Pro/ENGINEER Tool Design
Проектирование пресс-форм, литейных форм и вытяжных штампов

Pro/ENGINEER Expert Moldbase
Проектирование пресс-форм для литья пластмасс и цветных металлов

Pro/ENGINEER Plastic Advisor
Анализ проливаемости пластмассовых деталей

Pro/ENGINEER Progressive Die
Проектирование последовательных штампов для листогибочных, листовырубных и листопробивных операций

Pro/ENGINEER Prismatic and Multi-surface Milling
Базовый модуль для разработки управляющих программ

Pro/ENGINEER Production Machining
Разработка управляющих программ для фрезерных, токарных и электроэрозионных станков с ЧПУ

Pro/ENGINEER Complete Machining
Комплексное решение для разработки управляющих программ

Pro/ENGINEER NC-GPOST
Генератор постпроцессоров

VERICUT for Pro/ENGINEER
Проверка и визуализация работы управляющих программ

Pro/ENGINEER NC Sheetmetal
Разработка управляющих программ для листовой обработки

Pro/ENGINEER Computer-Aided Verification
Разработка управляющих программ для контрольно-измерительных машин и контроль качества изделий

Pro/TOOLMAKER
Разработка управляющих программ для инструментального производства

Pro/TOOLMAKER 5-Axis Option
Разработка управляющих программ 5-осевой обработки

Pro/ENGINEER Computer-Aided Verification

Разработка управляющих программ для контрольно-измерительных машин и контроль качества изделий

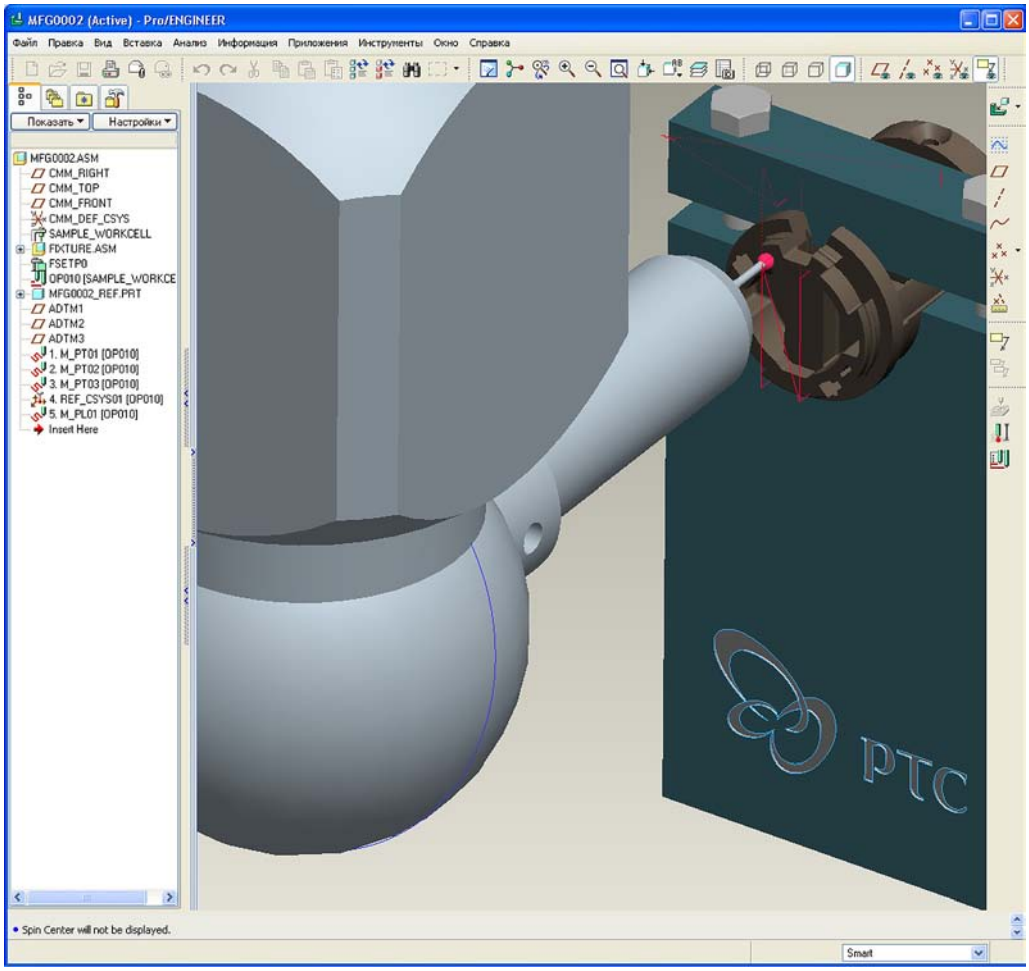
Pro/ENGINEER Computer-Aided Verification предназначен для решения двух основных задач. Первая задача – осуществление геометрического контроля качества изготовленных деталей и сборок на своем предприятии или полученных изделий от поставщиков. Вторая задача, решаемая с помощью Pro/ENGINEER Computer-Aided Verification, – разработка управляющих программ для координатно-измерительных машин по моделям Pro/ENGINEER с автоматической проверкой на столкновения измерительной головки с оснасткой.

