:

- Aucun câblage n'est nécessaire pour la transmission de données (sauf entre le serveur DNC WIFI et le port RS-232 de la CN).
- Une flexible disposition des CN sans nécessité de reconfigura-tion. Les paramètres machine et les données de transmission (fichiers.mch) restent inchangés.



Fonctionnement du système

Le point d'accès sans fil est raccordé à un commutateur Ethernet pour établir la liaison entre vos réseaux câblés et vos réseaux sans fil. Une CN avec serveur DNC WIFI convertit les signaux radios captés en RS-232. Des lignes optiques d'une portée d'eouiçon, 100 m sont soigneusement montées en pont pour que le débit de transfert de 22 Mbits/s assure une transmission série avec une vitesse baud maximale de 115 200 Bd.



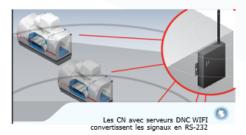
Même dans les ateliers avec une forte interférence électromagnétique, les erreurs de transmission de données sont maîtrisées grâce aux sommes de contrôle effectuées par le protocole Ethernet TCP. Les paquets de données sont retransmis jusqu'à ce que lessommes de contrôle concordent. Le protocole WPA intégré permet l'encryptage des données à l'aide de clés dynamiques d'une longueur allant jusqu'à 256 octets. Ceci sécurise la transmission de données en évitant les accès non-autorisés.

Points d'accès WIFI de DNC

Les points d'accès sans fil sont des concentrateurs Ethernet qui convertissent les communications Ethernet de la DNC en signaux IEEE 802.11b WIFI (+) et vice versa. Ces concentrateurs sont connectés au réseau comme tout autre dispositifEthernet (PC, concentrateur, commutateur, router, etc.)

Les points d'accès sans fil de DNC transmettent les données CN via une antenne directionnelle ou omnidirectionnelle connectée à un réseau câblé qui est en liaison avec la CN par le biais d'un serveur DNC WIFI.

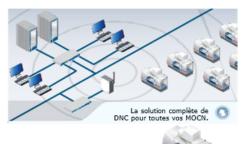
https://tft-formation.fr/



Serveur DNC WIFI

Chaque serveur DNC WIFI est connecté à 1, 2 ou 4 commandes numériques et transmet/reçois les données CN au/du point d'accès avoisinant via les antennes du réseau. Les signaux radios reçus sont convertis en format RS-232, compatible aux MOCN connectées

Le port de sortie de l'adaptateur est relié à l'interface de la CN (DB-25/ft, DB-9/m, DB-25/m) par un court câble de données blindé ou une fibre optique, offrant ainsi une protection contre le bruit électrique. Les données CN à stocker sur le serveur DNC transitent par la même connexion.









DNC-Max - Solutions réseau Intégrez DNC-Max à vos installations

Serveur de port série Ethernet



avec serveur de port série Ethernet

Serveur de port série Ethernet

L'Ethernet offre une plus puissante et fiable connectivité d'une grande portée que le câblage RS-232 conventionnel. Avec les serveurs de port série, même les anciens modèles de commandes numériques peuvent s'intégrer au réseau Ethernet ou TCP/IP

Moins de câbles dans l'atelier

Le serveur de port série joue le même rôle que la carte série multiports. Mais à la différence d'une carte multiports basée sur le PC, le serveur de port série s'intègre au réseau Ethernet. Ce qui permet une connexion à une infrastructure Ethernet existante, réduisant ainsi le nombre de câbles dans l'atelier de production.

Gestion à partir d'un seul serveur

Le serveur de port série peut être placé près des commandes numériques - ou de tout autre périphérique série RS232 - pour la connexion sur le réseau. Plusieurs concentrateurs de l'atelier peuvent alors être alimentés par un serveur central DNC-Max ou par différents serveurs.

CIMCO DNC-Max supporte:

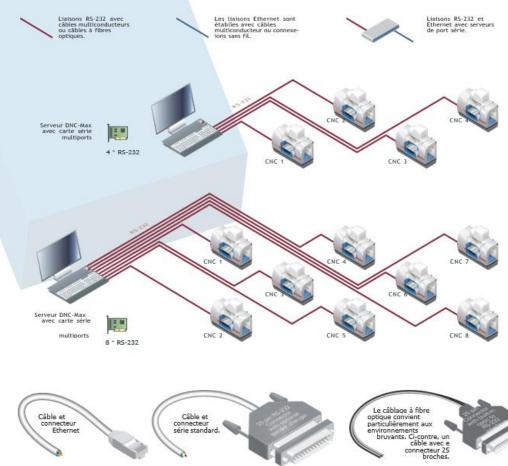
- · Les pilotes intégrés pour modèles Moxa et Quatech
- La détection automatique du réseau Ethernet 10/100 Mbit/s
- L'interface 3-en-1 facultative pour RS-232, RS-422 et RS-485
- . Les protocoles Ethernet et TCP/IP
- La restauration automatique de la connexion réseau



