

www.mts-cnc.com

MTS - mgr inż. Robert Dubas, DUBAS

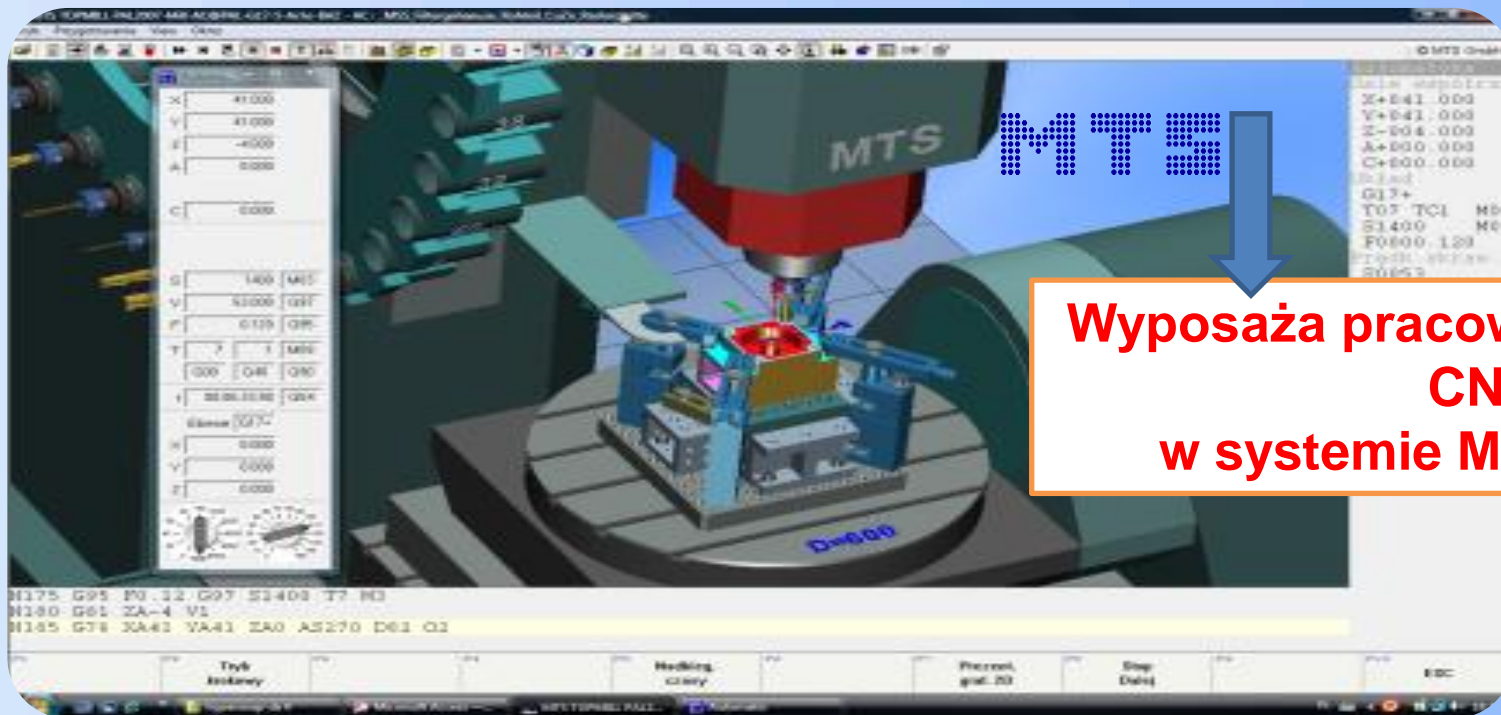
ul. Sosnowa 1 – 4, 71-468 Szczecin,

tel. 601 724 127, tel./fax: 91 4553 960,

dubas@mts-cnc.com, rdubas@poczta.onet.pl

Oprogramowanie MTS V7(4)