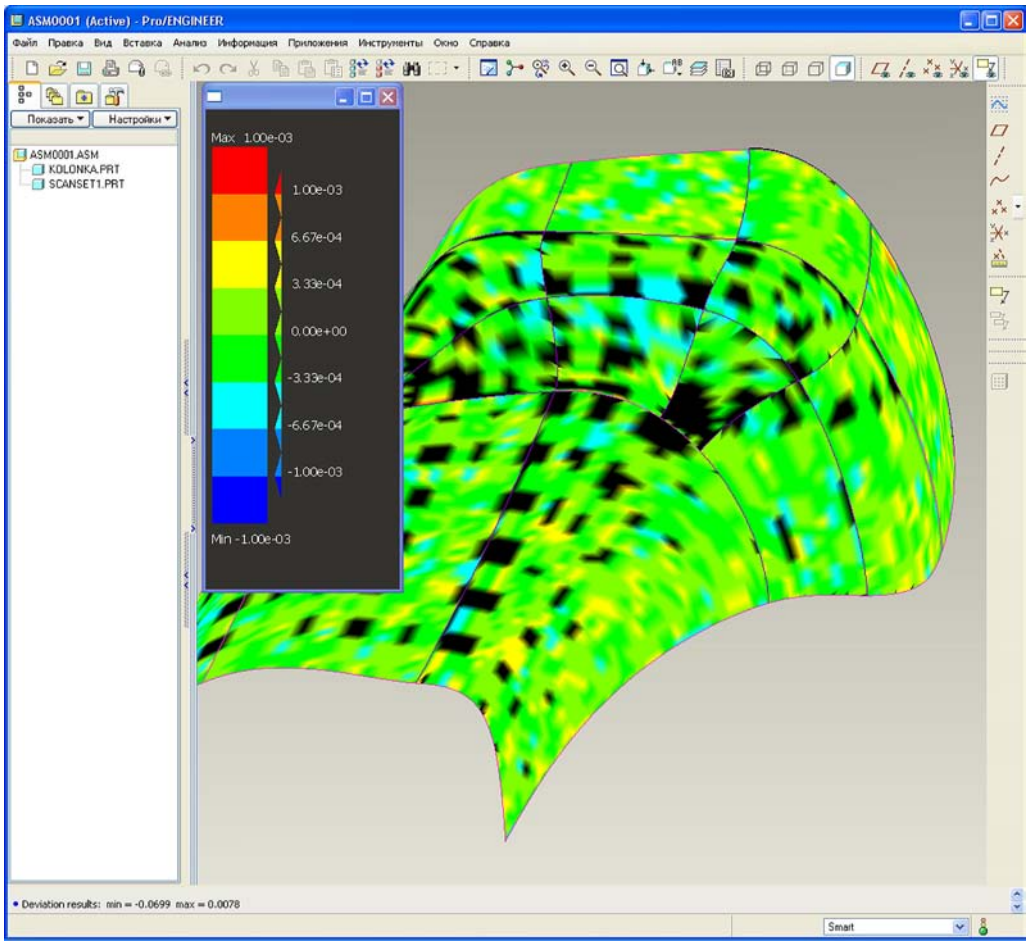
Модуль позволяет автоматически сравнивать облако точек с координатами XYZ, полученное в результате измерений изготовленной детали, с геометрией твердотельной модели Pro/ENGINEER. Полученное облако точек перед сравнением можно отфильтровывать с целью отсечения избыточных или неудачных данных, полученых в результате сканирования. Отклонения реальной модели от математической модели Pro/ENGINEER могут быть представлены в как цветотеневом виде, так и в виде таблицы с отклонениями ΔXYZ для каждой пары сравниваемых точек изготовленной детали и математической модели. Возможна настройка пользовательских форм отчетов.

При разработке УП траектории движения измерительной головки генерируются по геометрии детали с учетом предельных отклонений детали. Модуль позволяет создавать инструкции для координатно-измерительных машин по построению дополнительных элементов относительно измеряемой геометрии для более полного контроля как размерных, так и геометрических параметров изделия. Обеспечивается поддержка большинства моделей контрольно-измерительных машин и полное соответствие разработанных программ стандарту DMIS 3.0 (dimensional measurement inspection standard).

SOLVER инженерный консалтинг

Воронеж, ул. Станкевича, 43; тел. (4732) 777 222, 393 241; факс (4732) 773 994, e-mail: solver@solver.ru.
Технический центр: Москва, шоссе Фрезер, 10; тел.(495) 739 0876, (499) 170 1777; факс (499) 171 8424; e-mail: solver-m@solver.ru.
Представительства: Москва: тел. (499) 760 9103; тел./факс (499) 760 9104. Н. Новгород: тел./факс (831) 464 9760, 465 7336.


MFG0002 (Active) - Pro/ENGINEER
Файл Правка Вид Вставка Анализ Информация Приложения Инструменты Окно Справка
Показать
Настройки
MFG0002.ASM
CMM_RIGHT
CMM_TOP
CMM_FRONT
CMM_DEF_CSYS
SAMPLE_WORKCELL
FIXTURE.ASM
FSETP0
OP010 [SAMPLE_WORKCE
MFG0002_REF.PRT
ADTM1
ADTM2
ADTM3
1. M_PT01 [OP010]
2. M_PT02 [OP010]
3. M_PT03 [OP010]
4. REF_CSYS01 [OP010]
5. M_PL01 [OP010]
Insert Here
PTC
Spin Center will not be displayed.
Smart


ASM0001 (Active) - Pro/ENGINEER
Файл Правка Вид Вставка Анализ Информация Приложения Инструменты Окно Справка
Показать
Настройки
ASM0001.ASM
KOLONKA.PRT
SCANSET1.PRT
Max 1.00e-03
1.00e-03
6.67e-04
3.33e-04
0.00e+00
-3.33e-04
-6.67e-04
-1.00e-03
Min -1.00e-03
Deviation results: min = -0.0699 max = 0.0078
Smart