



1 Prozessoptimierung in der 2 Blechbearbeitung

3 Blechapplikation von SPI ermöglicht das 4 direkte Exportieren der Abwicklungs- 5 geometrie in das ToPs-GEO-Dateiformat

6
7 **Ahrensburg, Herne, Juni 2006.** Die Prozesskette Blech wird von der zentra-
8 len Frage begleitet: Wie lassen sich qualitativ hochwertige Werkstücke schnell
9 und kostengünstig produzieren? Die Antwort hierauf ist die von der Ahrens-
10 burger SPI GmbH angebotene Blech-Software, die für die CAD Systeme Auto-
11 desk und SolidWorks zur Verfügung steht. Sie wurde dafür entwickelt, die Kon-
12 struktion von 3D Blech Solids zu vereinfachen und eine entsprechende 2D
13 Abwicklung zu generieren, die dann zur weiteren Bearbeitung direkt an nach
14 gelagerte CAM-Applikationen zum Stanzen, Nibbeln und Lasern übergeben
15 werden kann. Auch die Biegeinformationen für gängige Biegemaschinen wer-
16 den erzeugt. Die Software ist daher das Bindeglied zwischen Konstruktion und
17 Fertigung. Präzise, fehlerfrei, kostengünstig, schnell.

18
19 Sie ermöglicht u.a. das direkte Exportieren der Abwicklungsgeometrie in das
20 ToPs-GEO-Dateiformat. Anders als beim Transfer im DXF-Format, können er-
21 zeugte GEO-Dateien direkt in die einzelnen Module (Nesting, Laser etc.) der
22 ToPs 100- und 300-Familie von Trumpf geladen werden. Eine zeitaufwändige
23 Umwandlung mit Hilfe des ToPs-Zeichnungseditors entfällt. Für die Biegesimu-
24 lation ToPs 600 sind mit der erzeugten Abwicklung alle Informationen enthal-
25 ten. Auch für die Weiterbearbeitung auf Biegemaschinen von Delem und Cybe-
26 lec liefert die Abwicklung die benötigten Zusatzinformationen. Die Geometrie
27 lässt sich aber auch in beliebigen anderen NC-Programmiersystemen verwen-
28 den. Die Biegelinientabelle enthält alle zum Biegen notwendigen Informatio-
29 nen. In der Abwicklung können außer Biegelinien auch die Begrenzungslinien
30 der Biegezonen dargestellt werden. Freiformflächen sowie Kegel- und Zylinder-
31 flächen mit großen Radien können mit einer Folge von fertigungsgerechten
32 Biegelinien zum sukzessiven Kanten versehen werden. Zur vereinfachten Iden-
33 tifizierung einer Kantlinie auf der Platine lassen sich die Biegelinien automa-
34 tisch mit Biegemarkierungen versehen. Ein Bediener an der Kantbank kann sich
35 dann an Körnerpunkten oder Randeinschnitten orientieren und das Blech
36 schneller und sicherer positionieren



37

38 SPI: EuroBLECH, Hannover, 24.-28. Oktober 2006,

39 Halle 11, Stand C 41

40

41

42 Bildtitel: Blechapplikation von SPI ermöglicht das direkte Exportieren der Ab-
 43 wicklungsgeometrie in das ToPs-GEO-Dateiformat.

44

45 **Zeichen mit Leerzeichen: 3276**

46

47 **Über SPI Systemberatung GmbH**

48 Die SPI GmbH wurde 1980 in Hamburg gegründet. In seinem Geschäftsbereich CAD Solutions
 49 entwickelt und vertreibt das Unternehmen CAD- und EDM/PDM-Software von Einstiegslösungen
 50 bis hin zu professionellen Systemen für alle Industriebereiche. Zu den Kernkompetenzen der SPI
 51 zählen Consulting, Systemintegration, Schulung und Support. Im CAD-Sektor hat SPI sich einen
 52 Namen mit MCAD-Lösungen für Blechkonstruktion und -abwicklung, CAD-Zeichnungsverwaltung,
 53 Normteile und Formenbau gemacht. SPI ist u. a. zertifizierter Partner von SolidWorks und betreut
 54 seine Kunden über die Geschäftsstellen in Ahrensburg und Herne. Die Firma ist über weitere Nie-
 55 derlassungen und Partner weltweit in mehr als 35 Ländern vertreten. Im Geschäftsbereich Currency
 56 Solutions spezialisiert sich SPI seit vielen Jahren auf Datenbanklösung für das Geschäft mit Reise-
 57 zahlungsmitteln. Einer der großen Kunden in diesem Segment ist die Reisebank AG Deutschland,
 58 die mit 95 Geschäftsstellen im Bundesgebiet vertreten ist.

59

60 **Abdruck frei / Beleg erbeten**

61 Christian Burdorf - Marketing
 62 SPI Systemberatung, Programmierung, Industrie-Elektronik GmbH
 63 Kurt-Fischer-Straße 30a 22926 Ahrensburg / Hamburg
 64 Telefon: 04102 – 70 60 Fax: 04102 – 70 6 444
 65 e-mail: cb@spi.de Internet: <http://www.spi.de>