**do uczenia się programowania i do programowania
obrabiarek sterowanych numerycznie**



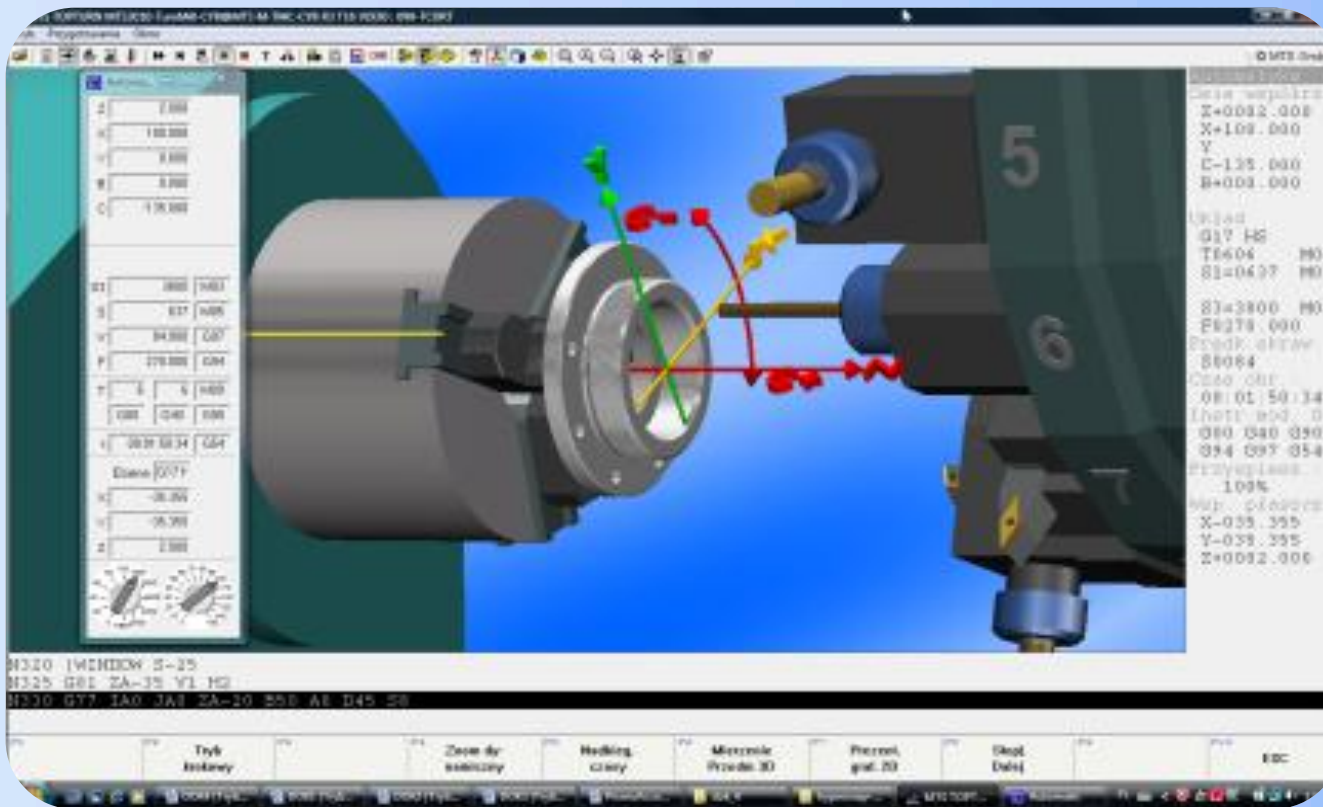
**Wyposaża pracownię uczenia się
CNC
w systemie MTS w Polsce**

Producent

**oprogramowania dydaktyczno – przemysłowego
MTS CNC CAD/CAM (2011 – V7.4)**

**do uczenia się programowania i do programowania
obrabiarek sterowanych numerycznie.**

**W tym centra obróbkowe tokarskie programowane w 5 osiach i
centra obróbkowe frezarskie programowane w 5 osiach.**



Na potrzeby nowoczesnego przemysłu.

Dla inżynierów kierunków technologicznych.