Liaison réseau avec un serveur

Il existe différentes sortes de liaisons pour la communication CN liaisons de réseaux Ethernet et WIFI avec serveurs et points le PC et la CN. Vous pouvez également établir des

avec DNC-Max. Une des solutions est le câblage RS-232 d'accès. La connexion à choisir dépend bien entendu de l'ampleur traditionnel ou le câblage avec fibre optique pour la connexion entre et de l'environnement de vos installations, ainsi que de la flexibilité



https://tft-formation.fr/





CIMCO MDC-Max Collecte des données de production

Prendre de meilleures décisions

CIMCO MDC-Max collecte les données machine et produit des rapports et graphiques sur le rendement de l'atelier d'usinage en temps réel. Ce qui vous permet de prendre des décisions adéquates pour améliorer le taux de productivité.

Pour affronter sereinement des marchés de plus en plus concurrentiels, les entreprises se doivent d'assurer une utilisation effective de leur système de production afin d'obtenir une meilleure productivité. CIMCO MDC-Max répond à cette problématique en facilitant la collecte et le traitement des données machine. L'analyse et Esrapports fournis en temps réel permettent une hausse du niveau de productivité.

Toutes les données peuvent être capturées par câble, WIFI ou réseau Ethernet et stockées dans un système central même si vous avez plusieurs ateliers à gérer.

Intégration complète

CIMCO MDC-Max est complètement intégré à CIMCO DNC-Max et CIMCO NC-Base afin de répondre au mieux à vos besoins en DNC, en documentation et en collecte de données.

CIMCO MDC-Max

MDC-Max est le logiciel pour la capture des données des pièces d'usinage.

CIMCO DNC-Max

DNC-Max gère l'émission et la réception des programmes CN sur les commandes numériques. Les programmes peuvent être appelés depuis le clavier de la machine pour éviter tout déplacement à l'opérateur. Les fichiers modifiés par l'opérateur et renvoyés au serveur DNC-Max peuvent automatiquement changer de numéro de version ou être sauvegardés dans un dossier de quarantaine. Ceci vous permet de repérer les changements et reconstituer les fichiers originaux si nécessaire.

CIMCO NC-Base

Les données recueillies par MDC-Max peuvent être immédiatement analysées par le module NC-Base pour produire des diagrammes et graphes sur l'état de votre calendrier de production. NC-Base vous permet également de sauvegarder tous les documents relatifs à une tâche particulière. Ces documents peuvent être des dessins, des images de configurations de machine, des listes d'outils, des fiches d'opération, des programmes CN etc. Ceci permet de trouver facilement toutes les informations concernant une opération donnée.



Rapports et graphiques

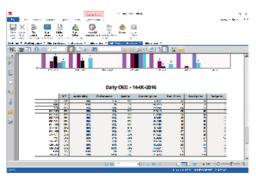
Avec les fonctions de rapport intégrées, vous pouvez facilement visualiser vos données afin d'avoir des détails précis sur la chaîne de production.

- * Durée du cycle par pièce (temps minimum, maximum et moyen)
- Nombre de pièces produites par équipe/opérateur
- · Nombre de pièces détruites
- Arrêtde machine
- Entretien programmé
- Entretien imprévu
- Temps de configuration par pièce
- Performance de l'opérateur
- Taux de rendement synthétique (TRS)
- Portrait machine en temps réel (voir la liste des machines en marche)





AND THE PROPERTY OF THE PROPER



https://tft-formation.fr/

Comment fonctionne MDC-Max?

L'unité MDC s'intègre à l'armoire de la machine à travers les relais de début de cycle et de compteur de pièces. Un code est alors renvoyé au logiciel MDC-Max chaque fois que l'unité MDC détecte le signal du cycle d'usinage ou du compteur de pièces. Les signaux générés peuvent varier selon les exigences des clients.

Ces codes sont enregistrés en temps réel et peuvent immédiatement être visualisés sous forme graphique.

Si une machine n'est pas en activité pour une raison quelconque, l'opérateur peut à l'aide d'un code à barres interroger le système MDC-Max pour savoir pourquoi la machine n'est pas en marche. Ces codes peuvent être personnalisés pour s'adapter aux besoins de votre entreprise. Des codes à barres typiques détectent les problèmes suivants :

- Absence de monteur
- Manque d'entretien
- Manque d'outils
- Manque de matériel
- Etc

MDC-Max enregistre toutes ces informations pour vous permettre de produire des rapports sur tous les temps morts et ainsi gagner du temps





CIMCO SOFTWARE









TFT

21 grande rue 39110 La Chapelle / Furieuse JURA, FRANCE Tel : 06 19 34 05 64

Mail: contact@tft-formation.fr

Distribution – Intégration - Formation Logiciels

Distribution Intégration Formation



https://tft-formation.fr/