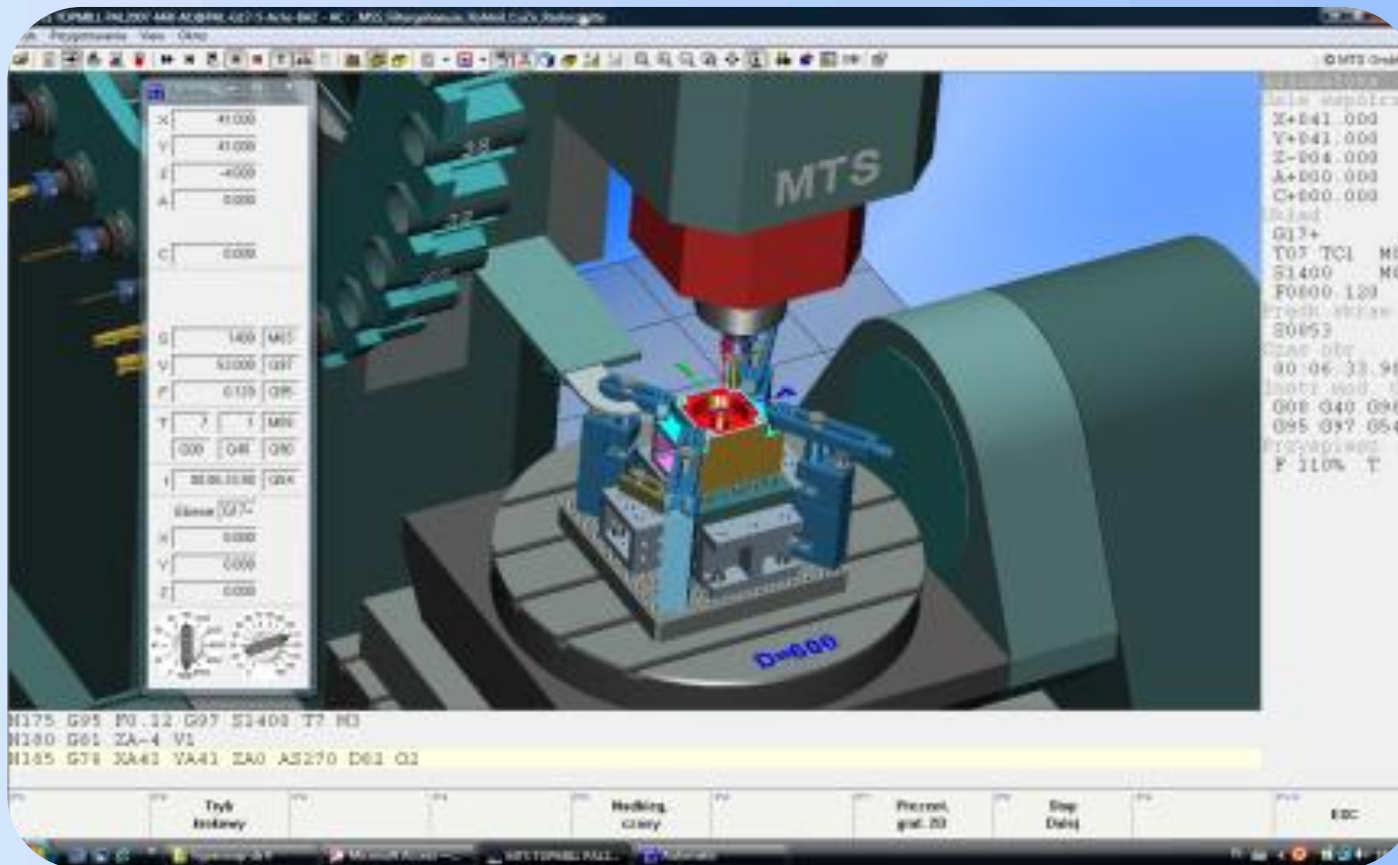
Dla inżynierów kierunków politechnicznych.

Dla techników mechatroników.

Dla techników mechaników.

Dla operatorów obrabiarek skrawających.

System MTS do programowania tokarek i tokarskich centrów obróbkowych programowanych w pięciu osiach. Z zastosowaniem narzędzi napędzanych frezarskich i wrzeciona przechwytyjącego.



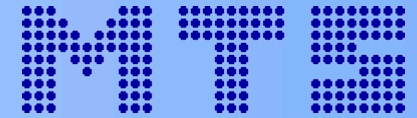
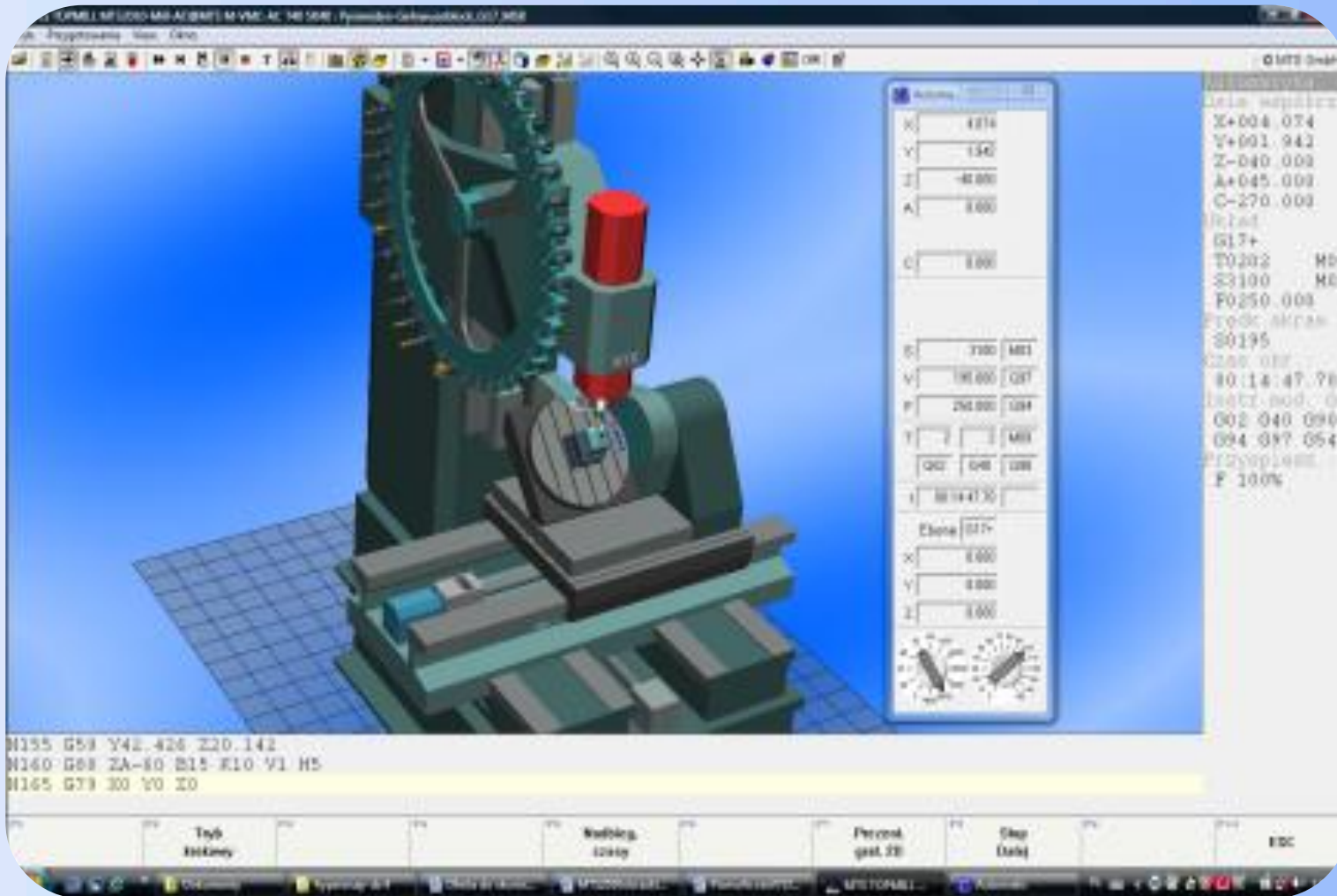
Łatwe, logiczne,
intuicyjne
programowanie.

Czynności jak na
maszynie.

Prosta obsługa.

Efekty i grafika na
najwyższym poziomie.

System MTS umożliwia uczenie się programowania i programowanie frezarek i pionowych centrów obróbkowych frezarskich w pięciu osiach.



Łatwe programowanie w neutralnym języku MTS.

Przetwarzanie programu postprocesorem.

Transmisja programu na maszynę.

Praktyczne wykonanie zaprogramowanego detalu.

Możliwość wykorzystania obrotowego i wychylnego stołu frezarki.



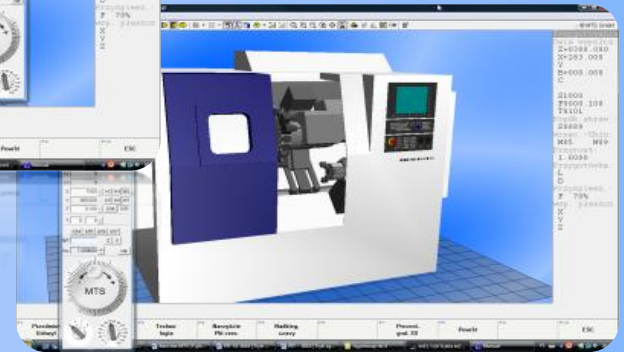
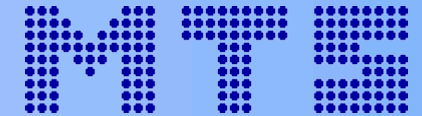
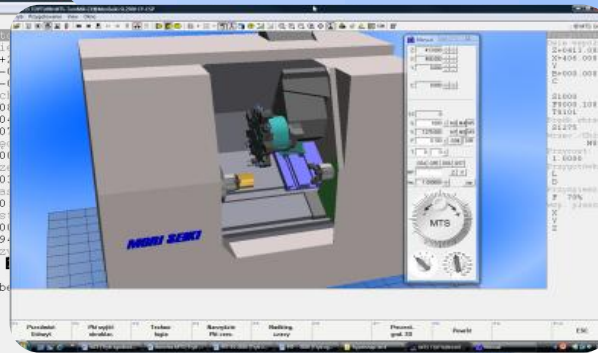
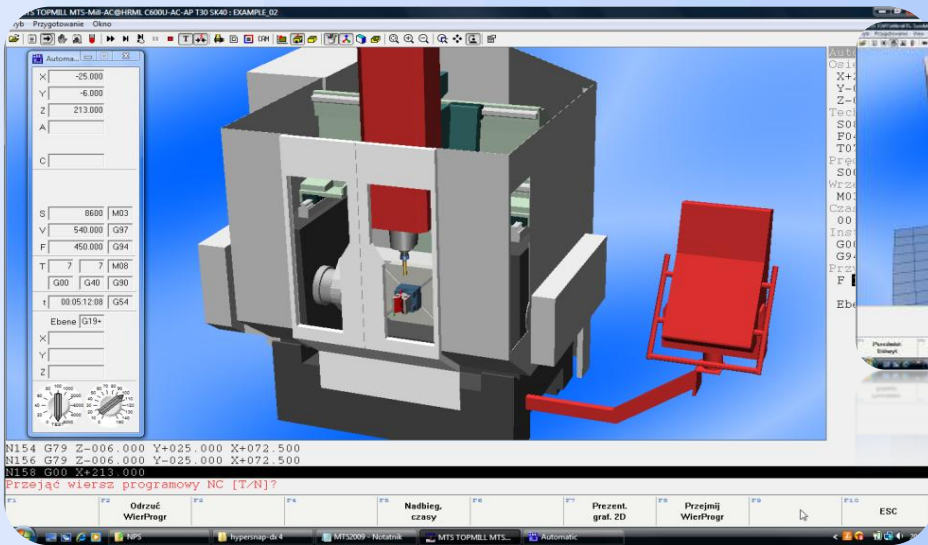
Obrabiarka

Pomiar w dowolnym czasie obróbki

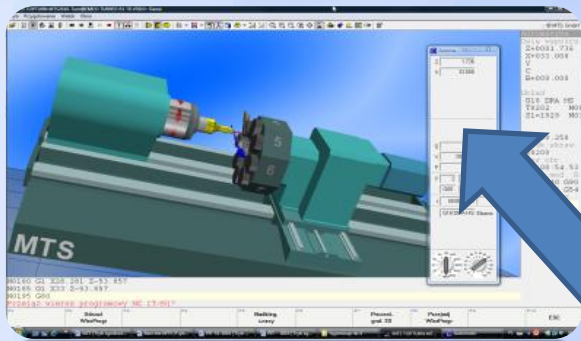
Detal 2D [nowe 2D]

Detal 3D

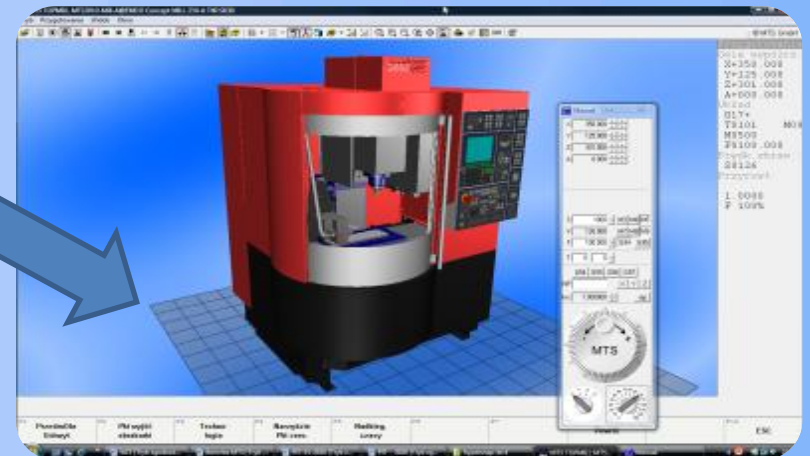
Wysokiej jakości efekty graficzne i najnowocześniejsze pomysły technologiczne.



MTS umożliwia modelowanie maszyny użytkownika

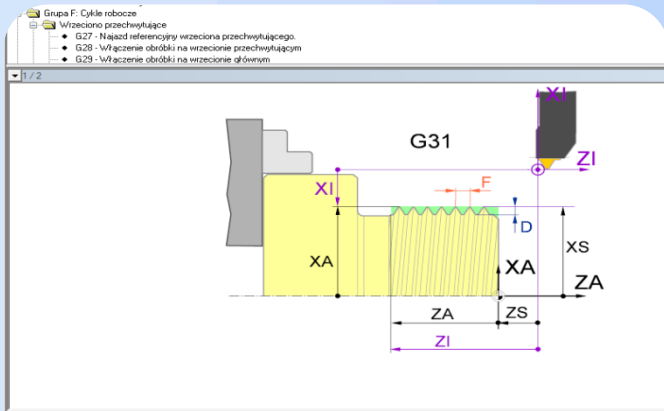


Emco PCMill250



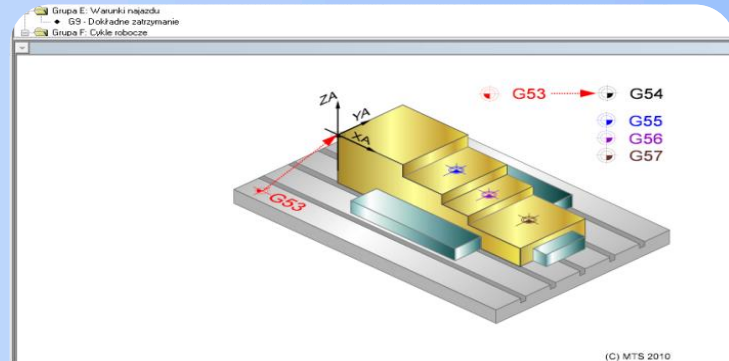
Emco PCTurn 55

Przykładowe modele maszyn.



MTS2010-TurnMill-CYB@MTS M-TMC-CYB-CSP R7 T16 VDI30
 Grupa F: Cykle robocze
 Płaszczyzna(Y): G18

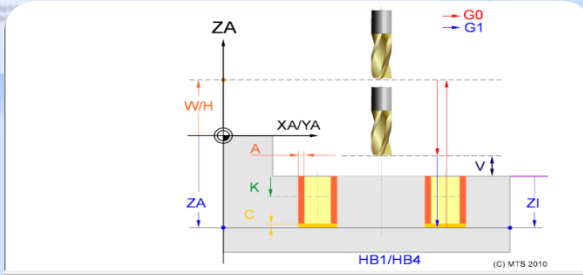
G31 - Cykl gwintowania
 Funkcja
 Przy użyciu cyklu G31 programować można nacinanie gwintów walcowych i stożkowych ze stałym skokiem w kierunku osi Z. Kwadrantów narzędzia można zastosować zarówno do gwintów zewnętrznych, jak i wewnętrznych.



MTS2010-TurnMill-CYB@MTS M-TMC-CYB-CSP R7 T16 VDI30
 Grupa D: Przesunięcia punktu zerowego
 Płaszczyzna(Y): G17

G54/G55/G56/G57 - Bezwzględne ustawiane punkty zerowe

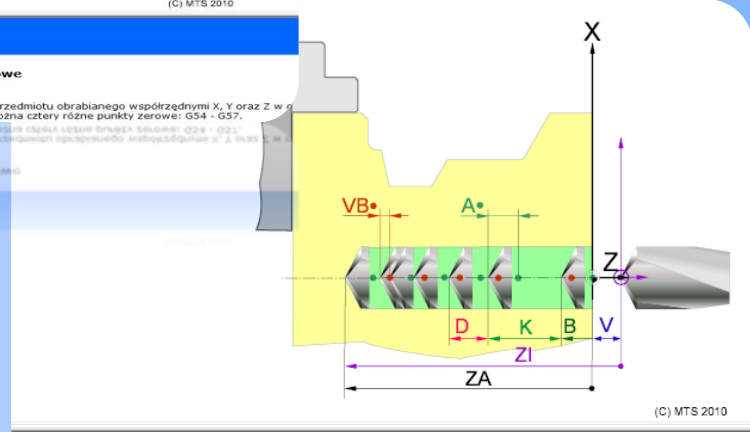
Funkcja
 Przy użyciu instrukcji G54 do G57 definiuje się położenie punktu zerowego przedmiotu obrabianego współzrzednymi X, Y oraz Z w danym układzie odniesienia. Łącznie zdefiniować i zapisać w pamięci sterowania można cztery różne punkty zerowe: G54 - G57.



MTS2010-TurnMill-CYB@MTS M-TMC-CYB-CSP R7 T16 VDI30
 Grupa F: Cykle robocze
 Płaszczyzna(Y): G17

G66 - Cykl frezowania rowka po łuku

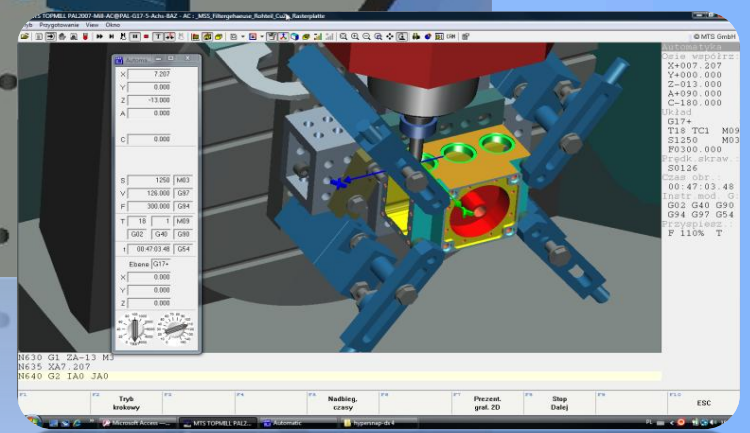
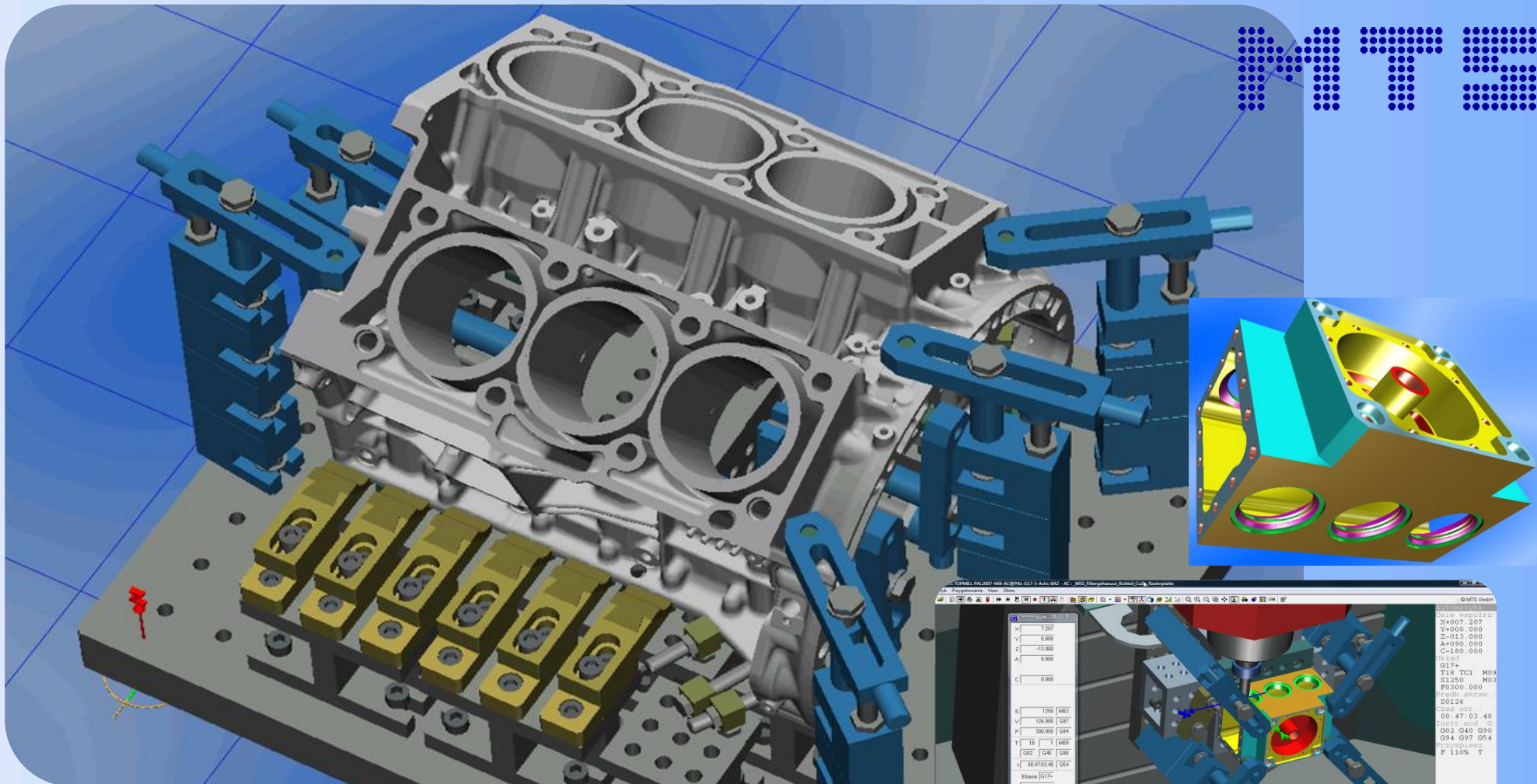
Funkcja
 Następuje frezowanie rowka po łuku z uwzględnieniem naddatków.



MTS2009-Turn@MTS M-LC R3 T16 VDI30
 Grupa F

G84 - Cykl głębokiego wiercenia

Nowe, nowoczesne programowanie dialogowe MTS z wykorzystaniem wysokiej jakości grafiki i opisów cykli i funkcji. Opracowanie dydaktyczne.



System MTS TopFix. Skomplikowane mocowanie trudnych detali.



MTS we współpracy z Partnerem Edukacyjnym – Łódzkim Centrum Doskonalenia Nauczycieli i Kształcenia Praktycznego w Łodzi proponuje edukacji polskiej następujące systemy:

TopTurn

Symulator toczenia

Rysunek detalu

TopMill

Symulator frezowania

Program

TopCam

Moduł do rysowania

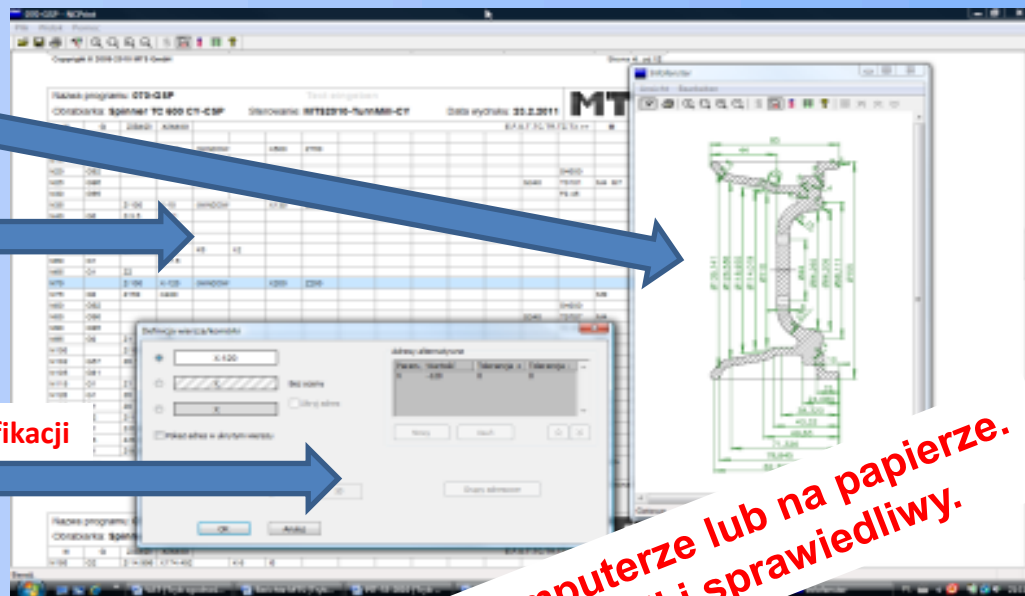
Okno modyfikacji

TopFix

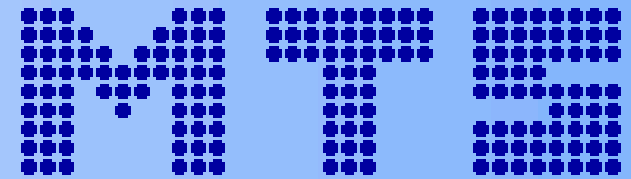
System mocowania detalu

NCTest-NCPrint

System do przygotowania i realizacji egzaminu kompetencyjnego



**Egzamin zawodowy na komputerze lub na papierze.
Nowoczesny, łatwy w organizacji i sprawiedliwy.**



Szacunek użytkowników MTS



MTS. Najlepszy system dydaktyczny.